

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0029-2020

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011
des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9 März 2011 (Bauproduktverordnung - CPR),
gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

**tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC 3 nach der Norm PN-EN 1090-2:2018-09**

für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken,
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit : 1, 3 a nach der Norm PN-EN 1090+A1:2012

welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

Name und Adresse des Herstellers: TNS Sp. z o.o.;
ul. Obornicka 13A, 02-948 Warszawa
in Verkehr gebracht und im Herstellwerk hergestellt wird:

Name und Adresse des Herstellwerks: TNS Sp. z o.o.;
Zakład Produkcyjny Zawadzkie, ul. Ks. Wajdy 1A
47-120 Zawadzkie

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung
der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm:

PN-EN 1090-1+A1:2012

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die

werkseigene Produktionskontrolle die hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

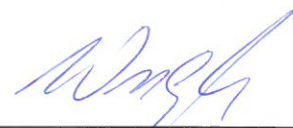
Dieses Zertifikat wurde erstmals am **05.03.2020** ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die harmonisierte Norm,
die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, das Bauprodukt und die
Herstellungsbedingungen nicht wesentlich geändert werden sowie unter der Bedingung, dass es von der Notifizierten
Stelle für die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw. zurückgezogen wird.

Der Geltungsbereich, die Ausführungsklasse und angewandte Schweißprozesse sind der Anlage zu entnehmen.

Katowice, den 05.03.2020



TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Notifizierte Stelle Nr. 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice



Tadeusz Wnęk
Zertifizierer

Anlage zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0029-2020

1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke in der Klasse EXC 3 gemäß der Norm PN-EN 1090-2:2018-09
 Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 3a

2. Angewandte technische Spezifikationen:

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

3. Herstellwerk:

Zakład Produkcyjny Zawadzkie, ul. Ks. Wajdy 1A, 47-120 Zawadzkie

4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

Schweißprozess gemäß PN-EN ISO 4063:2011	Werkstoffgruppe gemäß ISO/TR 15608:2013	Werkstoffspezifikationen
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.2, 3.1, 8	EN 10025-2; -3; -4; -5 EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1
141 Wolfram-Inertgasschweißen WIG-Schweißen	8	EN 10088-2; -3; EN 10296-2
111 Lichtbogenhandschweißen	1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5 EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5 EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1

5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:


Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2008 erfüllt; Qualifikationsgrad C; Zertifikats-Nr. PL/CIWE/0238/0262/2016/1

6. Bemerkungen: ---

Katowice, den 05.03.2020



TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
 Notifizierte Stelle Nr. 2274
 ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice



Tadeusz Wnęk
 Zertifizierer