

Certyfikat zgodności

ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI (ZKP)

0090-CPR-1090-1.0041.TÜVTH.2019.01

Zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 09 marca 2011

(Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)

Niniejszy certyfikat obowiązuje dla następujących wyrobów budowlanych:

Wyrób budowlany:	Nośne elementy stalowe spawane do klasy EXC 3 zgodnie z EN 1090-2
Zastosowanie:	Dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE:	ZA 3.4 zgodnie z EN 1090-1:2012, załącznik ZA
Zakres produkcji:	Cięcie, otworowanie, spawanie.
Producent: (Producent lub pełnomocnik)	INTERNATIONAL WELDING LTD Sp. z o.o. ul. K. K. Baczyńskiego 9, 35-210 Rzeszów, Polen
Zakład produkcyjny: (Zakłady produkcyjne producenta)	INTERNATIONAL WELDING LTD Sp. z o.o. ul. K. K. Baczyńskiego 9, 35-210 Rzeszów, Polen
Potwierdzenie:	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie przepisy dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej EN 1090-1:2012 zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie określone w niej wymagania.
Początek okresu ważności: (data wystawienia)	29.04.2019
Następny audyt nadzorczy:	28.04.2020
Okres ważności:	Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się określone w zharmonizowanej normie metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie produkt i warunki produkcyjne w zakładzie.
Uwagi:	Patrz na odwrocie Powiązany certyfikat spawalniczy: 1090-2.0041.TÜVTH.2019.01
Miejscowość, data	Erfurt / 25.06.2019

Ogólne warunki dotyczące ważności certyfikatów zakładowej kontroli produkcji (ZKP) zgodnie z DIN EN 1090-1 i powiązanych z nimi certyfikatów spawalniczych

1. Certyfikaty są ważne na czas nieokreślony, jeżeli spełnione są następujące warunki:
 - a) treść odpowiednich norm nie uległa zmianie.
 - b) warunki dotyczące obliczeń konstrukcyjnych, jeśli są uwzględnione w certyfikacji oraz warunki produkcji w zakładzie lub zakładowa kontrola produkcji nie zmieniły się znacząco.
 - c) istnieje obowiązująca umowa z jednostką nadzorującą i jednostką certyfikującą.
 - d) producent corocznie przesyła jednostce certyfikującej pisemną deklarację, że nie wystąpił żaden z przypadków wymienionych w rozdziale B.4.1 normy DIN EN 1090-1.

Są to:

- wprowadzenie, odnowienie lub modyfikacja istotnych obiektów zakładowych;
- zmiana odpowiedzialnej osoby ds. nadzoru spawalniczego;
- wprowadzenie nowych procedur spawalniczych, modyfikacja materiałów wyjściowych i raportów dotyczących kwalifikacji procesów spawalniczych;

Na podstawie tej deklaracji jednostka certyfikująca dostarcza producentowi potwierdzenie utrzymania certyfikatu.

- e) przestrzegane są okresy nadzoru określone w tabeli B.3 normy DIN EN 1090-1.
- f) sprawozdania z nadzoru potwierdzają, że warunki utrzymania ważności certyfikatu są spełnione. Raporty są dostępne dla jednostki certyfikującej.

2. Niezaplanowany nadzór u producenta powinien zostać ewentualnie zorganizowany przez jednostkę certyfikującą, jeżeli spełniony jest jeden z następujących warunków:

- a) wystąpił jeden z przypadków wymienionych w rozdziale B.4.1.
- b) włączenie nowego lub zmodyfikowanego procesu produkcyjnego, jeśli ma to wpływ na jedną z ocenianych właściwości.
- c) zmiana na wyższą niż podano w certyfikacie klasę wykonania (EXC).

3. Pierwszy stały nadzór u producenta odbędzie się po upływie roku. Jeśli nie będą wymagane żadne zasadnicze środki zaradcze, częstotliwość kolejnych nadzorów opierać się będzie na przepisach normy DIN EN 1090-1, tabela B.3.

4. Producent jest zobowiązany udostępnić jednostce certyfikującej aktualny raport z nadzoru niezwłocznie po jego otrzymaniu, o ile raport ten nie zostanie bezpośrednio przekazany jednostce certyfikującej przez jednostkę nadzorującą. Na podstawie raportu z nadzoru jednostka certyfikacji dostarczy producentowi potwierdzenie utrzymania certyfikatu, wystawi zmodyfikowany certyfikat lub odwoła certyfikat.

5. Korzystanie z certyfikatów może odbywać się wyłącznie z wymienionym w punkcie 4.) ważnym potwierdzeniem jednostki certyfikującej. Jeśli dostępny jest certyfikat spawalniczy, można go używać wyłącznie z certyfikatem zakładowej kontroli produkcji.

6. Jednostka certyfikująca jest zobowiązana do unieważnienia certyfikatów, jeżeli warunki, które doprowadziły do ich przyznania, nie są już spełniane. W takim przypadku jednostka certyfikująca ma obowiązek zażądać od producenta zwrotu oryginału certyfikatu.

7. W celach reklamowych i innych certyfikat może być powielany lub publikowany wyłącznie w całości. Tekst ulotek reklamowych nie może być sprzeczny z treścią certyfikatów.

8. Jeśli istnieją uzasadnione wątpliwości co do kwalifikacji producenta, jednostka certyfikująca zastrzega sobie prawo do zainicjowania i przeprowadzenia niezapowiedzianych inspekcji w siedzibie producenta na jego koszt.

Uwagi:

./.

