



AC 159

JEDNOSTKA NOTYFIKOWANA NR 2330

DEKRA Certification Sp. z o.o.

Plac Solny 20, 50-063 Wrocław, POLSKA

CERTYFIKAT

ZGODNOŚCI

ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Nr 2330-CPR-PL21/5

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego:

Spawane stalowe elementy konstrukcyjne oraz zestawy

Projektowanie i wytwarzanie elementów i zestawów konstrukcji stalowych
wg klasy wykonania **EXC1, EXC2, EXC3, EXC4**

w odniesieniu do wymagań zawartych w EN 1090-2:2009+A1:2011

Deklaracja właściwości użytkowych: ZA.3.2 (Metoda 1); ZA.3.4 (Metoda 3a)

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

MOSTOSTAL SIEDLCE

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, sp.k.

ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce

i produkowanego w zakładach produkcyjnych:

ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce

ul. Stalowa 5; 37-420 Rudnik n/Sanem

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

EN 1090-1:2009+A1:2011

w ramach systemu 2+ są stosowane oraz że

zakładowa kontrola produkcji

spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 18.04.2012 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 certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Wrocław, 19.06.2018



Krzysztof Fendor
Koordynator ds. ZKP

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA

DEKRA Certification Sp. z o.o.

Plac Solny 20, 50-063 Wrocław, POLSKA
wydała

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

według EN 1090-1:2009+A1:2011

dla firmy

MOSTOSTAL SIEDLCE

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, sp.k.

ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce

w zakładach produkcyjnych:

ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce

ul. Stalowa 5; 37-420 Rudnik n/Sanem

jako potwierdzenie kompetencji spawalniczych w następującym zakresie:

| | |
|------------------------------|--|
| Technologie spawania: | według PN-EN ISO 4063:2011 |
| 23 | Zgrzewanie oporowe garbowe |
| 111 | Ręczne spawanie lukowe elektrodą otuloną |
| 121 | Spawanie lukiem krytym drutem elektrodowym litym |
| 131 | Spawanie lukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego. Spawanie MIG drutem elektrodowym litym |
| 135 | Spawanie lukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego. Spawanie MAG drutem elektrodowym litym |
| 136 /138 | Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym / o rdzeniu metalicznym |
| 141 | Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego. Spawanie lukowe elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego z dodatkiem drutu/pręta litego |
| 783 | Zgrzewanie lukowe kółków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego |
| Materiał: | według ISO/TR 15608; grupa 1, 2, 3, 5, 8 |
| Nadzór Spawalniczy: | Marek Michalak (ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce) Michał Magiera (ul. Stalowa 5; 37-420 Rudnik n/Sanem) |
| Uprawniony zastępca: | Piotr Gołąbek |
| Potwierdzenie: | Wszystkie procedury i kwalifikacje do prowadzenia prac spawalniczych spełniają wymagania EN 1090-2+A1:2011 |
| Termin obowiązywania: | Certyfikat spawalniczy jest ważny w połączeniu z ważnym certyfikatem ZKP wydanym przez DEKRA Certification Sp. z o.o. |

Wrocław, 19.06.2018



[Signature]
mgr inż. Krzysztof Fendor
Koordynator ds ZKP