

Zertifikat

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

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 EN 1090-2:2018

für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken, Deklarationsmethode der
Leistungsbeständigkeit : 1 und 3a nach der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011
welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

Name und Adresse des Herstellers: **TNS Sp. z o.o., ul. Obornicka 13A, 02-948 Warszawa, Polska**
in Verkehr gebracht und im Herstellwerk **TNS Sp. z o.o., ul. Lubliniecka 14, 47-120 Zawadzkie, Polska**
hergestellt wird:

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

EN 1090-1:2009+A1:2011

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.

Zertifikat nr 2274-CPR-0029-2020 Rev. 2

Katowice, 10.05.2024

Zertifizierer
Zbigniew Grzybacz

Notifizierte Stelle Nr. 2274

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



AC 103

Produktzertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103

Anlage

zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle Nr. 2274-CPR-0029-2020 Rev. 2

1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke in der Klasse EXC3 gemäß der Norm EN 1090-2:2018.

Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1 und 3a

2. Angewandte technische Spezifikationen:

EN 1090-1:2009+A1:2011

EN 1090-2:2018

3. Herstellwerk:

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

4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

Schweißprozess (gemäß PN-EN ISO 4063:2023-10)	Werkstoffgruppe (gemäß ISO/TR 15608:2017)	Werkstoffspezifikationen
111, Lichtbogenhandschweißen	1.1, 1.2 Re \leq 355 MPa	EN 10025-2, -3, -4; EN 10149-2, -3; EN 10210-1; EN 10219-1
121, Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode	1.1, 1.2 Re \leq 355 MPa	EN 10025-2, -3, -4; EN 10149-2, -3; EN 10210-1; EN 10219-1
135, Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	1.1, 1.2 Re \leq 355 MPa 1.3 Re \leq 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, Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG- Schweißen	1.1, 1.2 Re \leq 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. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2019-05 erfüllt; Qualifikationsgrad C; Diplom Nr. PL/EWE/00238/98

6. Bemerkungen: -

Notifizierte Stelle Nr. 2274

Produktzertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103