

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0159-2021

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011
des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9 März 2011 (Bauproduktverordnung - CPR),
gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

**tragende Bauteile und Bausätze für Stahl- und Aluminiumtragwerke
bis EXC 2 nach der Norm PN-EN 1090-2:2018-09 und PN-EN 1090-3:2019-05**
für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken,
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 3a nach der Norm PN-EN 1090+A1:2012

welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

Name und Adresse des Herstellers: **Metal-MR Sp. z o.o.**
PL 46-080 Chróścice, ul. Cebuli 12a

in Verkehr gebracht und im Herstellwerk hergestellt wird:

Name und Adresse des Herstellwerks: **Metal-MR Sp. z o.o.**
PL 46-080 Chróścice, ul. Cebuli 12a

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung
der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm:

PN-EN 1090-1+A1:2012

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die

werkseigene Produktionskontrolle die hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **28.10.2021** ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die harmonisierte 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 werkseigenen Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw. zurückgezogen wird.

Der Geltungsbereich, die Ausführungsklasse und angewandte Schweißprozesse sind der Anlage zu entnehmen.

Katowice, den 28.10.2021



Malgorzata Stasiak
Zertifizierer

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Notifizierte Stelle Nr. 2274

Produktzertifizierungsstelle akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103

Anlage zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0159-2021

1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahl- und Aluminiumtragwerke in der Klasse EXC 2 gemäß der Norm PN-EN 1090-2:2018-09 und PN-EN 1090-3:2019-05
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 3a.

2. Angewandte technische Spezifikationen:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-2:2018-09
PN-EN 1090-3:2019-05

3. Herstellwerk:

Metal-MR Sp. z o.o., PL 46-080 Chróścice, ul. Cebuli 12a

4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

Schweißprozess gemäß PN-EN ISO 4063:2011	Werkstoffgruppe gemäß ISO/TR 15608:2013	Werkstoffspezifikationen
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1., 1.2. $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2, -3, -4, -5 EN 10149-2, 3 EN 10210-1, EN 10219-1
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	22.1, 22.2, 22.3, 22.4	EN 755-1; EN 12020-1; EN 754-1, EN 586-1; EN 485-1; EN 1559-1, -4; EN 1301-1
141 WIG Wolfram- Inertgasschweißen, manuell	8.1, 22.1, 22.2, 22.3, 22.4	EN 10088-4, EN 10296-2, EN 10297-2, EN 10088-5, EN 755-1; EN 12020-1; EN 754-1, EN 586-1; EN 485-1; EN 1559-1, -4; EN 1301-1

5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2008 erfüllt; Qualifikationsgrad C; Zertifikats-Nr. PL/IWE/1482/2014.

6. Bemerkungen:

Katowice, den 28.10.2021




Malgorzata Stasiak
Zertifizierer

TUV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Notifizierte Stelle Nr. 2274

Produktzertifizierungsstelle akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103