

# Certyfikat

zgodności zakładowej kontroli produkcji

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 ze stali wykonane w klasie EXC 3 według normy EN 1090-2:2018

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1 i 3a według normy EN 1090-1:2009+A1:2011 wprowadzone do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta: **TNS Sp. z o.o.**, ul. Obornicka 13A, 02-948 Warszawa, Polska  
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym: **TNS Sp. z o.o.**, ul. Lubliniecka 14, 47-120 Zawadzkie, Polska

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy:

### EN 1090-1:2009+A1:2011

w ramach systemu 2+ są stosowane oraz, że zakładowa kontrola produkcji spełnia wymagania mające zastosowanie.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **05.03.2020** 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 certyfikat nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną, certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Zakres, klasę wykonania oraz stosowane procesy spawalnicze określono w załączniku.

Certyfikat nr 2274-CPR-0029-2020 rew. 2

Katowice, 10.05.2024

Certyfikujący  
Zbigniew Grzybacz

Jednostka Notyfikowana nr 2274

**TÜV NORD Polska Sp. z o.o.**  
Ul. Mickiewicza 29,  
40-085 Katowice  
tuv-nord.pl



Jednostka Certyfikująca Wyroby  
akredytowana przez PCA, Nr AC 103

# Załącznik

do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji nr 2274-CPR-0029-2020 rew. 2

## 1. Zakres i klasa wykonania

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 3 wg normy EN 1090-2:2018  
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1 i 3a

## 2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

EN 1090-1:2009+A1:2011  
EN 1090-2:2018

## 3. Zakład produkcyjny:

TNS Sp. z o.o., ul. Lubliniecka 14, 47-120 Zawadzkie, Polska

## 4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2023-10)	Grupa materiałowa (wg ISO/TR 15608:2017)	Specyfikacje materiałowe
111, spawanie łukowe ręczne bez osłony gazowej	1.1, 1.2 Re ≤ 355 MPa	EN 10025-2, -3, -4; EN 10149-2, -3; EN 10210-1; EN 10219-1
121, spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym	1.1, 1.2 Re ≤ 355 MPa	EN 10025-2, -3, -4; EN 10149-2, -3; EN 10210-1; EN 10219-1
135, spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG)	1.1, 1.2 Re ≤ 355 MPa 1.3 Re ≤ 460 MPa, 3.1, 8.1	EN 10025-2, -3, -4; EN 10149-2, -3; EN 10210-1; EN 10219-1; EN 10088-4, -5; EN 10296-2; EN 10297-2
141, spawanie łukowe nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) z dodatkiem drutu/pręta litego	1.1, 1.2 Re ≤ 355 MPa, 8.1	EN 10025-2, -3, -4; EN 10149-2, -3; EN 10210-1; EN 10219-1; EN 10088-4, -5; EN 10296-2; EN 10297-2

## 5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2019-05; poziom kwalifikacji C nr dyplomu PL/EWE/00238/98

## 6. Uwagi: -

Jednostka Notyfikowana nr 2274

Jednostka Certyfikująca Wyroby  
akredytowana przez PCA, Nr AC 103