

## Certyfikat zgodności

### ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI (ZKP) 0090-CPR-1090-1.0053.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:

<b>Wyrób budowlany:</b>	<b>Nośne spawane elementy aluminiowe do klasy EXC 3 zgodnie z EN 1090-3</b>
<b>Zastosowanie:</b>	Dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
<b>Oznakowanie CE:</b>	ZA 3.4 zgodnie z EN 1090-1:2012, załącznik ZA
<b>Zakres produkcji:</b>	Cięcie, otworowanie, spawanie, połączenia skręcane, zabezpieczenie antykorozyjne
<b>Producent:</b> (Producent lub pełnomocnik)	<b>JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K.</b> <b>ul. Nehringa 75</b> <b>71-836 Szczecin, POLAND</b>
<b>Zakład produkcyjny:</b> (Zakłady produkcyjne producenta)	<b>JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K.</b> <b>ul. Nehringa 75</b> <b>71-836 Szczecin, POLAND</b>
<b>Potwierdzenie:</b>	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie przepisy dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej  <b>EN 1090-1:2012</b>  zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie określone w niej wymagania.
<b>Początek okresu ważności:</b> (data wystawienia)	<b>03.12.2014</b>
<b>Następny audyt nadzorczy:</b>	<b>27.11.2021</b>
<b>Okres ważności:</b>	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:  
1090-2.0053.TÜVTH.2018.01

**Miejscowość, data** Erfurt / 15.02.2019



## Certyfikat spawalniczy

**1090-3.0053.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-1090-1.0053.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 1090-3:2008**

**Klasa wykonania:**

**do klasy EXC 3 zgodnie z DIN EN 1090-3**

**Procesy spawalnicze:**

(Numer referencyjny zgodnie z DIN EN ISO 4063)

131 – spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego

**Materiały podstawowe:**

(klasa wytrzymałości / specyfikacja techniczna)

Grupa 23.1 zgodnie z CEN ISO/TR 15608 i DIN EN 1090-3, tabela 1

**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:**

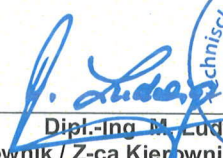
Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się przepisy określone w specyfikacji technicznej w powiązaniu z EN 1090-1 i nie ulegną istotnej zmianie warunki produkcji w zakładzie oraz zakładowa kontrola produkcji.

**Uwagi:**

Patrz na odwrocie

**Miejscowość / data**

Erfurt / 15.02.2019

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

