



## CERTYFIKAT ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Nr 2527-CPR-1A.133.00

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 NOŚNE ELEMENTY KONSTRUKCYJNE

w klasie wykonania do EXC2, metoda 3a według normy EN 1090-1:2009+A1:2011  
do zastosowania we wszystkich typach budowli

produkowanego przez

**BENEDYKT I RAFAŁ BRÓDKA POL-PLAN**  
**ZAKŁAD PRODUKCJI PLANDEK SPÓŁKA JAWNA**  
ul. Wrocławska 42-44, 62-060 Stęszew / Zamysłowo, Polska

w zakładach produkcyjnych :

**BENEDYKT I RAFAŁ BRÓDKA POL-PLAN**  
**ZAKŁAD PRODUKCJI PLANDEK SPÓŁKA JAWNA**  
ul. Wrocławska 42-44, 62-060 Stęszew / Zamysłowo, 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 systemie 2+ w odniesieniu do właściwości użytkowych określonych w niniejszym certyfikacie są stosowane, oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone dla tych właściwości użytkowych.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **19.05.2015** i pozostaje ważny, dopóki nie zmienią się metody badań i/lub wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji, zawarte w zharmonizowanej normie, zastosowane do oceny właściwości użytkowych zadeklarowanych zasadniczych charakterystyk oraz sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub wycofany przez jednostkę certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Warszawa, dnia 19 maja 2015



  
Piotr Kukula  
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Zakres Spawalniczego Świadczenia kwalifikacyjnego określono w załączniku



Polska

# SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

Do Certyfikatu nr: 2527-CPR-1A.133.00

Wydanie 1 z dnia 19 maja 2015

## 1. Zakres świadectwa:

Wytwarzanie stalowych nośnych elementów konstrukcyjnych wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011.

## 2. Rodzaj wyrobów:

Stalowe nośne elementy konstrukcyjne w klasach wykonania EXC1, EXC2.

## 3. Uprawnienia do spawania:

- Zakładowa kontrola produkcji spełnia wymagania PN-EN ISO 3834-3: 2007
- Grupa materiałów podstawowych (zgodnie z EN ISO 15608):  
1.1, 1.2
- Procesy spawania i procesy pokrewne (zgodnie z EN ISO 4063):  
135 Spawanie MAG drutem elektrodowym litym
- Upoważniony nadzór spawalniczy:


Nazwisko i Imię,	Funkcja	Stopień kwalifikacji
BURZYŃSKI Grzegorz	Główny Spawalnik	IWE

**Potwierdzenie:** Wszystkie procedury i kwalifikacje do prowadzenia prac spawalniczych spełniają wymagania EN 1090-1:2009+A1:2011 dla powyższych materiałów i metod spawania.

Uwagi: - - -



Warszawa 19.05.2015

  
Piotr Kukula  
Dyrektor Centrum Certyfikacji

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD POLSKA Sp. z o.o.  
ul. Podwale 17  
00-252 WARSZAWA  
**NOTIFIED BODY No. 2527**



Polska

## CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL

**No. 2527-CPR-1A.133.00**

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product:

### WELDED LOAD BEARING STEEL STRUCTURAL COMPONENTS

execution class up to EXC2, method 3a according to EN 1090-1:2009 + A1: 2011  
for use in all types of construction

produced by :

**BENEDYKT I RAFAŁ BRÓDKA POL-PLAN**  
**ZAKŁAD PRODUKCJI PLANDEK SPÓŁKA JAWNA**  
ul. Wrocławska 42-44, 62-060 Stęszew / Zamysłowo, Poland

and produced in the manufacturing plants :

**BENEDYKT I RAFAŁ BRÓDKA POL-PLAN**  
**ZAKŁAD PRODUKCJI PLANDEK SPÓŁKA JAWNA**  
ul. Wrocławska 42-44, 62-060 Stęszew / Zamysłowo, Poland

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard(s):

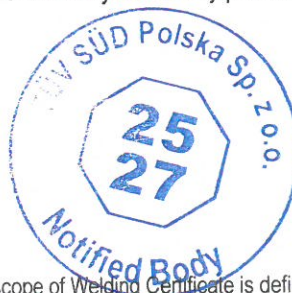
**EN 1090-1:2009+A1:2011**

under system 2+ for the performances set out in this certificate are applied and that

**the factory production control fulfils all the prescribed requirements for these performances.**

This certificate was first issued on **19.05.2015** and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard, used to assess the performances of the declared essential characteristics do not change, and the construction product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly, unless suspended or withdrawn by the factory production control certification body .

Warsaw, date 19th of May 2015



Piotr Kukula  
Director of Certification Center

The scope of Welding Certificate is defined in Annex

(PP05-F03-1090 issue.2 valid from 21.01.2015)

TUV®



Polska

# WELDING CERTIFICATE

Annex to the Certificate no.: 2527-CPR-1A.133.00

Issue No. 1 of 19<sup>th</sup> of May 2015

**1. Scope of the certificate:**

Manufacturing of load bearing steel structural components according to requirements of EN 1090-2:2008+A1:2011.

**2. Type of products:**

Load bearing steel structural components in execution classes EXC1, EXC2.

**3. Powers for welding:**

- **Factory Production Control fulfils requirements of PN-EN ISO 3834-3:2007**
- **Parent metal groups** (according to EN ISO 15608):  
1.1, 1.2
- **Welding processes and allied processes** (according to EN ISO 4063):  
135      MAG welding with solid wire electrode
- **Authorised welding supervision:**

Name, Surname	Function	Qualifications
BURZYŃSKI Grzegorz	Welding Supervisor	IWE

**Confirmation:** All procedures and qualifications for the welding meet the requirements of EN 1090-1:2009+A1:2011 for the above materials and welding methods.

**Remarks:** - - -



Warsaw 19.05.2015

  
Piotr Kukuła  
Director of Certification Center

CONFIRMATION

ZEUGNIS

CONFIRMACIÓN

СВИДЕТЕЛЬСТВО

ŚWIADECTWO



# ZERTIFIKAT DER KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE

**Nr. 2527-CPR-1A.133.00**

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

## GESCHWEIßTE TRAGENDE BAUKOMPONENTEN AUS STAHL

bis EXC2, Methode 3a nach der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011  
zur Verwendung in allen Arten von Bauwerken

hergestellt durch:

**BENEDYKT I RAFAŁ BRÓDKA POL-PLAN**  
**ZAKŁAD PRODUKCJI PLANDEK SPÓŁKA JAWNA**  
ul. Wrocławska 42-44, 62-060 Stęszew / Zamysłowo, Polen

in die Produktionsstätten:

**BENEDYKT I RAFAŁ BRÓDKA POL-PLAN**  
**ZAKŁAD PRODUKCJI PLANDEK SPÓŁKA JAWNA**  
ul. Wrocławska 42-44, 62-060 Stęszew / Zamysłowo, Polen

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+ in Bezug auf die in diesem Zertifikat beschriebene Leistung angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle für diese Leistung vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Die Erstaussstellung dieses Zertifikates war am **19.05.2015** und es bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden, und das Zertifikat durch die Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle nicht suspendiert bzw. zurückgezogen wird.



*Piotr Kukula*  
Piotr Kukula  
Leiter des Zertifizierungszentrums

Warschau, den 19. Mai 2015



Der Geltungsbereich der Schweißbescheinigung: siehe Anhang



Polska

# SCHWEIßBESCHEINIGUNG

zum Zertifikat Nr: 2527-CPR-1A.133.00

Ausgabe 1 vom 19. Mai 2015.

## 1. Herstellungsumfang:

Herstellung von tragenden Baukomponenten aus Stahl nach Anforderungen von EN 1090-2:2008+A1:2011.

## 2. Produkte:

Tragende Baukomponenten aus Stahl in den Ausführungsklassen EXC1, EXC2.

## 3. Schweißberechtigung:

- Die werkseigene Produktionskontrolle erfüllt die Anforderungen nach PN-EN ISO 3834-3:2007
- Grundwerkstoffgruppen (gemäß PN-EN ISO 15608):  
1.1, 1.2
- Schweiß- und verwandte Prozesse (gemäß EN ISO 4063):  
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- Berechtigte Schweißaufsicht:

Name, Vorname	Funktion	Qualifikation
BURZYŃSKI Grzegorz	Schweißaufsicht	IWE

**Bestätigung:** Alle Verfahren und die Schweißberechtigung erfüllen die Anforderungen gemäß EN 1090-1:2009+A1:2011 für oben genannte Werkstoffe und Schweißprozesse.

**Bemerkungen:** - - -



  
Piotr Kukuła  
Leiter des Zertifizierungszentrums

Warschau den 19.05.2015