

# CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

**0035-CPR-1090-1.00798.TÜVRh.2015.002**

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011  
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)  
niniejszy certyfikat obowiązuje dla następującego wyrobu budowlanego:

**Wyrób budowlany**

**Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali  
do klasy EXC3 według EN 1090-2**

**Zastosowanie**

dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli

**Oznakowanie CE**

ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011

**Zakres produkcji**

patrz na odwrocie

wyprodukowane przez lub dla

**Producent**

**Kersten Europe Sp. z o.o.**

**Przemysłowa, 6  
97-410 Kleszczow  
Polska**

**Zakład produkcyjny**

Miejsce produkcji Producenta

Kersten Europe Sp. z o.o.  
Przemysłowa, 6  
97-410 Kleszczow  
Polska

**Potwierdzenie**

Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia  
dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane  
w załączniku ZA normy zharmonizowanej

**EN 1090-1:2009+A1:2011**

zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa  
Kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania  
określone w powyższej normie

**Początek okresu ważności**

Data wystawienia

14.09.2014

**Następny**

**audit nadzorczy**

13.09.2016

**Okres ważności**

Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się  
określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania  
zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości  
użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie wyrób i warunki produkcyjne  
w zakładzie.

**Uwagi**

patrz na odwrocie

**Miejsce wystawienia / data**

Köln, 17.10.2015  
Boleslaw Kurpisz/Ma

Dipl.-Ing. Kreß  
Jednostka Certyfikująca



**Numer certyfikatu: 0035-CPR-1090-1.00798.TÜVRh.2015.002**

**Zakres wytwarzania** ✓ Produkcja (cięcie - perforowanie - formowanie, spawanie, ochrona antykorozyjna)

**Przynależne certyfikaty spawalnicze** TÜVRh-EN1090-2.00729.2015.002  
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, ważne do 13.09.2016)

**Uwagi** Jednostka Notyfikowana - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego/zakładów produkcyjnych i systemu zakładowej kontroli oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.

#### **Postanowienia ogólne**

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009 + A1: 2011, pkt. B. 4,1 do pkt. 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009 + A1: 2011, punkt B 4.3.  
W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej roczne oświadczenia w formie pisemnej.

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe TÜV Rheinland Industrie Service GmbH w najnowszej wersji.

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**TÜVRh-EN1090-2.00729.2015.002**

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1  
dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

**Producent**

**Kersten Europe Sp. z o.o.**

**Przemysłowa, 6  
PL 97-410 Kleszczów**

**Specyfikacja techniczna**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Klasa Wykonania**

**EXC3 według EN 1090-2**

**Procesy spawalnicze**  
numer referencyjny wg EN 4063

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych,  
metodą MAG, częściowo zmechanizowane

**Grupa materiałowa**

1.1, 1.2  
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3

**Odpowiedzialna osoba  
nadzoru spawalniczego**  
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,  
kwalifikacje

Robert Merta, IWE

urodzony 07.04.1970

**Zastępca**  
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,  
kwalifikacje

-

**Potwierdzenie**

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące  
spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

**Początek ważności**

14.09.2014

**Termin ważności**

13.09.2016

**Uwagi**

**Miejsce wystawienia / data**

Köln, 17.10.2015  
Kurpisz/Ma

*i.F.S. Kreß*  
Dipl.-Ing. Kreß  
Jednostka Certyfikująca



**Numer certyfikatu: TÜVRh-EN1090-2.00729.2015.002**

## **Postanowienia ogólne**

1. Niniejszy certyfikat jest ważny, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego/Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli w Siedzibie/Siedzibach firmy w dowolnym okresie, bez konieczności powiadamiania i za dodatkową opłatą, w przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących kwalifikacji producenta.
4. Niniejszy certyfikat może być wycofany ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełniony lub zmieniony, jeżeli warunki, na podstawie których został przyznany, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego certyfikatu nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki kontrolującej.
  - a) Nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
  - b) Zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
  - c) Wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Nowe istotne urządzenia produkcyjne.W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.
6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

### **Dystrybutor:**

1. Wnioskodawca
2. do akt