

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0140-2018-001 Rew.4

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011  
des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9 März 2011 (Bauproduktverordnung - CPR),  
gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

**tragende Bauteile und Bausätze für Stahl- und Aluminiumtragwerke  
bis EXC 4 nach der Norm PN-EN 1090-2:2018-09 i PN-EN 1090-3:2019-05**

für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken,  
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit : 1, 2, 3 a, 3b nach der Norm PN-EN 1090+A1:2012

welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

**Name und Adresse des Herstellers:** **PROTEA Sp. z o.o.**  
**ul. Galaktyczna 30a, 80-299 Gdańsk, Polen**  
in Verkehr gebracht und im Herstellwerk hergestellt wird:

**Name und Adresse des Herstellwerks:** **ul. Gorzowska 18, Ligota Górna,**  
**46-200 Kluczbork, Polen**

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung  
der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm:

**PN-EN 1090-1+A1:2012**

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die

**werkseigene Produktionskontrolle die hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.**

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **06.09.2018** ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die harmonisierte Norm,  
die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, das Bauprodukt und die  
Herstellungsbedingungen nicht wesentlich geändert werden sowie unter der Bedingung, dass es von der Notifizierten  
Stelle für die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw. zurückgezogen wird.

Der Geltungsbereich, die Ausführungsklasse und angewandte Schweißprozesse sind der Anlage zu entnehmen.

Katowice, den 22.08.2022



TUV NORD Polska Sp. z o.o.  
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Notifizierte Stelle Nr. 2274

Produktzertifizierungsstelle akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103

  
Zbigniew Grzybacz  
Zertifizierer

# Anlage zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0140-2018-001 Rew.4

## 1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahl- und Aluminiumtragwerke in der Klasse EXC 4 gemäß der Norm PN-EN 1090-2:2018-09 i PN-EN 1090-3:2019-05  
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 2, 3a, 3b.

## 2. Angewandte technische Spezifikationen:

PN-EN 1090-1+A1:2012  
PN-EN 1090-2:2018-09  
PN-EN 1090-3:2019-05

## 3. Herstellwerk:

PROTEA Sp. z o.o., ul. Gorzowska 18, Ligota Górna, 46-200 Kluczbork, Polen

## 4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

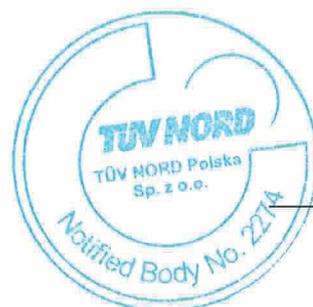
Schweißprozess gemäß PN-EN ISO 4063:2011	Werkstoffgruppe gemäß ISO/TR 15608:2013	Werkstoffspezifikationen
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1+8.1, 1.2+8.1, 8.1, 8.2, 23	EN 10025-2, EN 10210-1; EN 10219-1; EN 10088-4;-5 EN 10296-2, EN 10297-2 EN 573-2,-3
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2, 8.1+1.2, 8.1, 8.2,	EN 10025-2, EN 10210-1; EN 10219-1; EN 10088-4;-5 EN 10296-2, EN 10297-2
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2	EN 10025-2, EN 10210-1; EN 10219-1
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Metallfülldrahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2	EN 10025-2, EN 10210-1; EN 10219-1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3, 2.1	EN 10025-2,-3,-4 EN 10210-1; EN 10219-1

## 5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2019-05 erfüllt; Qualifikationsgrad C; Zertifikats-Nr. PL/IWE/3024/2020  
Qualifikationsgrad S; Zertifikats-Nr. PL/IWI-C/747/2018, PL/IWT/218/2014

## 6. Bemerkungen:

Katowice, den 22.08.2022



  
Zbigniew Grzybacz  
Zertifizierer