



Polska

CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-179.00

Przedsiębiorstwo



CFB MANUFATURA

CFB MANUFATURA Sp. z o.o.
ul. Batorego 4/6, 31-135 Kraków, Polska

Z zakładem produkcyjnym



CFB MANUFATURA

CFB MANUFATURA Sp. z o.o.
ul. Ujastek 1, 31-752 Kraków, Polska

spełnia wymagania jakości dotyczące spawania wg

PN-EN ISO 3834-2:2007

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Okres ważności certyfikatu: od 17.12.2015. do 16.12.2020.



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.
ul. Podwale 17, 00 – 252 Warszawa


Piotr Kukula
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Warszawa, dnia 17.12.2015



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. • ul. Podwale 17 • 00 – 252 Warszawa • Polska • www.tuv-sud.pl
(PP05-F03-3834 wyd.2 obowiązuje od 21.01.2015)



AC 161



**W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2:2007
poświadcza się następujący zakres obowiązywania:**

Zakres stosowania i wyroby:	Konstrukcje stalowe ogólnobudowlane, mosty i wiadukty, zbiorniki ciśnieniowe i bezciśnieniowe, korpusy maszyn, urządzenia transportowe, hale magazynowe, kotwy.
Norma wyrobu / specyfikacja:	ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO 17635, ISO 17662
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 3.2, 5.1, 7.2, 8.1, 10
Wymiary elementów:	Długość do 50,0 m Grubość materiału do 200,0 mm Średnice rur od 20,0 do 500,0 mm Zakres grubości ścianek od 1,4 do 200,0 mm FW: bez ograniczeń BW: 1,4 do 200,0 mm
Metody spawania:	135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym 138 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
Nadzór spawalniczy:	Bartłomiej Podraza (IWE)
Zastępca nadzoru spawalniczego:	---
Personel badań nieniszczących:	
Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące:	Artur Bożyk (EWT)
Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące:	---

UWAGI: Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 01.12.2014.



Warszawa 17.12.2015


Piotr Kukula
Dyrektor Centrum Certyfikacji

TÜV SÜD POLSKA Sp. z o.o.

ul. Podwale 17

00-252 WARSZAWA

JEDNOSTKA NOTYFIKOWANA Nr 2527



Polska

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Nr 2527-CPR-1A.184.00

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 :

SPAWANE STALOWE NOŚNE ELEMENTY KONSTRUKCYJNE

w klasie wykonania do EXC3, metoda 3a według normy EN 1090-1:2009+A1:2011
do zastosowania we wszystkich typach budowli

produkowanego przez

CFB MANUFAKTURA Sp. z o.o.

ul. Batorego 4/6, 31-135 Kraków, Polska

w zakładzie produkcyjnym :

CFB MANUFAKTURA Sp. z o.o.

ul. Ujastek 1, 31-752 Kraków, Polska

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 systemie 2+ w odniesieniu do właściwości użytkowych określonych w niniejszym certyfikacie są stosowane, oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone dla tych właściwości użytkowych.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 17.12.2015 i pozostaje ważny, dopóki nie zmienią się metody badań i/lub wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji, zawarte w zharmonizowanej normie, zastosowane do oceny właściwości użytkowych zadeklarowanych zasadniczych charakterystyk oraz sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub wycofany przez jednostkę certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.



Warszawa, dnia 17 grudnia 2015



Piotr Kukula
Dyrektor Centrum Certyfikacji

Zakres Spawalniczego Świadcstwa Kwalifikacyjnego określono w załączniku

(PP05-F03-1090 wyd.2 obowiązuje od 21.01.2015)

TÜV®

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Do Certyfikatu nr: 2527-CPR-1A.184.00

Wydanie 1 z dnia 17 grudnia 2015

1. Zakres świadectwa:

Wytwarzanie i zabezpieczanie powierzchni stalowych nośnych elementów konstrukcyjnych wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011.

2. Rodzaj wyrobów:

Stalowe nośne elementy konstrukcyjne w klasach wykonania EXC1, EXC2, EXC3.

3. Uprawnienia do spawania:

- **Zakładowa kontrola produkcji spełnia wymagania PN-EN ISO 3834-2: 2007**

- **Grupa materiałów podstawowych** (zgodnie z EN ISO 15608):

1.1, 1.2, 3.2, 8.1

- **Procesy spawania i procesy pokrewne** (zgodnie z EN ISO 4063):

135 Spawanie MAG drutem elektrodowym litym
138 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym
141 Spawanie TIG z dodatkiem drutu/preta litego

- Upoważniony nadzór spawalniczy:

Nazwisko i Imię,	Funkcja	Stopień kwalifikacji
PODRAZA Bartłomiej	Główny Spawalnik	IWE

Potwierdzenie: Wszystkie procedury i kwalifikacje do prowadzenia prac spawalniczych spełniają wymagania EN 1090-1:2009+A1:2011 dla powyższych materiałów i metod spawania.

Uwagi: - - -



Warszawa 17.12.2015


Piotr Kukuła
Dyrektor Centrum Certyfikacji