

# CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-C-0125-2018-001

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 do klasy EXC 3 według normy PN-EN 1090-2 + A1:2012**

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

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

**Nazwa i adres producenta:** Metal Process Sp. z o.o., 35-105 Rzeszów, Magazynowa 1

i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

**Nazwa i adres zakładu produkcyjnego:** Metal Process Sp. z o.o., 35-105 Rzeszów, Magazynowa 1

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 **14.08.2018** 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, 14.08.2018



  
Zbigniew Grzybacz  
Imię i nazwisko  
Certyfikujący

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.  
Jednostka Notyfikowana nr 2274  
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

## Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-C-0107-2018-001

### 1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 3 wg normy PN-EN 1090-2 + A1:2012,  
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 3a

### 2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012, PN-EN 1090-2+A1:2012,  
PN EN ISO 9606-1, PN EN 15614, PN EN 5817,

### 3. Zakład produkcyjny:

**Metal Process Sp. z o.o., 35-105 Rzeszów, Magazynowa 1**

### 4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
135, spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (MAG)	1.1; 1.2 (Re ≤ 355MPa)	EN 10025-2, 3, 4, 5 EN 10210, EN 10219,
141 spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych (TIG), ręczne	1.1; 1.2 (Re ≤ 355MPa)	EN 10025-2, 3, 4, 5 EN 10210, EN 10219,

### 5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy:

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2008; poziom kwalifikacji C nr certyfikatu: PL-IWE-00842/2011.

### 6. Uwagi:

Katowice, 14.08.2018



  
Zbigniew Grzybacz  
Imię i nazwisko  
Certyfikujący