

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0139-2019

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 aluminium do klasy EXC 3 według normy PN-EN 1090-3:2013

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: Grupa Kęty S.A.
Kościuszki 111; 32-650 Kęty
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego: Grupa Kęty S.A.
Kościuszki 111; 32-650 Kęty

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 **31.10.2019** 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, 31.10.2019




Tadeusz Wnęk
Certyfikujący

TUV 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-0139-2019

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych aluminiowych w klasie EXC 3 wg normy PN-EN 1090-3:2013
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 3a

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-3:2013

3. Zakład produkcyjny:

Kościuszki 111; 32-650 Kęty

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
141 Spawanie TIG z dodatkiem drutu litego, ręczne	22, 23	EN 15088:2006
131 Spawanie MIG drutem elektrodowym litym, częściowo zmechanizowane	22, 23	EN 15088:2006
786 Zgrzewanie kondensatorowe kołków z końcówką zapłonową	22, 23	EN 15088:2006

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/2771/2019

6. Uwagi: Pozostałe procesy wytwórcze pod nadzorem ZKP to obróbka mechaniczna, badania nieniszczące, połączenia mechaniczne, ochrona przed korozją.

Katowice, 31.10.2019




Tadeusz Wnęk
Certyfikujący