

## Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-C-0004-2018-001

### 1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 2  
wg normy PN-EN 1090-2  
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 3a

### 2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012  
PN-EN 1090-2

### 3. Zakład produkcyjny:

**ul. Usługowa 28, 64-100 Leszno**

### 4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

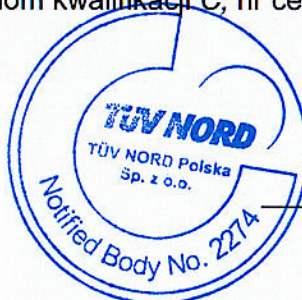
Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
135 spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (MAG),	1.1; 1.2 ReH $\leq$ 355 N/mm <sup>2</sup> ,	EN 10025; EN 10149; EN10210; EN 10219;
111 Spawanie łukowe elektrodą otuloną, ręczne	1.1; 1.2 ReH $\leq$ 355 N/mm <sup>2</sup> ,	EN 10025; EN 10149; EN10210; EN 10219;

### 5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy:

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2008; poziom kwalifikacji C; nr certyfikatu PL-IWE-00462/2009

### 6. Uwagi:

Katowice, 08.01.2018



  
Zbigniew Grzybacz

Imię i nazwisko  
Certyfikujący