

CERTYFIKAT

zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji

2627-CPR-1090-1.84931853.TÜVRhPI.2017.001

zgodnie z Rozporządzeniem (UE) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011
(Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)

Niniejszy certyfikat obowiązuje dla wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany	Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 wg EN 1090-2:2008+A1:2011
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowy
Oznakowanie CE	ZA.3.2, ZA.3.4 wg EN 1090-1:2009+A1:2011
Producent	GIRDER Sp. z o.o. Al. Jana Pawła II 15 87-800 Włocławek Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	GIRDER Sp. z o.o. ul. Strażacka 11 87-890 Lubraniec 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
Początek okresu ważności	16.11.2017
Następna inspekcja w nadzorze	15.11.2018
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 warunki produkcyjne w zakładzie.
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 11.12.2017 M. Nieckarz



Wojciech Szatek
Jednostka Notyfikowana

www.tuv.com



AC 141

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Numer certyfikatu 2627-CPR-1090-1.84931853.TÜVRhPl.2017.001

Zakres wytwarzania Produkcja (cięcie - otworowanie-kształtowanie, spawanie, łączenie mechaniczne, ochrona antykorozyjna)

Przynależne certyfikaty spawalnicze 1090-2.84931853.TÜVRhPl.2017.001
TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., ważne do 15.11.2018

Uwagi Jednostka Notyfikowana - 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji 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, pkt B 4.3. W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej deklarację producenta.

Certyfikat Zgodności wydano na podstawie programu certyfikacji "CPR ZKP PN-EN 1090-1" dostępnego na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

2627-CPR-1090-1.84931853.TÜVRhPI.2017.001

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulations - CPR)

This certificate applies to the following construction product:

Construction product Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2:2008+A1:2011

Intended use for load-bearing structures in all types of buildings

CE-marking method ZA.3.2, ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011

Manufacturer GIRDER Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
Poland

Manufacturing plant
Production facility of the manufacturer
GIRDER Sp. z o.o.
ul. Strażacka 11
87-890 Lubraniec
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.

State of validity 16.11.2017

Next Surveillance inspection 15.11.2018

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.

Place and date of issue Zabrze, 11.12.2017
M. Nieckarz



Wojciech Szatek
Notified Body

Certificate number: 2627-CPR-1090-1.84931853.TÜVRhPI.2017.001

Range of production Production (cutting - holing - shaping, welding, mechanical fastening, corrosion protection)

**Associated
Welding certificates** 1090-2.84931853.TÜVRhPI.2017.001
TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o, next surveillance date
15.11.2018

Remarks The Notified Body No. 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. 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 certificate was issued on the basis of the certification program "CPR FPC PN-EN 1090-1" available on the www.tuv.pl/zalaczniki

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2627-CPR-1090-1.84931853.TÜVRhPI.2017.001

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

Bauprodukt Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011

Verwendungszweck für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode ZA.3.2, ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

Hersteller GIRDER Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
Polen

Herstellwerk GIRDER Sp. z o.o.
Produktionsstätte des Herstellers ul. Strazacka 11
87-890 Lubraniec
Polen

Bestätigung Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm
EN 1090-1:2009+A1:2011
entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn 16.11.2017

Nächste Überwachungsinspektion 15.11.2018

Gültigkeitsdauer Dieses Zertifikat 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 Herstellerwerk nicht wesentlich geändert werden

Ausstellungsort/-datum Zabrze, 11.12.2017
M. Niecarz



Zertifikatsnummer: 2627-CPR-1090-1.84931853.TÜVRhPI.2017.001

Herstellungsumfang Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen,
Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)

**Zugehörige
Schweißzertifikate** 1090-2.84931853.TÜVRhPI.2017.001
TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., gültig bis
15.11.2018

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. hat die
Erstprüfung des/der Herstellerwerke(s) und der werkseigenen
Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende
Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen
Produktionskontrolle durch

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebende Erklärungen einzuhalten.

Dieses Zertifikat ist nach dem Zertifizierungsprogramm "CPR ZKP PN-EN 1090-1" herausgegeben worden.
Dieses Programm ist verfügbar auf www.tuv.pl/zalaczniki

Certyfikat

Ocena procesu spawalniczego



Nr certyfikatu: 0198 - 203H - 0163

Nazwa i adres wytwórcy: **GIRDER Sp. z o.o.**
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
POLSKA

Zaświadcza się, że przedsiębiorstwo spełnia normatywne wymagania jakościowe obowiązujące w procesach spawalniczych

Weryfikacja / Ocena wg: **PN-EN ISO 3834-2:2007**

Nr raportu audytu: **84931853/MN/1**

Zakres certyfikacji: Ocena procesów spawalniczych zgodnie z normą PN-EN ISO 3834-2

Miejsce produkcji: **GIRDER Sp. z o.o.**
ul. Strażacka 11
87-890 Lubraniec
POLSKA

Okres ważności: 11.12.2017 - 10.12.2020

Zabrze, 12.12.2017

Wojciech Szalek



TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
Dział Usług dla Przemysłu
ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska
e-mail: post@pl.tuv.com

www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Zakres certyfikacji

Załącznik do certyfikatu:	0198 - 203H - 0163
Rodzaj wyrobu:	Elementy konstrukcji spawanych
Norma dotycząca wyrobu / Norma alternatywna patrz PN-EN ISO 3834-5:	PN-EN ISO 3834-2
Metody spawania zgodnie z PN-EN 4063:	111, 135
Grupa materiałów podstawowych zgodnie z ISO/TR 15608:	1
Odpowiedzialny personel nadzoru spawalniczego zgodnie z PN-EN ISO 14731:	Krzysztof CIECHACKI, IWE
Program certyfikacji:	Program certyfikacji PC 3834 dostępny pod adresem: www.tuv.pl/zalaczniki

Certificate

Inspection of welding process



Certificate No.: 0198 - 203H - 0163

Name and address
of the manufacturer: **GIRDER Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
Poland**

It is hereby certified that the manufacturer has
furnished proof of the quality requirements to be met
for his welding activity.

Specification(s): **EN ISO 3834-2:2005**

Test report No.: **84931853/MN/1**

Certification scope: **Inspection of welding processes according to
PN-EN ISO 3834-2**

Manufacturing plant: **GIRDER Sp. z o.o.
ul. Strażacka 11
87-890 Lubraniec
POLAND**

Period of validity: **11.12.2017 - 10.12.2020**

Zabrze, 12.12.2017

Wojciech Szatek

A blue ink handwritten signature, appearing to be 'Wojciech Szatek', written over a light blue background.



TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
Dział Usług dla Przemysłu
ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska
e-mail: post@pl.tuv.com
www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Certification scope:

Attachment to certificate No.:	0198 - 203H - 0163
Production scope:	Welding construction elements
Specification / Alternative standard see PN-EN ISO 3834-5:	PN-EN ISO 3834-2
Welding process(es) acc. to PN-EN 4063:	111, 135
Material group acc. to ISO/TR 15608:	1
Responsible welding coordinator acc. to PN-EN ISO 14731:	Krzysztof CIECHACKI, IWE
Certification program:	PC 3834 available on www.tuv.pl/zalaczniki

Zertifikat

Bewertung des Schweißverfahren



Zertifikat Nr.: 0198 - 203H - 0163

Name und Anschrift des Herstellers:

GIRDER Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
POLEN

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller die zu stellenden Qualitätsanforderungen für seine schweißtechnische Fertigung nachgewiesen hat.

Prüfgrundlage:

EN ISO 3834-2:2005

Prüfbericht Nr.:

84931853/MN/1

Geltungsbereich der Zertifizierung:

Bewertung des Schweißverfahren nach dem Standart
PN-EN ISO 3834-2

Fertigungsstätte:

GIRDER Sp. z o.o.
ul. Strażacka 11
87-890 Lubraniec
POLEN

Gültigkeitsdauer:

11.12.2017 - 10.12.2020

Zabrze, 12.12.2017

Wojciech Szafek



TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Dział Usług dla Przemysłu

ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com

www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Geltungsbereich der Zertifizierung:

Anlage zum Zertifikat Nr.: 0198 - 203H - 0163

Anwendungsbereich: Stahlkonstruktionen

Norm /
Alternative Norm
siehe PN-EN ISO 3834-5: PN-EN ISO 3834-2

Schweißverfahren
nach PN-EN 4063: 111, 135

Grundwerkstoffgruppe
nach ISO/TR 15608: 1

Verantwortliche
Schweißaufsichtspersonal
nach PN-EN ISO 14731: Krzysztof CIECHACKI, IWE

Zertifizierungsprogramm: PC 3834
Erhältlich auf der Webseite www.tuv.pl/zalaczniki

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84931853.TÜVRhPI-2017.001

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2:2008+A1:2011

Producent	GIRDER Sp. z o.o. Al. Jana Pawła II 15 87-800 Włocławek Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	GIRDER Sp. z o.o. ul. Strażacka 11 87-890 Lubraniec Polska
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa wykonania	EXC3 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze numer referencyjny wg 4063	111 - Ręczne spawanie łukowe 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane
Gupa materiałowa	1.1, 1.2 wg CEN ISO/TR 15608
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	16.11.2017
Termin ważności	15.11.2018
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 11.12.2017 M. Nieckarz



Numer certyfikatu: 1090-2.84931853.TÜVRhPI-2017.001

Postanowienia ogólne

1. Niniejsze świadectwo jest ważne, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego / Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejsze świadectwo może być powielane lub publikowane w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego świadectwa.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia inspekcji specjalnej z krótkim terminem powiadomienia w przypadku informacji o nieprawidłowościach i uzasadnionych wątpliwościach co do spełnienia wymagań przez producenta za dodatkową opłatą.
4. Niniejsze świadectwo może być wycofane ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełnione lub zmienione, jeżeli warunki, na podstawie których zostało przyznane, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego świadectwa nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki certyfikującej:
 - 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;
 - d) nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka certyfikująca przeprowadzi inspekcję specjalną.
6. W okresie 3 miesięcy przed upływem terminu ważności certyfikatu producent może złożyć wniosek do Jednostki Certyfikującej o przeprowadzenie inspekcji w nadzorze.
7. Świadectwo wydano na podstawie programu certyfikacji "CPR ZKP PN-EN 1090-1" dostępnego na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

WELDING CERTIFICATE

1090-2.84931853.TÜVRhPI-2017.001

in accordance with EN 1090-1:2009+A1:2011, table B.1 for execution of structural steel components EN 1090-2:2008+A1:2011

Manufacturer

GIRDER Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
Poland

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

GIRDER Sp. z o.o.
ul. Strazacka 11
87-890 Lubraniec
Poland

Technical specification

EN 1090-2:2008+A1:2011

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no acc. To EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

Material group

1.1, 1.2
according to CEN ISO/TR 15608

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity

16.11.2017

Period of validity

15.11.2018

Place and date of issue

Zabrze, 11.12.2017
M. Nieckarz



Certificate number:

1090-2.84931853.TÜVRhPI-2017.001

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. Certification Body reserves the right to conduct a special inspection of short-term notice in the case of information on irregularities and any reasonable doubts as to compliance by the manufacturer for a fee.
4. This certificate may be withdraw 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 Certification Body:
 - 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 are related WPQRs;
 - d). New essential manufacturing facilities.

In the above-mentioned cases, the special inspection will be carried out by Certification Body.

6. During the 3 months of ending the certificate's validity the manufacturer may apply to the Certification Body to conduct a surveillance inspection.
7. The certificate was issued on the basis of the certification program "CPR FPC PN-EN 1090-1" available on the www.tuv.pl/zalaczniki

SCHWEIßZERTIFIKAT

1090-2.84931853.TÜVRhPI-2017.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN 1090-2:2008+A1:2011

Hersteller

GIRDER Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 15
87-800 Włocławek
Polen

Herstellwerk

Produktionsstätte des Herstellers

GIRDER Sp. z o.o.
ul. Strażacka 11
87-890 Lubraniec
Polen

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungs-klasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

Referenznummer nach EN ISO 4063

111 - Lichtbogenhandschweißen

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

16.11.2017

Gültigkeitsdatum

15.11.2018

Ausstellungsort/-datum

Zabrze, 11.12.2017

M. Niecarz




Wojciech Szatek
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer:

1090-2.84931853.TÜVRhPI-2017.001

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Die Zertifizierungsstelle behält sich das Recht eine kostenpflichtige Spezialinspektion durchzuführen mit kurzem Benachrichtigungstermin falls Unstimmigkeiten oder gerechte Zweifel entstehen bezüglich Erfüllung der Anforderungen des Herstellers.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a). Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b). Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c). Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs
 - d). Neue wesentliche Produktionseinrichtungen

In oben erwähnten Fällen, eine Spezialinspektion wird durch die Zertifizierungsstelle durchgeführt.
6. Drei Monate vor Ablauf des Zertifikats, der Hersteller kann bei der Zertifizierungsstelle ein Antrag für eine Aufsichtsinspektion stellen.
7. Dieses Zertifikat ist nach dem Zertifizierungsprogramm "CPR ZKP PN-EN 1090-1" herausgegeben worden. Dieses Programm ist verfügbar auf www.tuv.pl/zalaczniki