

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0035-CPR-1090-1.01452.TÜVRh.2015.001

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Klonowa 14 62-081 Baranowo Polen
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Gnieznienska 155 62-006 Bogucin Polen
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	02.12.2015
Nächstes Überwachungsaudit	01.12.2016
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Köln, 02.12.2015 Leszek Zadroga/IK



Zertifikatsnummer: 0035-CPR-1090-1.01452.TÜVRh.2015.001

Herstellungsumfang ✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen)

**Zugehörige
Schweißzertifikate** TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, gültig bis 01.12.2016)

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH hat die
Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen
Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung,
Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	EMZET Namioty Sp. z o.o.
	ul. Klonowa 14 PL 62-081 Baranowo
Schweißbetrieb	EMZET Namioty Sp. z o.o.
	ul. Gnieznienska 155 PL 62-006 Bogucin
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Jerzy Wilczyk, EWE geb. am: 07.04.1948
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	02.12.2015
Gültigkeitsdauer	01.12.2016
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Köln, 02.12.2015 Zadroga/IK



Kröger-Führ
Kröger-Führ
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001

Bemerkungen:

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson Herr Jerzy Wilczyk ist berechtigt für ihren Bereich Schweißer nach EN 287 / EN ISO 9606 zu prüfen.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0035-CPR-1090-1.01452.TÜVRh.2015.001

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:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Range of production	see reverse produced by or for
Manufacturer	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Klonowa 14 62-081 Baranowo POLAND
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Gnieznienska 155 62-006 Bogucin POLAND
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfils all the prescribed requirements stated therein.
Start of validity <small>Date of issue</small>	02.12.2015
Next Surveillance audit	01.12.2016
Period of validity	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.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Köln, 02.12.2015 Leszek Zadroga/IK



Certificate number: 0035-CPR-1090-1.01452.TÜVRh.2015.001

Range of production ✓ production (cutting - holling - forming, welding)

**Associated
Welding certificates** TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, next surveillance date 01.12.2016)

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-EN1090-2.01350.2015.001

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

Manufacturer	EMZET Namioty Sp. z o.o.
	ul. Klonowa 14 PL 62-081 Baranowo
welding factory	EMZET Namioty Sp. z o.o.
	ul. Gnieznienska 155 PL 62-006 Bogucin
Technical specification	EN 1090-2:2008+A1:2011
Execution class(es)	EXC3 according to EN 1090-2
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	135 - Metal active gas welding
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Jerzy Wilczyk, EWE born on: 07.04.1948
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	-
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	02.12.2015
Period of validity	01.12.2016
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Köln, 02.12.2015 Zadroga/IK



i. A. Z. Kö. F.
Krüger-Führ
certification body

Certificate number: TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001

Remarks:

The responsible welding coordinator Mr. Jerzy Wilczyk is authorised to test welders to EN 287 / EN ISO 9606 for their area of qualification.

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 facilitiesThe 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-1090-1.01452.TÜVRh.2015.001

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:

Wyrób budowlany	Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE	ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011
Zakres produkcji	patrz na odwrocie wyprodukowane przez lub dla
Producent	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Klonowa 14 62-081 Baranowo Polska
Zakład produkcyjny <small>Miejsce produkcji Producenta</small>	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Gnieznińska 155 62-006 Bogucin Polska
Potwierdzenie	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011 zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie
Początek okresu ważności <small>Data wystawienia</small>	02.12.2015
Następny audit nadzorczy	01.12.2016
Okres ważności	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.
Uwagi	patrz na odwrocie
Miejsce wystawienia / data	Köln, 02.12.2015 Leszek Zadroga/IK



Numer certyfikatu: 0035-CPR-1090-1.01452.TÜVRh.2015.001

Zakres wytwarzania ✓ Produkcja (cięcie - perforowanie - formowanie, spawanie)

Przynależne certyfikaty spawalnicze TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, ważne do 01.12.2016)

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-EN1090-2.01350.2015.001

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

Producent	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Klonowa 14 PL 62-081 Baranowo
Zakład produkcyjny	EMZET Namioty Sp. z o.o. ul. Gniesznińska 155 PL 62-006 Bogucin
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa Wykonania	EXC3 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Jerzy Wilczyk, EWE urodzony 07.04.1948
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	-
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	02.12.2015
Termin ważności	01.12.2016
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Köln, 02.12.2015
Zadroga/IK



i. A. Z. K. -
Krüger-Führ
Jednostka Certyfikująca

Numer certyfikatu: TÜVRh-EN1090-2.01350.2015.001

Uwagi:

Odpowiedzialny koordynator spawalnik Jerzy Wilczyk jest uprawniony do egzaminowania spawaczy zgodnie z normami EN 287 / EN ISO 9606 w zakresie ich kwalifikacji.

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. Jakkolwiek 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