


ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.01484.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 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	Zaklad Budowy Urzadzen Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 33-200 Dabrowa Tarnowska Polen
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Zaklad Budowy Urzadzen Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 33-200 Dabrowa Tarnowska 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>	22.12.2015
Nächstes Überwachungsaudit	21.12.2016
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, 22.12.2015 L. Zadroga/Ma


Dipl.-Ing. Kreß
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 0035-CPR-1090-1.01484.TÜVRh.2015.001

Herstellungsumfang ✓ Bemessung
✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen,
Wärmebehandlung, Mechanisches Verbinden,
Korrosionsschutz)

**Zugehörige
Schweißzertifikate** TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, gültig bis 21.12.2016)

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.

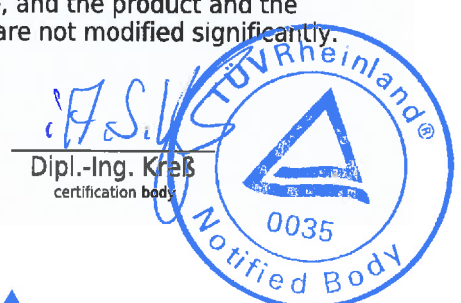
CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0035-CPR-1090-1.01484.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 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Range of production	see reverse produced by or for
Manufacturer	Zakład Budowy Urządzeń Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 33-200 Dabrowa Tarnowska POLAND
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	Zakład Budowy Urządzeń Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 33-200 Dabrowa Tarnowska 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 fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Start of validity <small>Date of issue</small>	22.12.2015
Next Surveillance audit	21.12.2016
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, 22.12.2015 L. Zadroga/Ma



Certificate number: 0035-CPR-1090-1.01484.TÜVRh.2015.001

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

**Associated
Welding certificates** TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, next surveillance date 21.12.2016)

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.

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

0035-CPR-1090-1.01484.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 do ZA.3.5 według EN 1090-1:2009+A1:2011
Zakres produkcji	patrz na odwrocie wyprodukowane przez lub dla
Producent	Zakład Budowy Urządzeń Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 33-200 Dabrowa Tarnowska Polska
Zakład produkcyjny <small>Miejsce produkcji Producenta</small>	Zakład Budowy Urządzeń Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 33-200 Dabrowa Tarnowska 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>	22.12.2015
Następny audit nadzorczy	21.12.2016
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, 22.12.2015 L. Zadroga/Ma



Dipl.-Ing. Kreß
Jednostka Certyfikująca

Numer certyfikatu: 0035-CPR-1090-1.01484.TÜVRh.2015.001

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

Przynależne certyfikaty spawalnicze TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, ważne do 21.12.2016)

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.

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001

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

Hersteller	Zaklad Budowy Urzadzen Dzwignicowych ZBUD Sp. z o.o. Zabienska, 6 PL 33-200 Dabrowa Tarnowska
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Maciej Cison, IWE geb. am: 31.01.1980
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	22.12.2015
Gültigkeitsdauer	21.12.2016
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum Köln, 22.12.2015
Zadroga/Ma

MS
Dipl.-Ing. Krebs
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001

Schweißprozess(e)
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

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.

Welding Certificate

TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001

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

Zakład Budowy Urządzeń Dzwignicowych

ZBUD Sp. z o.o.

**Zabienska, 6
PL 33-200 Dabrowa Tarnowska**

Technical specification

EN 1090-2:2008+A1:2011

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding
135 - Metal active gas welding, partly mechanized
136 - MAG welding with flux cored electrode

(Continuation see back side)

Material Group

1.1, 1.2, 1.3, 3.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3

**Responsible Welding
Coordinator**

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Maciej Cison, IWE

born on: 31.01.1980

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

-

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

22.12.2015

Period of validity

21.12.2016

Remarks

-

Place and date of issue

Köln, 22.12.2015
Zadroga/Ma


Dipl.-Ing. Kreß
certification body



Certificate number: TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001

Welding Process(es)
(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

138 - MAG welding with metal cored electrode
141 - TIG gas tungsten arc welding

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 SPAWALNICZY

TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001

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

Producent

Zakład Budowy Urządzeń Dzwignicowych

ZBUD Sp. z o.o.

**Zabienska, 6
PL 33-200 Dabrowa Tarnowska**

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2008+A1:2011

Klasa Wykonania

EXC3 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

111 - Ręczne spawanie łukowe
135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych,
metodą MAG, częściowo zmechanizowane
136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem
proszkowym

(ciąg dalszy na odwrocie)

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 1.3, 3.1
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3

**Odpowiedzialna osoba
nadzoru spawalniczego**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Maciej Cison, IWE

urodzony 31.01.1980

Zastępca

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące
spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

Początek ważności

22.12.2015

Termin ważności

21.12.2016

Uwagi

Miejsce wystawienia / data

Köln, 22.12.2015
Zadroga/Ma

MKS
Dipl.-Ing. Krebs
Jednostka Certyfikująca



Numer certyfikatu: TÜVRh-EN1090-2.01380.2015.001

Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

- 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym
- 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG

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. Jakiegokolwiek 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