



AC 159

JEDNOSTKA NOTYFIKOWANA NR 2330
DEKRA Certification Sp. z o.o.
ul. Legnicka 48 H, 54-202 Wrocław, POLSKA
CERTYFIKAT

ZGODNOŚCI
ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI
2330-CPR-PL21/6

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 elementy konstrukcyjne oraz zestawy

Projektowanie i wytwarzanie elementów i zestawów konstrukcji stalowych
EXC1, EXC2, EXC3, EXC4
w odniesieniu do wymagań zawartych w EN 1090-2:2018
Deklaracja właściwości użytkowych: ZA.3.2 (Metoda 1); ZA.3.4 (Metoda 3a)

wprowadzonych do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Mostostal Siedlce
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k.

ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce
w zakładzie produkcyjnym:

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 systemie 2+ są stosowane oraz że

zakładowa kontrola produkcji
spełnia wszystkie wymagania określone powyżej.

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, 16.07.2019

Filip Wesolowski
Członek Zarządu

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA
DEKRA Certification Sp. z o.o.
ul. Legnicka 48 H, 54-202 Wrocław, POLSKA

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 zakładzie produkcyjnym:

ul. Terespolska 12; 08-110 Siedlce
ul. Stalowa 5; 37-420 Rudnik n/Sanem

Potwierdzenie kompetencji w zakresie spawalnictwa:

Technologia spawania według PN-EN ISO 4063:2011		Grupa materiałowa*
111	Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną	1, 2, 3, 5, 8
121	Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym	1, 2, 3, 5, 8
131	Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego	1, 2, 3, 5, 8
135	Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego	1, 2, 3, 5, 8
136	Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym	1, 2, 3, 5, 8
138	Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym	1, 2, 3, 5, 8
141	Spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego z dodatkami drutu/pręta litego	1, 2, 3, 5, 8
23	Zgrzewanie garbowe	1, 2, 3, 5, 8
783	Zgrzewanie łukowe kółków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego	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 1090-2:2018

Termin obowiązywania: Certyfikat spawalniczy jest ważny tylko w połączeniu z ważnym certyfikatem ZKP Nr 2330-CPR-PL21/6 wydanym przez DEKRA Certification Sp. z o.o.

Wrocław, 16.07.2019




Filip Wesolowski
Członek Zarządu

*Grupa materiałowa według ISO/TR 15608