

CERTYFIKAT

zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji

2627-CPR-1090-1.PL0405.TÜVRh.22.00

zgodnie z Rozporządzeniem (UE) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011

(Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)

Niniejszy certyfikat obowiązuje dla wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany	Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2:2018
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE	ZA.3.2, ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011
Producent	Zakład Produkcyjno-Usługowy "SAWO" Stanisław Michalik ul. Brzezińska 57 95-020 Bedoń-Wieś Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	ul. Brzezińska 57, 95-020 Bedoń-Wieś
Potwierdzenie	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011 zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie
Data pierwszego wydania	03.07.2018
Następna inspekcja w nadzorze	27.06.2025
Okres ważności	Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, do czasu aż nie zmienią się określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie warunki produkcyjne w zakładzie.
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 5.07.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Notyfikowana

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0285.TÜVRh.22.00

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2:2018

Producent	Zakład Produkcyjno-Usługowy "SAWO" Stanisław Michalik ul. Brzezińska 57 95-020 Bedoń-Wieś Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	ul. Brzezińska 57, 95-020 Bedoń-Wieś
Specyfikacja techniczna Klasa wykonania Procesy spawalnicze (numer referencyjny wg 4063)	EN 1090-2:2018 EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 wg CEN ISO/TR 15608 PL/IWE/1334/2013
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	03.07.2018
Termin ważności	27.06.2025
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 5.07.2022

Leszek Zadroga
Leszek Zadroga

Jednostka Certyfikująca

