CERTYFIKAT

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2016.0007.003

DVS ZERT potwierdza niniejszym, że firma

Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA
ul. Budowlanych 168
43-100 Tychy
Polska

Spełnia wymagania jakości według

EN ISO 3834-2:2005

w zakresie podanym na odwrocie.

Okres waznosci: 23.04.2019 do 15.01.2021

Düsseldorf, 23.04.2019
Miejsce i data wystawienia

Mgr inż. Swider
Audytor wiodący

Mgr inż. Gurschke
Kierownik jednostki certyfikującej

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Zakres obowiązywania certyfikatu

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2016.0007.003

Zastosowanie:	-	
Metody spawania:	135, 138 według EN ISO 4063	
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2 według CEN ISO/ TR 15608	
Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy:	Sowa, Lukasz (IWE)	ur.: 15.04.1980
Zastępca osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy:	-	
Uwagi:	Niniejszy certyfikat nie zastępuje certyfikatów wymaganych w obszarach uregulowanych prawem.	

Przepisy ogólne

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.

CERTIFICATE

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2016.0007.003

DVS ZERT hereby certifies that the company

Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA
ul. Budowlanych 168
43-100 Tychy
Poland

has furnished proof to fulfil
the quality requirements for welding according to

EN ISO 3834-2:2005

in the extent mentioned on the reverse side.

validity: 23.04.2019 until 15.01.2021

Düsseldorf, 23.04.2019
Place and date of issue

Dipl.-Ing. Swider
Lead Assessor

Dipl.-Ing. Gurschke
head of certification body

DVS ZERT GmbH
Aachener Straße 172 40223 Düsseldorf GERMANY

DAkkS
Deutsche Akkreditierungsstelle
D-ZE-16083-01-00

Scope of the certificate

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2016.0007.003

Area of Application:	-	
Welding Processes:	135, 138 acc. to DIN EN ISO 4063	
Base Materials:	1.1, 1.2 acc. to CEN ISO/ TR 15608	
Responsible Welding Coordinator:	Sowa, Lukasz (IWE)	born: 15.04.1980
Deputy Welding Coordinator:	-	
Remarks:	This certificate does not replace verifications required in legal areas.	

General provisions:

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

2451-CPR-EN1090-2014.0077.006

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 following construction product:

Construction product	**Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2**
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE – marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
	produced by or for
Manufacturer	**Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA** **ul. Budowlanych 168** **43-100 Tychy** **POLAND**
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA ul. Zwirki i Wigury 4 43-190 Mikolów POLAND
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard **EN 1090-1:2009+A1:2011** under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	16.01.2014
Next Surveillance audit	15.01.2021
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Düsseldorf, 23.04.2019 Swider

Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Certificate number: 2451-CPR-EN1090-2014.0077.006

Remarks

The Notified Body - 2451 DVS ZERT GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

General provisions

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4, must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009 + A1: 2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

2451-CPR-EN1090-2014.0077.006

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)
niniejszy certyfikat obowiązuje dla następującego wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany	**Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2**
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE	ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011
	wyprodukowane przez lub dla
Producent	**Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA** **ul. Budowlanych 168** **43-100 Tychy** **Polska**
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji Producenta	Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA ul. Zwirki i Wigury 4 43-190 Mikolów Polska
Potwierdzenie	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej **EN 1090-1:2009+A1:2011** zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie
Data wystawienia	16.01.2014
Następny audit nadzorczy	15.01.2021
Okres ważności	Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie wyrób i warunki produkcyjne w zakładzie.
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 23.04.2019
Swider

Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki Certyfikującej

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Numer certyfikatu: 2451-CPR-EN1090-2014.0077.006

Uwagi	Jednostka Notyfikowana - 2451 DVS ZERT GmbH dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego/zakładów produkcyjnych i systemu zakładowej kontroli oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009 + A1: 2011, pkt. B. 4,1 do pkt. 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009 + A1: 2011, punkt B 4.3.
W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej roczne oświadczenia w formie pisemnej.

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0002.003

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	**Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA** **ul. Budowlanych 168** **43-100 Tychy** **POLAND**
welding shop	Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA, ul. Zwirki i Wigury 4, 43-190 Mikolów, POLAND
Technical specification	**EN 1090-2:2018**
Execution class(es)	**EXC3 according to EN 1090-2**
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	135 - Metal active gas welding 138 - MAG welding with metal cored electrode
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Lukasz Sowa, IWE born on: 15.04.1980
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	-
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	23.04.2019
Period of validity	15.01.2021
Remarks	see reverse

Place and date of issue	Düsseldorf, 23.04.2019 Swider	Dipl.-Ing. Gurschke Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0002.003

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.

2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.

3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer

4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.

5. The following changes must be reported to the inspection authority:

   a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;

   b) Change of the welding coordinator;

   c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)

   d) new essential manufacturing facilities

   The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0002.003

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1

dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

Producent	**Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA** **ul. Budowlanych 168** **43-100 Tychy** **POLSKA**
Zaklad produkcyjny	Przedsiebiorstwo Kompletacji i Montazu Systemów Automatyki CARBOAUTOMATYKA SA, ul. Zwirki i Wigury 4, 43-190 Mikolów, POLSKA
Specyfikacja techniczna	**EN 1090-2:2018**
Klasa Wykonania	**EXC3 według EN 1090-2**
Procesy spawalnicze numer referencyjny wg EN 4063	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego tytul, imie, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje	Lukasz Sowa, IWE urodzony 15.04.1980
Zastępca tytul, imie, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje	-
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spelnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	23.04.2019
Termin ważności	15.01.2021
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data	Düsseldorf, 23.04.2019 Swider	Dipl.-Ing. Gurschke Kierownik Jednostki Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0002.003

Uwagi:

Nalezy przestrzegac wymagan dotyczacych prób roboczych
wg DIN EN 1090-2.

Postanowienia ogólne

1. Niniejszy certyfikat jest ważny, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego/Zakładów Produkcyjnych.

2. Niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany w w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiekolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.

3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli w Siedzibie/Siedzibach firmy w dowolnym okresie, bez konieczności powiadamiania i za dodatkową opłatą, w przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących kwalifikacji producenta.

4. Niniejszy certyfikat może być wycofany ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełniony lub zmieniony, jeżeli warunki, na podstawie których został przyznany, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego certyfikatu nie są spełniane.

5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki kontrolującej.

   a) Nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;

   b) Zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;

   c) Wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów (en: welding procedure qualification record, WPQR)

   d) Nowe istotne urządzenia produkcyjne.

   W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.

6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinnien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt