

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0032-2021

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 1090-2:2018-09

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: CGH Polska Sp. z o.o.
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego: CGH Polska Sp. z o.o.
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz

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 **01.04.2021** 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, 01.04.2021




Zbigniew Grzybac
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-0032-2021

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 3 wg normy PN-EN 1090-2:2018-09
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

3. Zakład produkcyjny: CGH Polska Sp. z o.o. ul. Srebrna 39 85-461 Bydgoszcz

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 MAG drutem elektrodowym litym	1.1, 1.2, 8.1	EN 10025-2; -3; -4 EN 10149-2; -3
141 Spawanie TIG drutem litym	1.1, 1.2, 8.1	EN 10210-1; EN 10219-1 EN 10088-4; -5 EN 10296-2; EN 10297-2
121 Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym	1.1, 1.2, 8.1	EN 10025-2; -3; -4 EN 10088-4
138 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym (MAG)	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4 EN 10149-2; -3
111 Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną	1.1, 1.2	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 14731:2008; poziom kwalifikacji C; nr certyfikatu PL-IWE-663/279/2005

6. Uwagi: ---

Katowice, 01.04.2021




Zbigniew Grzybacz
Certyfikujący

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

CERTIFICATE

of conformity of the factory production control

No. 2274-CPR-0032-2021

In compliance with Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the CPR), this certificate applies to the construction product:

**structural components and kits for steel structures to EXC 3
according to the standard PN-EN 1090-2:2018-09**

for load-bearing structures in all types of buildings, constancy of performance declaration method:
1, 2, 3a, 3b according to the standard PN-EN 1090-1+A1:2012

placed on the market under the name or the trade mark of:

Name of the manufacturer: **CGH Polska Sp. z o.o.**
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz
and produced in the manufacturing plant:

Manufacturing plant: **CGH Polska Sp. z o.o.**
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the standard

PN-EN 1090-1+A1:2012

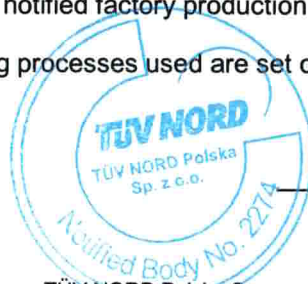
under system 2+ are applied and that

the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate was first issued on **01.04.2021** and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

The range, execution class and welding processes used are set out in the appendix.

Katowice, 01.04.2021




Zbigniew Grzybacz
Certifier

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Notified Body No. 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Appendix to the certificate of conformity of factory production control

No. 2274-CPR-0032-2021

1. Scope and performance class:

Manufacturing of load-bearing structural components and kits for steel structures in class EXC 3 according to standard PN-EN 1090-2:2018-09
Constancy of performance declaration method: 1, 2, 3a, 3b

2. Technical specifications applied:

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

3. Manufacturing Plant: CGH Polska Sp. z o.o. ul. Srebrna 39 85-461 Bydgoszcz

4. Welding processes and basic materials:

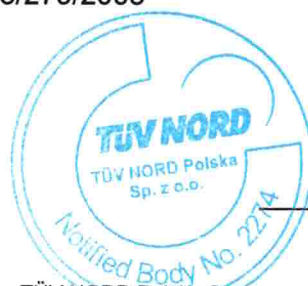
Welding process acc. to PN-EN ISO 4063:2011	Material group acc. to ISO/TR 15608:2013	Material specifications
135 MAG welding with solid wire electrode	1.1, 1.2, 8.1	EN 10025-2; -3; -4 EN 10149-2; -3
141 TIG welding with solid filler material (wire/rod)	1.1, 1.2, 8.1	EN 10210-1; EN 10219-1 EN 10088-4; -5 EN 10296-2; EN 10297-2
121 Submerged arc welding with solid wire electrode	1.1, 1.2, 8.1	EN 10025-2; -3; -4 EN 10088-4
138 MAG welding with metal cored electrode	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4 EN 10149-2; -3
111 Manual metal arc welding with covered electrode	1.1, 1.2	EN 10210-1; EN 10219-1

5. Responsible welding coordinators:

The manufacturer has the personnel responsible for welding supervision in accordance with the requirements of PN-EN ISO 14731:2008; qualification level C;
certificate number PL-IWE-663/279/2005

6. Remarks: ---

Katowice, 01.04.2021



TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Notified Body No. 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice


Zbigniew Grzybacz
Certifier