

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

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

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do następującego wyrobu budowlanego:

elementy konstrukcji nośnych oraz ich zestawy wykonane ze stali i aluminium do klasy EXC 4 według normy PN-EN 1090-2:2018-09 i PN-EN 1090-3:2019-05

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b według normy PN-EN 1090-1+A1:2012

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta: **PROTEA Sp. z o.o.**
ul. Galaktyczna 30a, 80-299 Gdańsk, Polska
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego: **ul. Gorzowska 18, Ligota Górna,**
46-200 Kluczbork, Polska

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy:

PN-EN 1090-1+A1:2012

w ramach systemu 2+ są stosowane oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **06.09.2018** i pozostaje ważny, dopóki zharmonizowana norma, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Zakres, klasę wykonania oraz stosowane procesy spawalnicze określono w załączniku.

Katowice, 22.08.2022




Zbigniew Grzybacz
Certyfikujący

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Jednostka Notyfikowana nr 2274
Jednostka Certyfikująca Wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 103

Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

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

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych i aluminiowych w klasie EXC 4 wg normy PN-EN 1090-2:2018-09 i PN-EN 1090-3:2019-05
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b.

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

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

3. Zakład produkcyjny:

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

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
141 TIG spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych, ręczne	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 spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych, częściowo zmechanizowane	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 spawanie drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2	EN 10025-2, EN 10210-1; EN 10219-1
138 MAG spawanie drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2	EN 10025-2, EN 10210-1; EN 10219-1
121 UP spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym, w pełni zmechanizowane	1.1, 1.2, 1.3, 2.1	EN 10025-2,-3,-4 EN 10210-1; EN 10219-1

5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy:

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2019-05; poziom kwalifikacji C; nr certyfikatu PL/IWE/3024/2020, poziom kwalifikacji S; nr certyfikatu PL/IWI-C/747/2018, PL/IWT/218/2014

6. Uwagi:

Katowice, 22.08.2022




Zbigniew Grzybacz
Certyfikujący