

CERTYFIKAT

zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji 2627-CPR-1090-1.PL0405.TÜVRh.22.01

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 EXC 3 według EN 1090-2:2018+A1:2024 .

Zastosowanie dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach obiektów budowlanych

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 Zakład Produkcyjno-Usługowy "SAWO" Stanisław Michalik
ul. Brzezińska 57
95-020 Bedoń-Wieś
Polska

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

w ramach systemu 2+ oraz to, że Zakładowa Kontrola Produkcji jest oceniona jako zgodna z obowiązującymi wymaganiami.

Data pierwszego wydania 03.07.2018

Ważność Niniejszy certyfikat zachowuje ważność tak długo, jak długo norma zharmonizowana, wyrób budowlany, metody AVCP oraz warunki produkcji w zakładzie nie zostaną znacząco zmienione oraz jeśli nie zostanie zawieszony lub wycofany przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Następna inspekcja w nadzorze 02.07.2028

Miejsce i data wystawienia Zabrze, 02.10.2025

Leszek Zadroga
Leszek Zadroga

Jednostka Notyfikowana

| | |
|---------------------------|---|
| Numer certyfikatu | 2627-CPR-1090-1.PL0405.TÜVRh.22.01 |
| Zakres wytwarzania | Produkcja, Mechaniczne łączenie, Cięcie, wiercenie, formowanie, Spawanie |
| Procesy podzlecane | Ochrona przed korozją |
| Uwagi | Jednostka Notyfikowana - 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji. |

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011, pkt B. 4,1 do pkt 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009+A1:2011, pkt B 4.3. W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej deklarację producenta.

Certyfikat Zgodności wydano na podstawie warunków certyfikacji dostępnych na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Jednostka Notyfikowana 2627 w zakresie wyrobów budowlanych

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0285.TÜVRh.22.01

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

| | |
|---|--|
| Producent | EN 1090-2:2018+A1:2024 Zakład Produkcyjno-Usługowy "SAWO" Stanisław Michalik ul. Brzezińska 57 95-020 Bedoń-Wieś Polska |
| Zakład produkcyjny <small>Miejsce produkcji</small> | Zakład Produkcyjno-Usługowy "SAWO" Stanisław Michalik ul. Brzezińska 57 95-020 Bedoń-Wieś Polska |
| Specyfikacja techniczna Klasa wykonania | EN 1090-2:2018+A1:2024 EXC 3 według EN 1090-2:2018+A1:2024 |
| Procesy spawalnicze <small>(numer referencyjny wg 4063)</small> | 111 - Ręczne spawanie łukowe 136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG 141/111 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG/Ręczne spawanie łukowe 141/136 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG/Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym |
| Grupa materiałowa | 1.1; 1.2; |
| Odpowiedzialny koordynator ds. spawania | wg CEN ISO/TR 15608 PL/IWE/1334/2013 |
| Potwierdzenie | Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej |
| Początek okresu ważności | 03.07.2018 |
| Termin ważności | 02.07.2028 |
| Miejsce i data wystawienia | Zabrze, 02.10.2025 |

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Certyfikująca



Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0285.TÜVRh.22.01

Postanowienia ogólne

1. Niniejsze świadectwo jest ważne, tak długo aż nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego / Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejsze świadectwo może być powielane lub publikowane w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia inspekcji specjalnej z krótkim terminem powiadomienia w przypadku informacji o nieprawidłowościach i uzasadnionych wątpliwościach co do spełnienia wymagań przez producenta za dodatkową opłatą.
4. Niniejsze świadectwo może być wycofane ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełnione lub zmienione, jeżeli warunki, na podstawie których zostało przyznane, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego świadectwa nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki certyfikującej:
 - a) nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
 - b) zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
 - c) wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów;
 - d) nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka certyfikująca przeprowadzi inspekcję specjalną.
6. W okresie 3 miesięcy przed upływem terminu ważności certyfikatu producent może złożyć wniosek do Jednostki Certyfikującej o przeprowadzenie inspekcji w nadzorze.
7. Świadectwo wydano na podstawie warunków certyfikacji dostępnych na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com