

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0055-2023

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

elementy konstrukcji nośnych oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC 3 według normy EN 1090-2:2018

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b według normy EN 1090-1:2009+A1:2011

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta:

**OMIS S.A.
ul. Kołobrzeska 8
07-401 Ostrołęka**

i produkowanego w zakładach produkcyjnych:

Nazwa i adres zakładów produkcyjnych:

**OMIS S.A.
ul. Kołobrzeska 8
ul. Bohaterów Westerplatte 10
07-401 Ostrołęka**

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 ramach systemu 2+ są stosowane oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **18.04.2023** 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 notyfikowaną certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Zakres, klasę wykonania oraz stosowane procesy spawalnicze określono w załączniku.

Katowice, 18.04.2023



TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Jednostka Notyfikowana nr 2274

Jednostka Certyfikująca Wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 103

Imię i nazwisko
Certyfikujący

Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0055-2023

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 3 wg normy EN 1090-2:2018. Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: ZA 3.2; ZA 3.3; ZA 3.4; ZA 3.5

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

EN 1090-1:2009+A1:2011
EN 1090-2:2018

3. Zakłady produkcyjne:

OMIS S.A.
ul. Kołobrzeska 8 / ul. Bohaterów Westerplatte 10
07-401 Ostrołęka

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
135, spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych	1.1; 1.2; 3.1; 5.1	EN 10025-2; EN 10025-3; EN 10219-2; EN 10210-2; EN 10216-2; EN 10028-2; EN10273
141, spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych	1.1; 5.1; 8.1	EN 10025-2; EN 10219-2; EN 10210-2; EN 10216-2; EN 10028-2; EN10273; EN 10088-1; EN 10253
111, spawanie elektrodami otulonymi	1.1; 1.2	EN 10025-2; EN 10216-2; EN 10028-2; EN10273
136, spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym	8.1	EN 10088-1; EN 10253

5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy:

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2019-05; poziom kwalifikacji C; nr certyfikatu PL-IWE-00216/2007.

6. Uwagi: -

Katowice, 18.04.2023



Imię i nazwisko
Certyfikujący

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Jednostka Notyfikowana nr 2274
Jednostka Certyfikująca Wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 103