

Certyfikat

zgodności zakładowej kontroli produkcji

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do następującego wyrobu budowlanego:

Elementy konstrukcji nośnych oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC 2 według normy EN 1090-2:2018+A1:2024

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania zgodności: 1, 3a według normy EN 1090-1:2009+A1:2011 wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta:

BERG ZÄUNE KAROL GÓRSKI,
Sportowa 19, 66-460 Witnica, Polska

i produkowanego w zakładzie produkcyjnym: Białczyk 80, 66-460 Witnica, 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 ramach systemu 2+ są stosowane oraz, że zakładowa kontrola produkcji spełnia wymagania mające zastosowanie.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **23.06.2026** i pozostaje ważny, dopóki zharmonizowana norma, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że certyfikat nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną, certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Zakres, klasę wykonania oraz stosowane procesy spawalnicze określono w załączniku.

Certyfikat nr **2274-CPR-0141-2026**

Katowice, 23.06.2026

Certyfikujący
Marian Szubryt

Jednostka Notyfikowana nr 2274

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



AC 103

Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, Nr AC 103

Załącznik

do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji nr **2274-CPR-0141-2026**

1. Zakres i klasa wykonania

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych do klasy EXC 2 wg normy EN 1090-2:2018+A1:2024
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 3a

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

EN 1090-1:2009+A1:2011
EN1090-2:2018+A1:2024

3. Zakład produkcyjny:

BERG ZÄUNE KAROL GÓRSKI, Białczyk 80, 66-460 Witnica, Polska

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2023-10)	Grupa materiałowa (wg ISO/TR 15608:2017)	Specyfikacje materiałowe
135 , spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (MAG); częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5; EN 10210-1

5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2019-05; poziom kwalifikacji C nr certyfikatu PL/IWE/3679/2024.

6. Uwagi: ---