

# CERTYFIKAT-UE

**Zakładowa Kontrola Produkcji (FPC)**

**1182-CPD-1090-1.00205.GSIBB.2013.001**

Zgodnie z Dyrektywą 89/106/EWG Rady Unii Europejskiej z dnia 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i przepisów administracyjnych państw członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych ( Dyrektywa Wyroby Budowlane – CPD ) z późniejszym uzupełnieniem, poświadczam się niniejszym, co następuje:

Niżej wymieniony wyrób budowlany został poddany przez producenta zakładowej kontroli produkcji i wstępnemu badaniu typu w zakładzie produkcyjnym zgodnie z planem badań narzuconym przez zharmonizowaną specyfikację techniczną.

Jednostka notyfikowana

**GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH - Numer Identyfikacyjny 1182 -**  
przeprowadziła wstępną inspekcję zakładu i systemu zakładowej kontroli produkcji  
oraz prowadzi ciągły nadzór, ocenę i zatwierdzenie systemu zakładowej kontroli produkcji.

**Wprowadzający do obrotu**  
(Producent lub Upoważniony Przedstawiciel)

**BAKRON Stanisław Białoszycki**  
**ul. Dworcowa 23**  
**PL - 74-200 Pyrzyce**

**Zakład (y) produkcyjny (e)**

BAKRON Stanisław Białoszycki  
ul. Dworcowa 23  
PL - 74-200 Pyrzyce

**Wyrób**

**Stalowe elementy konstrukcyjne do EXC2 według EN 1090-2 bez ochrony antykorozyjnej i bez projektu konstrukcji**

**Zastosowanie**

Do zastosowań nośnych we wszystkich rodzajach obiektów budowlanych

**Oznakowanie CE**

ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1: 2009/AC:2010

**Potwierdzenie**

Potwierdza się, że spełniono wszystkie warunki dotyczące zakładowej kontroli produkcji według ustaleń zharmonizowanej specyfikacji technicznej:

**EN 1090-1:2009/AC:2010, Załącznik ZA**

**Początek okresu ważności**  
(data pierwszego wystawienia)

21.05.2013

**Następny nadzór**

20.05.2014

**Okres ważności**

Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie ulegną istotnej zmianie ustalenia zharmonizowanej specyfikacji technicznej, warunki produkcyjne w zakładzie lub zakładowa kontrola produkcji.

**Uwagi**

Przyporządkowany(e) certyfikat(y) spawalniczy(e)  
1182-CPD-1090-2.00153.GSIBB.2013.001 (Berlin, ważne do 20.05.2014)

**Miejsce wystawienia / data**

Berlin, 21.05.2013  
JURZIK/RJ



*S. Emmeth*  
Dipl.-Ing. Emmeth  
Zastępca Kierownika Jednostki Certyfikującej



**Numer certyfikatu: 1182-CPD-1090-1.00205.GSIBB.2013.001**

## **Postanowienia ogólne**

Obowiązują ustalenia regulaminu badań, nadzoru, certyfikacji , inspekcji i ekspertyz ( PÜZIG ) GSI mbH  
každorazowo zgodnie z jego aktualną wersją.



# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**1182-CPD-1090-2.00153.GSIBB.2013.001**

Zgodnie z EN 1090-1, Tabela B.1, poświadczają się co następuje:

Niniejszy certyfikat spawalniczy  
obowiązuje w połączeniu z certyfikatem-UE w zakresie stosowania Dyrektywy Wyroby Budowlane (CPD)

|                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                    |                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| <b>Producent</b>                                                                                                        | <b>BAKRON Stanisław Białoszycki</b><br><b>ul. Dworcowa 23</b><br><b>PL - 74-200 Pyrzyce</b>                                                                                        |                     |
| <b>Zakład (-y)</b>                                                                                                      | BAKRON Stanisław Białoszycki<br>ul. Dworcowa 23, PL - 74-200 Pyrzyce                                                                                                               |                     |
| <b>Specyfikacja techniczna</b>                                                                                          | EN 1090-2:2008+A1:2011                                                                                                                                                             |                     |
| <b>Klasa Wykonania</b>                                                                                                  | EXC2 według EN 1090-2:2008+A1:2011                                                                                                                                                 |                     |
| <b>Procesy spawalnicze</b><br><small>numer referencyjny wg EN 4063</small>                                              | 111 - Ręczne spawanie łukowe<br>135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą<br>MAG                                                                         |                     |
| <b>Materiały podstawowe</b><br><small>klasa wytrzymałości, specyfikacja techniczna</small>                              | S 235, S 275, S 355 według EN 1090-2, tabela 2 i 3                                                                                                                                 |                     |
| <b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b><br><small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small> | Dipl.-Ing. Stanisław Białoszycki, IWE                                                                                                                                              | urodzony 02.03.1951 |
| <b>Zastępca</b><br><small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>                                   | Karol Gatarek, ST                                                                                                                                                                  | urodzony 26.07.1987 |
| <b>Potwierdzenie</b>                                                                                                    | Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej                                            |                     |
| <b>Początek okresu ważności</b><br><small>(data pierwszego wystawienia)</small>                                         | 21.05.2013                                                                                                                                                                         |                     |
| <b>Następny nadzór</b>                                                                                                  | 20.05.2014                                                                                                                                                                         |                     |
| <b>Okres ważności</b>                                                                                                   | Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie ulegną istotnej zmianie ustalenia przywołanej powyżej specyfikacji technicznej lub warunki produkcyjne w zakładzie (-ach) |                     |
| <b>Uwagi</b>                                                                                                            | -                                                                                                                                                                                  |                     |
| <b>Miejsce wystawienia / data</b>                                                                                       | Berlin, 21.05.2013<br>JURZIK/RJ                                                                                                                                                    |                     |





Dipl.-Ing. (FH) Emeneth  
Zastępca Kierownika Jednostki Certyfikującej



Numer certyfikatu: 1182-CPD-1090-2.00153.GSIBB.2013.001

## Uregulowania ogólne

1. Obowiązują ustalenia regulaminu badań, nadzoru, certyfikacji, inspekcji i ekspertyz (PÜZIG) GSI mbH każdorazowo zgodnie z jego aktualną wersją.
  2. Dla potrzeb reklamy i innych celów niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany tylko w całości. Treść tekstów reklamowych nie może być sprzeczna z niniejszym certyfikatem.
  3. W razie wystąpienia wątpliwości co do kwalifikacji zakładu, zastrzega się prawo jednostki nadzorującej do niezapowiedzianego, odpłatnego inspekcjonowania zakładu.
  4. Niniejszy certyfikat może zostać w każdej chwili cofnięty, uzupełniony lub zmieniony ze skutkiem natychmiastowym bez prawa do odszkodowania, jeśli zmieniły się warunki na jakich został on wydany lub gdy nie są dotrzymywane postanowienia zawarte w niniejszym certyfikacie.
  5. Niżej wymienione zmiany należy zgłaszać jednostce certyfikującej:
    - a) nowe zakłady produkcyjne lub znaczące zmiany w istniejących
    - b) zmiana odpowiedzialnej osoby nadzoru spawalniczego
    - c) wprowadzenie nowych procesów spawalniczych, nowych materiałów bazowych i związanych z nimi WPQR
    - d) nowe urządzenia produkcyjne o istotnym znaczeniu
- W razie zaistnienia któregoś z wymienionych przypadków jednostka certyfikująca zleci przeprowadzenie inspekcji jednostce nadzorującej.

### Rozdzielnik:

1. Wnioskodawca
2. a/a



# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**GSIBB-EN1090-2.00153.2013.002**

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

**Producent**

**BAKRON Stanisław Białoszycki**

**ul. Dworcowa 23  
PL - 74-200 Pyrzyce**

**Specyfikacja techniczna**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Klasa Wykonania**

**EXC2 według EN 1090-2**

**Procesy spawalnicze**  
numer referencyjny wg EN 4063

**111, 135**

**Grupa materiałowa**

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

**Odpowiedzialna osoba  
nadzoru spawalniczego**  
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,  
kwalifikacje

**Dipl.-Ing. Stanisław Białoszycki, IWE**

**urodzony 02.03.1951**

**Zastępca**  
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,  
kwalifikacje

**Karol Gatarek, technika spawania**

**urodzony 26.07.1987**

**Potwierdzenie**

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

**Początek ważności**

**21.05.2013**

**Termin ważności**

**20.05.2016**

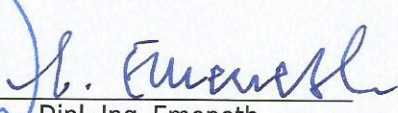
**Uwagi**

**-**

**Miejsce wystawienia / data**

**Berlin, 07.08.2014  
Emeneth**



  
**Dipl.-Ing. Emeneth**  
Zastępca Kierownika Jednostki  
Prüfstelle



**Numer certyfikatu: GSIBB-EN1090-2.00153.2013.002**

## **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 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



# CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji  
**2451-CPR-EN1090-2014.1573.001**

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 EXC2 według EN 1090-2</b>                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>Zastosowanie</b>                                                      | dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Oznakowanie CE</b>                                                    | ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>Zakres produkcji</b>                                                  | patrz na odwrocie<br>wyprodukowane przez lub dla                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>Producent</b>                                                         | <b>BAKRON Stanisław Białoszycki</b><br><br><b>ul. Dworcowa 23</b><br><b>74-200 Pyrzyce</b><br><b>Polska</b>                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>Zakład produkcyjny</b><br><small>Miejsce produkcji Producenta</small> | BAKRON Stanisław Białoszycki<br>ul. Dworcowa 23<br>74-200 Pyrzyce<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>       | 21.05.2013                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Następny audit nadzorczy</b>                                          | 20.05.2016                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <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 wyrobów i warunki produkcyjne w zakładzie.                                   |
| <b>Uwagi</b>                                                             | patrz na odwrocie                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |

**Miejsce wystawienia / data**

Düsseldorf, 26.09.2014  
Emeneth

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej

**Numer certyfikatu: 2451-CPR-EN1090-2014.1573.001**

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

**Przynależne certyfikaty spawalnicze** GSIBB-EN 1090-2.00153.2013  
(SLV Berlin-Brandenburg, ważne do 20.05.2016)

**Uwagi** Jednostka Notyfikowana - 2451 DVS ZERT 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 DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.



# CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

**2451-CPR-EN1090-2014.1573.002**

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 nosne 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 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>Zakres produkcji</b>                                                  | patrz na odwrocie<br><br>wyprodukowane przez lub dla                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Producent</b>                                                         | <b>BAKRON Stanisław Białoszycki</b><br><br><b>ul. Dworcowa 23</b><br><b>74-200 Pyrzyce</b><br><b>Polska</b>                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>Zakład produkcyjny</b><br><small>Miejsce produkcji Producenta</small> | BAKRON Stanisław Białoszycki<br>ul. Dworcowa 23<br>74-200 Pyrzyce<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>       | 21.05.2013                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Następny audit nadzorczy</b>                                          | 20.05.2018                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <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 wyrobów i warunki produkcyjne w zakładzie.                                   |
| <b>Uwagi</b>                                                             | patrz na odwrocie                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |

**Miejsce wystawienia / data** Düsseldorf, 30.06.2016  
Reddmann

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej



**Numer certyfikatu: 2451-CPR-EN1090-2014.1573.002**

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

**Przynależne certyfikaty spawalnicze** GSIBB-EN1090-2.00153.2013  
(SLV Berlin-Brandenburg, ważne do 20.05.2018)

**Uwagi** Jednostka Notyfikowana - 2451 DVS ZERT 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 DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.



# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**2451-CPR-EN1090-2014.1573.002**

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:

|                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Bauprodukt</b>                                                       | <b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Verwendungszweck</b>                                                 | für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>                                         | ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>Herstellungsumfang</b>                                               | siehe Rückseite<br>hergestellt durch oder für                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>Hersteller</b>                                                       | <b>BAKRON Stanislaw Bialoszycki</b><br><br><b>ul. Dworcowa 23</b><br><b>74-200 Pyrzyce</b><br><b>Polen</b>                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Herstellwerk</b><br><small>Produktionsstätte des Herstellers</small> | BAKRON Stanislaw Bialoszycki<br>ul. Dworcowa 23<br>74-200 Pyrzyce<br>Polen                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Bestätigung</b>                                                      | Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm<br><b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b><br>entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt. |
| <b>Gültigkeitsbeginn</b><br><small>Datum der Erstaussstellung</small>   | 21.05.2013                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Nächstes Überwachungsaudit</b>                                       | 20.05.2018                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Gültigkeitsdauer</b>                                                 | 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.                   |
| <b>Bemerkungen</b>                                                      | siehe Rückseite                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |

**Ausstellungsort/-datum**

Düsseldorf, 30.06.2016  
Reddmann

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

**Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.1573.002**

**Herstellungsumfang** ✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen, Mechanisches Verbinden)

**Zugehörige  
Schweißzertifikate** GSIBB-EN1090-2.00153.2013  
(SLV Berlin-Brandenburg, gültig bis 20.05.2018)

**Bemerkungen** Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT 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 DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



# Schweißzertifikat

**GSIBB-EN1090-2.00153.2013.003**

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

|                                                                                                                             |                                                                                                                                 |                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| <b>Hersteller</b>                                                                                                           | <b>BAKRON Stanislaw Bialoszycki</b>                                                                                             |                     |
|                                                                                                                             | <b>ul. Dworcowa 23</b><br><b>PL 74-200 Pyrzyce</b>                                                                              |                     |
| <b>Technische Spezifikation</b>                                                                                             | <b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>                                                                                                   |                     |
| <b>Ausführungsklasse</b>                                                                                                    | <b>EXC3 nach EN 1090-2</b>                                                                                                      |                     |
| <b>Schweißprozess(e)</b><br><small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>                                            | 111, 135                                                                                                                        |                     |
| <b>Werkstoffgruppe</b>                                                                                                      | 1.1, 1.2<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3                                                                |                     |
| <b>Verantwortliche<br/>Schweißaufsichtsperson</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small> | Stanislaw Bialoszycki, IWE                                                                                                      | geb. am: 02.03.1951 |
| <b>Vertreter</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small>                                  | Karol Gatarek, Stufe S                                                                                                          | geb. am: 26.07.1987 |
| <b>Bestätigung</b>                                                                                                          | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |                     |
| <b>Gültigkeitsbeginn</b>                                                                                                    | 21.05.2013                                                                                                                      |                     |
| <b>Gültigkeitsdauer</b>                                                                                                     | 20.05.2018                                                                                                                      |                     |
| <b>Bemerkungen</b>                                                                                                          | siehe Rückseite                                                                                                                 |                     |

**Ausstellungsort/-datum**

Berlin, 13.06.2016  
Reddmann



  
Dipl.-Ing. Emeneth  
Leiter der  
Prüfstelle



**Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00153.2013.003**

**Bemerkungen:**

Herr Bialoszycki ist berechtigt Schweißer- und Bedienerprüfungen abzunehmen.

**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.





# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

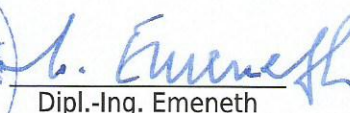
**GSIBB-EN1090-2.00153.2013.003**

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

|                                                                                                                         |                                                                                                                                         |                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| <b>Producent</b>                                                                                                        | <b>BAKRON Stanislaw Bialoszycki</b>                                                                                                     |                     |
|                                                                                                                         | ul. Dworcowa 23<br>PL 74-200 Pyrzyce                                                                                                    |                     |
| <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, 135                                                                                                                                |                     |
| <b>Grupa materiałowa</b>                                                                                                | 1.1, 1.2<br>według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3                                                                          |                     |
| <b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b><br><small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small> | Stanislaw Bialoszycki, IWE                                                                                                              | urodzony 02.03.1951 |
| <b>Zastępca</b><br><small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>                                   | Karol Gatarek, Level S                                                                                                                  | urodzony 26.07.1987 |
| <b>Potwierdzenie</b>                                                                                                    | Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej |                     |
| <b>Początek ważności</b>                                                                                                | 21.05.2013                                                                                                                              |                     |
| <b>Termin ważności</b>                                                                                                  | 20.05.2018                                                                                                                              |                     |
| <b>Uwagi</b>                                                                                                            | patrz na odwrocie                                                                                                                       |                     |

**Miejsce wystawienia / data** Berlin, 13.06.2016  
Reddmann



  
Dipl.-Ing. Emeneth  
Kierownik Jednostki  
Prüfstelle

**Numer certyfikatu: GSIBB-EN1090-2.00153.2013.003**

**Uwagi:**

Pan Białoszycki jest uprawniony do odbioru egzaminów spawaczy i operatorów.

**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





# Zertifikat

Dem Unternehmen

BAKRON Stanislaw Bialoszycki

PL 74-200 Pyrzyce, ul. Dworcowa 23

wird bescheinigt, dass es in dem gemäß Anlage angegebenen Umfang den Nachweis  
erbracht hat, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

## DIN EN ISO 3834-2

zu erfüllen.

Zertifikat-Nr.: 1510/16  
Gültigkeitszeitraum: vom 31.05.2016 bis 20.05.2018  
Ausgestellt am: 13. Juni 2016

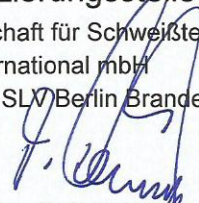
Der Auditor

  
Dipl.- Ing. Reddmann



Zertifizierungsstelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik  
International mbH  
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg

  
Dipl.-Ing. Deichgräber



# Anlage

zum Zertifikat Nr.: 1510/16

## Umfang des Nachweises

|                                                                 |                                                                                                           |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Anwendungsbereich:                                              | Stahlkonstruktionen, Balkone,<br>Bühnen und Podeste                                                       |
| Schweißprozesse:                                                | 111 Lichtbogenhandschweißen<br>135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                      |
| Grundwerkstoffe:                                                | Gruppe 1.1, 1.2 nach DIN-Fachbericht CEN ISO/TR 15608                                                     |
| Schweißaufsichtsperson:<br>(Vorname, Name, Geburtsdatum, Beruf) | Bialoszycki, Stanislaw, geb. am 02.03.1951, IWE                                                           |
| Vertreter:<br>(Vorname, Name, Geburtsdatum, Beruf)              | Gatarek, Karol, geb. am 26.07.1987, Stufe S                                                               |
| Bemerkungen<br>(Einschränkungen/Erweiterungen):                 | Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich<br>geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise. |

*Full*





# CERTYFIKAT

zaswiadcza sie, ze firma

BAKRON Stanislaw Bialoszycki

PL 74-200 Pyrzyce, ul. Dworcowa 23

spelnia wymagania jakosci dla spawania materialow metalowych wg

## DIN EN ISO 3834-2

w zakresie podanym w zalaczniku do certyfikatu

Numer certyfikatu: 1510/16  
Wazny do: vom 31.05.2016 bis 20.05.2018  
Data wystawienia: 13. Juni 2016

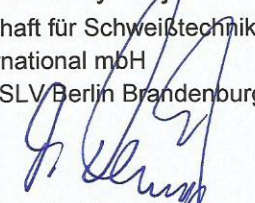
Audytör

  
Dipl.- Ing. Reddmann



Jednostka certyfikujaca

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik  
International mbH  
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg

  
Dipl.-Ing. Deichgräber



# Zalacznik

do certyfikatu Nr.: 1510/16

## Zakres obowiazywania certyfikatu

|                                                                       |                                                                                                          |
|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Zastosowanie:                                                         | Konstrukcje stalowe, balkony, pomosty, podesty                                                           |
| Metody spawania:                                                      | 111<br>135                                                                                               |
| Materiały podstawowe:                                                 | Grupa 1.1, 1.2 po DIN-Fachbericht CEN ISO/TR 15608                                                       |
| Nadzor spawalniczy:<br>(Nazwisko, Imie, data urodzenia, kwalifikacje) | Bialoszycki, Stanislaw, data urodzenia 02.03.1951, IWE                                                   |
| Zastepca:<br>(Nazwisko, Imie, data urodzenia, kwalifikacje)           | Gatarek, Karol, data urodzenia 26.07.1987, poziom S                                                      |
| Uwagi:                                                                | Ten certyfikat nie zastepuje wymaganych swiadcstw w innych uregulowanych prawnie dziedzinach stosowania. |







IZBA ARCHITEKTÓW  
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

ZACHODNIOPOMORSKA OKRĘGOWA IZBA ARCHITEKTÓW RP  
OKRĘGOWA KOMISJA KWALIFIKACYJNA

Znak sprawy: 3/ZPOIA/OKK/2015

Szczecin, dnia 24.06. 2015 r.

**DECYZJA nr 1/ZPOIA/OKK/2015**

Na podstawie art. 24 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 15 grudnia 2000 r. o samorządach zawodowych architektów oraz inżynierów budownictwa (Dz. U. z 2014 r., poz. 1946) w związku z art. 12, art. 13 oraz art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. – Prawo budowlane (Dz. U. z 2013 r., poz. 1409 z późn. zm.) zgodnie z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.)

**stwierdza się, że**

**Pani mgr inż. arch. Sylwia Białoszycka**

urodzona w dniu 01.12.1987 r. w Szczecinie

**posiada odpowiednie wykształcenie techniczne oraz praktykę zawodową  
i po zdaniu egzaminu z wynikiem pozytywnym otrzymuje**

**UPRAWNIENIA BUDOWLANE**

**w specjalności architektonicznej do projektowania bez ograniczeń.**

**Powyższe uprawnienia budowlane upoważniają do wykonywania samodzielnej funkcji technicznej w budownictwie, obejmującej: projektowanie, sprawdzanie projektów architektoniczno-budowlanych i sprawowanie nadzoru autorskiego oraz sprawowanie kontroli technicznej utrzymania obiektów budowlanych.**

Decyzja niniejsza jako uwzględniająca w całości żądanie strony nie wymaga uzasadnienia.

Od powyższej decyzji przysługuje Pani odwołanie do Krajowej Komisji Kwalifikacyjnej Izby Architektów RP za pośrednictwem Okręgowej Komisji Kwalifikacyjnej Zachodniopomorskiej Okręgowej Izby Architektów RP, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

**OKRĘGOWA KOMISJA KWALIFIKACYJNA:**

Tadeusz Andrzejewski

Michał Bał

Jarosław Bondar

Rajmund Borowski

Maciej Furmańczyk

Marek Kosy  
Przewodniczący

Robert Rachuta  
Sekretarz

Otrzymują:

1. arch. Sylwia Białoszycka
2. Główny Inspektor Nadzoru Budowlanego
3. Zachodniopomorska Okręgowa Rada Izby Architektów RP
- 4.a/a

