

# CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

**0035-CPR-1090-1.00773.TÜVRh.2014.001**

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:

|  |   |
|--|---|
| <b>Construction product</b>  | <b>Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2</b>   |
| <b>Intended use</b>  | for load-bearing structures in all types of buildings   |
| <b>CE - marking method</b>   | ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011   |
| <b>Range of production</b>   | see reverse<br>produced by or for   |
| <b>Manufacturer</b>  | <b>P.P.U.H. Comstal Adam Golab</b><br><b>Wojska Polskiego, 50</b><br><b>42-506 Bedzin</b><br><b>POLAND</b>  |
| <b>Manufacturing plant</b><br><small>Production facility of the manufacturer</small> | P.P.U.H. Comstal Adam Golab<br>Kasprzaka 74C<br>41-303 Dabrowa Górnicza<br>POLAND   |
| <b>Confirmation</b>  | This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.  |
| <b>Start of validity</b><br><small>Date of issue</small>                             | 08.09.2014  |
| <b>Next Surveillance audit</b>   | 07.09.2015  |
| <b>Period of validity</b>  | 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. |
| <b>Remarks</b>   | see reverse   |
| <b>Place and date of issue</b>   | Cologne, 08.09.2014<br>L. Zadroga/Ma  |



**Certificate number: 0035-CPR-1090-1.00773.TÜVRh.2014.001**

**Range of production** ✓ calculation  
✓ production (cutting - holing - forming, welding, mechanically connecting, corrosion protection)

**Associated Welding certificates** TÜVRh-EN1090-2.00705.2014.001  
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, next surveillance date 07.09.2015)

**Remarks** The Notified Body - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service 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 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH apply in the currently valid version.

# Welding Certificate

**TÜVRh-EN1090-2.00705.2014.001**

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

|   |   |
|---|---|
| <b>Manufacturer</b>   | <b>P.P.U.H. Comstal Adam Golab</b>  |
|   | <b>Wojska Polskiego, 50<br/>PL 42-506 Bedzin</b>  |
| <b>welding factory</b>  | <b>P.P.U.H. Comstal Adam Golab</b>  |
|   | <b>Kasprzaka 74C<br/>PL 41-303 Dabrowa Górnicza</b>   |
| <b>Technical specification</b>  | <b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>   |
| <b>Execution class(es)</b>  | <b>EXC3 according to EN 1090-2</b>  |
| <b>Welding Process(es)</b><br><small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>                          | 111 - Manual metal arc welding<br>135 - Metal active gas welding, partly mechanized<br>141 - TIG gas tungsten arc welding               |
| <b>Material Group</b>   | 1.1, 1.2<br>according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3<br>8, 10<br>according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4 |
| <b>Responsible Welding Coordinator</b><br><small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small> | Lukasz Golab, IWE<br>born on: 05.02.1983  |
| <b>Substitute</b><br><small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>                      | -   |
| <b>Confirmation</b>   | All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.                          |
| <b>Validity start</b>   | 08.09.2014  |
| <b>Period of validity</b>   | 07.09.2015  |
| <b>Place and date of issue</b>  | Cologne, 08.09.2014<br>Zadroga/Ma   |



**Certificate number: TÜVRh-EN1090-2.00705.2014.001**

## **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. 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

zgodności zakładowej kontroli produkcji

**0035-CPR-1090-1.00773.TÜVRh.2014.001**

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:

|  |  |
|--|--|
| <b>Wyrób budowlany</b>   | <b>Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2</b>  |
| <b>Zastosowanie</b>  | dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli   |
| <b>Oznakowanie CE</b>  | ZA.3.2 do ZA.3.5 według EN 1090-1:2009+A1:2011   |
| <b>Zakres produkcji</b>  | patrz na odwrocie<br>wyprodukowane przez lub dla   |
| <b>Producent</b>   | <b>P.P.U.H. Comstal Adam Golab</b><br><b>Wojska Polskiego, 50</b><br><b>42-506 Bedzin</b><br><b>Polska</b>   |
| <b>Zakład produkcyjny</b><br><small>Miejsce produkcji Producenta</small> | P.P.U.H. Comstal Adam Golab<br>Kasprzaka 74C<br>41-303 Dabrowa Górnicza<br>Polska  |
| <b>Potwierdzenie</b>   | Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej<br><b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b><br>zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie |
| <b>Początek okresu ważności</b><br><small>Data wystawienia</small>       | 08.09.2014   |
| <b>Następny audit nadzorczy</b>  | 07.09.2015   |
| <b>Okres ważności</b>  | 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.                                     |
| <b>Uwagi</b>   | patrz na odwrocie  |
| <b>Miejsce wystawienia / data</b>  | Cologne, 08.09.2014<br>L. Zadroga/Ma   |



**Numer certyfikatu: 0035-CPR-1090-1.00773.TÜVRh.2014.001**

**Zakres wytwarzania** ✓ projektowanie  
✓ Produkcja (cięcie - perforowanie - formowanie, spawanie, łączenie mechaniczne, ochrona antykorozyjna)

**Przynależne certyfikaty spawalnicze** TÜVRh-EN1090-2.00705.2014.001  
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, ważne do 07.09.2015)

**Uwagi** Jednostka Notyfikowana - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service 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 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH w najnowszej wersji.

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**TÜVRh-EN1090-2.00705.2014.001**

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1  
dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

|   |  |
|---|--|
| <b>Producent</b>  | <b>P.P.U.H. Comstal Adam Golab</b><br><br>Wojska Polskiego, 50<br>PL 42-506 Bedzin   |
| <b>Zakład produkcyjny</b>   | <b>P.P.U.H. Comstal Adam Golab</b><br><br>Kasprzaka 74C<br>PL 41-303 Dabrowa Górnicza  |
| <b>Specyfikacja techniczna</b>  | <b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>  |
| <b>Klasa Wykonania</b>  | <b>EXC3 według EN 1090-2</b>   |
| <b>Procesy spawalnicze</b><br><small>numer referencyjny wg EN 4063</small>  | 111 - Ręczne spawanie łukwe<br>135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane<br>141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG |
| <b>Grupa materiałowa</b>  | 1.1, 1.2<br>według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3<br>8, 10<br>według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 4  |
| <b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b><br><small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small> | Lukasz Golab, IWE <span style="float: right;">urodzony 05.02.1983</span>   |
| <b>Zastępca</b><br><small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>                                   | -  |
| <b>Potwierdzenie</b>  | Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej  |
| <b>Początek ważności</b>  | 08.09.2014   |
| <b>Termin ważności</b>  | 07.09.2015   |
| <b>Miejsce wystawienia / data</b>   | Cologne, 08.09.2014  |
| <b>Uwagi</b>  | Zadroga/Ma   |



**Numer certyfikatu: TÜVRh-EN1090-2.00705.2014.001**

## **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 celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakikolwiek 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 powinien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

### **Dystrybutor:**

1. Wnioskodawca
2. do akt