

Certyfikat zgodności

ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI (ZKP)

0090-CPR-1090-1.0045.TÜVTH.2018.01

Zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 09 marca 2011

(Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)

Niniejszy certyfikat obowiązuje dla następujących wyrobów budowlanych:

Wyrób budowlany:	Nośne spawane elementy stalowe do klasy EXC 3 zgodnie z EN 1090-2
Zastosowanie:	Dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE:	ZA 3.4 zgodnie z EN 1090-1:2012, załącznik ZA
Zakres produkcji:	Cięcie, otworowanie, spawanie, połączenia skręcane, zabezpieczenie antykorozyjne
Producent: (Producent lub pełnomocnik)	JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K. ul. Nehringa 75 71-836 Szczecin, POLAND
Zakład produkcyjny: (Zakłady produkcyjne producenta)	JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K. ul. Nehringa 75 71-836 Szczecin, POLAND
Potwierdzenie:	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie przepisy dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej
	EN 1090-1:2012
	zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie określone w niej wymagania.
Początek okresu ważności: (data wystawienia)	03.12.2014
Następny audyt nadzorczy:	27.11.2021
Okres ważności:	Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się określone w zharmonizowanej normie metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie produkt i warunki produkcyjne w zakładzie.

Uwagi:

Patrz na odwrocie
Powiązany certyfikat spawalniczy:
1090-2.0045.TÜVTH.2018.01

Miejscowość, data

Erfurt / 15.02.2019




Dipl.-Ing. M. Ludwig
Kierownik / Z-ca Kierownika
Jednostki Certyfikującej
(nazwisko, podpis, pieczęć)



Certyfikat spawalniczy

1090-2.0045.TÜVTH.2018.01

Zgodnie z EN 1090-1, tabela B.1, niniejszym deklaruje się, że:

niniejszy certyfikat spawalniczy obowiązuje w zakresie CPR w połączeniu z certyfikatem
WE nr 0090-CPR-1090-1.0045.TÜVTH.2018.01

Producent:

(Producent lub pełnomocnik)

JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K.
ul. Nehringa 75
71-836 Szczecin, POLAND

Zakład producenta:

(Zakłady produkcyjne producenta)

JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K.
ul. Nehringa 75
71-836 Szczecin, POLAND

Specyfikacja techniczna:

EN 1090-2:2008+A1:2011

Klasa wykonania:

do klasy EXC 3 zgodnie z DIN EN 1090-2

Procesy spawalnicze:

(Numer referencyjny zgodnie z DIN EN ISO 4063)

- 111 – ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
- 121 – spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
- 135 – spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego
- 136 – spawanie łukowe drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym w osłonie gazu aktywnego
- 138 – spawanie łukowe drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym w osłonie gazu aktywnego
- 141 – spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego z dodatkiem drutu/pręta litego

Materiały podstawowe:

(klasa wytrzymałości / specyfikacja techniczna)

Grupa 1.1, 1.2, 2.1, 3.1, 8.1, 8.2, 10.1 zgodnie z CEN ISO/TR 15608 i DIN EN 1090-2, tabela 2, 3 i 4;

Odpowiedzialna osoba ds. nadzoru spawalniczego:

(tytuł, imię, nazwisko, data urodzenia, kwalifikacje)

Agnieszka Popławska, 07.07.1990, IWE

Zastępca:

(tytuł, imię, nazwisko, data urodzenia, kwalifikacje)

Michał Kleban, 16.03.1989, IWE

Potwierdzenie:

W oparciu o przepisy powyższej specyfikacji technicznej spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania.

Początek okresu ważności:

(data wystawienia)

03.12.2014

Następny audyt nadzorczy:

27.11.2021

Okres ważności:

Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się przepisy określone w specyfikacji technicznej w powiązaniu z EN 1090-1 i nie ulegną istotnej zmianie warunki produkcji w zakładzie oraz zakładowa kontrola produkcji.

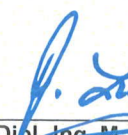
Uwagi:

Patrz na odwrocie

Miejscowość / data

Erfurt / 15.02.2019




Dipl.-Ing. M. Ludwig 493
Kierownik / Z-ca Kierownika Jednostki
Certyfikującej
(nazwisko, podpis, pieczęć)