

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI (ZKP) 2827-CPR-PW01-1-0100-0310.24.00

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:

Wyrób budowlany:

**STAŁOWE ELEMENTY KONSTRUKCYJNE
SPAWANE I SKRĘCANE w klasie wykonania do EXC 4**

Metoda deklarowania zgodności:

ZA 3.4 zgodnie z EN 1090-1:2009+A1:2011, załącznik ZA
charakterystyki deklarowane na podstawie przeprowadzonego przez producenta:
wstępnego badania typu (ITT)

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Producent:

**KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska**

produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

**KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska**

Potwierdzenie:

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.

Okres ważności:

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 23.09.2024 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.

Miejscowość, data wystawienia

Katowice, 23.09.2024

Data kolejnej wizyty nadzoru:

do 25.06.2026, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38, 40-599 Katowice
JEDNOSTKA NOTYFIKOWANA nr 2827



Ważność certyfikatu można
sprawdzić skanując kod QR
lub pod adresem:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

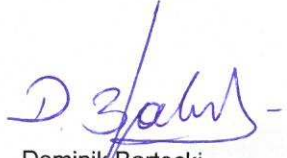
Załącznik do certyfikatu nr TTP-PW02-1-0100-0082.20.02 wydanie 01 z dnia 23.06.2023

Strona 1 / 1

Posiadacz certyfikatu	KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O. ul. Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska
Miejsce spawania (produkcji)	KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O. ul. Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska
Zakres stosowania oraz wyroby	Produkcja konstrukcji metalowych i ich części.
Stosowane procesy spawalnicze (według EN ISO 4063)	131 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego 135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
Stosowane materiały podstawowe (grupy według ISO/TR 15608)	1.1, 1.2, 8.1
Cechy wyrobów	Długość do 12,0 m Grubość materiału od 1,0 do 50,0 mm Średnice rur od 500,0 do 3000,0 mm Zakres grubości ścianek od 1,0 do 50,0 mm
Nadzór spawalniczy	Paweł Snopek, IWE Zastępca: ---
Nadzór nad badaniami NDT	Marcin Domagała, VT2 Zastępca: ---
Uwagi:	Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PW 02 z dnia 01.03.2019.

Katowice 23.06.2023




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

CERTYFIKAT

TTP-PW02-1-0100-0082.20.02

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

poświadcza, że firma

KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.

ul. Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska

Wdrożyła oraz stosuje wymagania normy

PN-EN ISO 3834-2:2021-09
EN ISO 3834-2:2021

Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości

Zakres certyfikacji określono w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Data pierwszej certyfikacji:	15.09.2020
Miejsce i data wystawienia:	Katowice, 23.06.2023
Data ważności certyfikacji:	25.06.2027
Data kolejnej wizyty nadzoru:	do 25.06.2025, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38
40-599 Katowice



Ważność certyfikatu można
sprawdzić skanując kod QR
lub pod adresem:

www.tuv-thuringen.pl




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-0100-0310.24.00

zgodnie z EN 1090-1:2009+A1:2011 tabela B.1

wydane dla:

Producent:

KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska

Zakład produkcyjny:

KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polska

**Specyfikacja techniczna
oraz klasy wykonania:**

Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 4,
wg wymagań EN 1090-2:2018

Procesy spawalnicze:
(zgodnie z EN ISO 4063)

131 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego
135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego
141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego

Materiały podstawowe:
(zgodnie z ISO/TR 15608)

Grupa 1.2, 8.1 zgodnie z ISO/TR 15608;

Nadzór spawalniczy sprawuje:
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

Paweł Snopek, IWE

Zastępca:
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

Uprawnienia do spawania:

W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych powyżej Producent wdrożył i stosuje wymagania normy EN ISO 3834-2.

**Inne stosowane procesy
zgodne z powyższą specyfikacją:**

Cięcie mechaniczne, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie), przygotowanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej, wykonywanie zabezpieczeń antykorozyjnych.

Początek ważności Świadectwa:
(miejsce i data wystawienia)

Katowice, 23.09.2024

Okres ważności:

Niniejsze świadectwo pozostaje ważne pod warunkiem, że nie wystąpi żadna zmiana opisana w EN 1090-1:2009+A1:2011 pkt. B.4.1 oraz że certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji obejmujący powyższy zakres nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną.

Uwagi:




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

CERTIFICATE OF CONFORMITY OF FACTORY PRODUCTION CONTROL

2827-CPR-PW01-1-0100-0310.24.00

In compliance with Regulation (EU) No 305/2011 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

Construction product(s): **STRUCTURAL STEEL COMPONENTS**
WELDED AND BOLTED execution class up to EXC 4

CE-marking method: ZA 3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011, Annex ZA
the characteristics declared on the basis of the manufacturer's declaration:
Initial Type Testing (ITT)

placed on the market under the name or trade mark of:

Manufacturer: **KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.**
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Poland

and produced in manufacturing plant(s):

KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Poland

Confirmation: 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+ are applied and that the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

Period of validity: This certificate was first issued on 23.09.2024 and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

Place, issue date Katowice, 23.09.2024

Next surveillance date: until 25.06.2026, under pain of the certificate validity loss.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38, 40-599 Katowice
NOTIFIED BODY No 2827



The validity of the certificate can be checked by scanning the QR code or at the following address:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

WELDING CERTIFICATE

TTP-PW01-1-0100-0310.24.00

in compliance with EN 1090-1:2009+A1:2011 Tab. B.1
issued for:

Manufacturer: **KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.**
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Poland

Manufacturing facility(ies): **KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.**
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural elements in Execution Classes up to EXC 4 according to the requirements of EN 1090-2:2018

Welding Process(es): 131 – MIG welding with solid wire electrode
(Reference no. Acc. to EN ISO 4063) 135 – MAG welding with solid wire electrode
141 – TIG welding with solid filler material (wire/rod)

Parent Material(s): Material-Group 1.2, 8.1 Acc. to ISO/TR 15608;
(Acc. to ISO/TR 15608)

Responsible welding coordinator: **Paweł Snopek, IWE**
(first name, surname, qualification)

Deputy: ---
(first name, surname, qualification)

Entitlements to weld: In the scope of manufacturing of the products listed above, the Manufacturer has implemented and applies the requirements of the EN ISO 3834-2 standard.

Other processes used in accordance with the above specification: Mechanical cutting, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting), surface preparation for corrosion protection, performing corrosion protection.

Begin of validity: Katowice, 23.09.2024
(place and issue date)

Period of validity: This welding certificate will remain valid under condition there is no change occurs as described in point B.4.1 of EN 1090-1:2009+A1:2011 and that the Factory Production Control certificate covering the above scope has not been suspended or withdrawn by the Notified Body.

Remarks: ---




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

ZERTIFIKAT DER KONFORMITÄT DER WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE 2827-CPR-PW01-1-0100-0310.24.00

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und
des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukt:

Bauprodukt: **BAUTAILE AUS STAHL
GESCHWEIßT UND GESCHRAUBT in der Ausführungsklasse bis EXC 4**

CE-Kennzeichnungsmethode: ZA 3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Anhang ZA
die auf der Grundlage der Herstellererklärung angegebenen Merkmale:
Erstprüfung (ITT)

in Verkehr gebracht unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers:

Hersteller: **KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Frydryka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polen**

und im Herstellwerk hergestellt wird:

**KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.
ul. Frydryka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polen**

Bestätigung: 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+ angewendet werden und dass die werkseigene
Produktionskontrolle alle für diese Leistung vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsdauer: Diese Zertifikat wurde erstmals am 23.09.2024 ausgestellt und bleibt gültig, solange
sich die harmonisierten Norm, die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der
Leistungsbeständigkeit, das Bauprodukt und die Herstellungsbedingungen nicht
wesentlich geändert werden sowie unter der Bedingung, dass es von der Notifizierten
Stelle für die Zertifizierung der werkseigene Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw.
zurückgezogen wird.

Ort, Datum Katowice, 23.09.2024

Nächste Überwachung: bis 25.06.2026, unter Androhung der Ungültigkeit der Zertifizierung.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żeliwna 38, 40-599 Katowice
NOTIFIZIERTE STELLE Nr. 2827



Die Gültigkeit des Zertifikats
kann durch Scannen des QR-
Codes oder unter folgender
Adresse überprüft werden:

www.tuv-thuringen.pl



Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums

SCHWEIßBESCHEINIGUNG

TTP-PW01-1-0100-0310.24.00

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1

ausgestellt für:

Hersteller: **KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.**
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polen

Herstellerwerk(e): **KPRM INFRASTRUKTURA SP. Z O.O.**
ul. Fryderyka Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polen

Technische Spezifikation und Ausführungsklasse: Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 4, nach EN 1090-2:2018

Schweißprozess(e): 131 – Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
(Referenznummer nach EN ISO 4063) 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz;
WIG-Schweißen

Grundwerkstoff(e): W-Gruppe 1.2, 8.1 nach ISO/TR 15608;
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von: **Paweł Snopek, IWE**
(Vorname, Name, Qualifikation)

Vertreter: ---
(Vorname, Name, Qualifikation)

Berechtigungen zum Schweißen: Im Rahmen der Herstellung der oben genannten Produkte hat der Hersteller die Anforderungen der Norm EN ISO 3834-2 umgesetzt und angewendet.

Andere verwendete Verfahren den oben genannten Spezifikationen entsprechen: Mechanisches Schneiden, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben), Oberflächenbehandlung für den Korrosionsschutz, Korrosionsschutz durchführen.

Gültigkeitsbeginn: Katowice, 23.09.2024
(Ort und Datum)

Gültigkeitsdauer: Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern der im Pkt. B.4.1 der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 keine beschriebenen Fälle tritt ein bzw. das Zertifikat der Werkseigene Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Notifizierte Stelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

Bemerkungen: ---




Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums