



Nr des Zertifikats
NC-2998

ZERTIFIKAT

Für die Organisation:



METALBARK

**Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Spółka komandytowa**

**ul. Jagodowa 11
86-060 Nowa Wieś Wielka**

Das Zertifizierungsbüro für Managementsysteme von Polski Rejestr Statków S.A., al. gen. Józefa Hallera 126, 80-416 Gdańsk, bescheinigt nach der durchgeführten Prüfung, dass das Integrierte Managementsystem bestehend aus dem Qualitätsmanagementsystem und Umweltmanagementsystem der oben genannten Organisation den Anforderungen entspricht:

**ISO 9001:2015
ISO 14001:2015**

**ul. Jagodowa 11
86-060 Nowa Wieś Wielka**

**ul. Ernsta Petersona 11
85-862 Bydgoszcz**

Zertifizierungsbereich:

HERSTELLUNG VON METALLKONSTRUKTIONEN UND TEILEN OBERFLÄCHENVEREDLUNG UND WÄRMEBEHANDLUNG

**ul. Rokicka 14
83-110 Tczew**

Zertifizierungsbereich:

HERSTELLUNG VON METALLKONSTRUKTIONEN UND TEILEN

Anforderungen, die keine Anwendung finden: 8.3 Entwurf und Entwicklung von Erzeugnissen und Dienstleistungen

Erstausstellung des Zertifikats: **14.09.2018**

Gültigkeit des früheren Zertifikats: **13.09.2021**

Rezertifizierungsaudit abgeschlossen am: **27.10.2021**

Das Zertifikat gilt bis zum: **13.09.2024**

Gdańsk, 02.11.2021



AC 014



Direktor der Zertifizierungsabteilung
Michał Chudziński



www.prs.pl

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2008-11
Klasse E

Dem Unternehmen METALBARK Sp. z o.o. Sp. k., ul. Jagodowa 11, .
86-060 Nowa Wies Wielka; ul. Ernsta Petersona 11,
wird für den Schweißbetrieb in 85-862 Bydgoszcz; ul. Rokicka 14, 83-102 Tczew

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke DIN 18800-7
DIN 18 801
DIN 18 808

Schweißprozesse 111 Lichtbogenhandschweißen
121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode nach VP
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring nach VP

Grundwerkstoffe S 235, S 275, S 355 nach DIN EN 10 025-2
S 420, S 460 nach DIN EN 10025-4 nach VP

Erweiterungen/Einschränkungen entfällt

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson** Malecki, Tomasz, geb. am 03.08.1979, IWE
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Vertreter Kijak, Piotr, geb. am 28.10.1975, IWE
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Wisniewska, Miroslawa, geb. am 09.02.1989, Stufe C
Dworakowski, Boguslaw, geb. am 22.03.1953, IWE

Bemerkungen entfällt

Gültigkeitszeitraum vom 22.10.2022 bis 21.10.2025

Bescheinigungs-Nr. 9925/22

ausgestellt am 11. Oktober 2022

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



J. Deichgräber
Dipl.-Ing. Deichgräber

Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung ist vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung den für die Baugenehmigung zuständigen Behörden unaufgefordert vorzulegen.
2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.
3. Ein Ausscheiden der in dieser Bescheinigung für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Prüfstelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb veranlassen.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Prüfstelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen:



Verteiler:

1. Antragsteller
(Original)
2. Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes
(sofern gewünscht)
3. Zuständige EBA-Außenstelle
(nur bei Ril 804)
4. z.d.A.

ZERTIFIKAT

Dem Unternehmen



METALBARK Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Jagodowa 11, 86-060 Nowa Wies Wilka
ul. Ernsta Petersona 11, 85-862 Bydgoszcz
ul. Rokicka 14, 86-1025 Tczew
POLEN

wird bescheinigt, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2

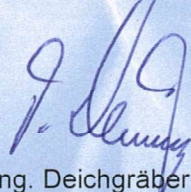
in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen.

Zertifikat-Nr.: 4179/22
Gültigkeitszeitraum: vom 22.10.2022 bis 21.10.2025
Ausgestellt am: 11. Oktober 2022
Emeneth/Enke

Zertifizierungsstelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg




Dipl.-Ing. Deichgräber

Geltungsbereich zum Zertifikat

4179/22

Anwendungsbereich: Allgemeiner Stahlbau

Schweißprozesse: 111
121
123
135
136
138
783

Grundwerkstoffe: DIN CEN ISO/TR 15608: 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2

Schweißaufsichtsperson: Malecki, Tomasz, geb. am 03.08.1979, IWE
(Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Vertreter: Kijak, Piotr, geb. am 28.10.1975, IWE
(Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation) Wisniewska, Mirosław, geb. am 09.02.1989, Stufe C
Dworakowski, Bogusław, geb. am 22.03.1953, IWE

Bemerkungen: Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich
(Einschränkungen/Erweiterungen) geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.



Zertifikat

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstählen nach DIN EN ISO 17660:2006

Dem Unternehmen METALBARK Sp. z o.o. Sp. k.

wird für den Betrieb in ul. Ernsta Petersona 11
85-862 Bydgoszcz

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten an Betonstahl im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:

Normen/Regelwerke DIN EN ISO 17660-1

**Schweißprozesse
nach DIN EN ISO 4063** 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode

Werkstoffe schweißgeeignete Betonstähle nach DIN 488
S235, S 275, S355 nach DIN EN 10025-2

Verbindungsarten Bild 2 mit D = 6 bis 25 mm, Bild 3 mit D = 6 bis 25 mm
Bild 4 mit D = 6 bis 25 mm
Bild 6 = 6 bis 25 mm und Bild 9 b mit D = 6 bis 25 mm mit Stahlteilen bis
S355 mit t > = 5 mm

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Malecki, Tomasz, geb. am 03.08.1979, IWE

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Wisniewska, Miroslawa, geb. am 09.02.1989, Stufe C

Bemerkungen entfällt

Gültigkeitsdauer vom 22.10.2022 bis 21.10.2025


Bescheinigungs-Nr. 9926/22

ausgestellt am 11. Oktober 2022
Emeneth/En

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg




Leiter der Prüfstelle
Dipl.-Ing. Deichgräber

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung den für die Baugenehmigung zuständigen Behörden unaufgefordert vorzulegen.
2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf dieses Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Ein Ausscheiden der in diesem Zertifikat für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Prüfstelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb veranlassen.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Prüfstelle vorbehalten.
5. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen für dieses Zertifikat nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.
7. Arbeitsprüfungen sind für tragende als auch nichttragende Schweißverbindungen nach DIN EN ISO 17660-1 bzw. DIN EN ISO 17660-2 durchzuführen und zu dokumentieren.

Bemerkungen:



Verteiler:

1. Antragsteller
(Original)
2. z.d.A.

Schweißzertifikat

GSIBB-EN1090-2.00297.2012.005

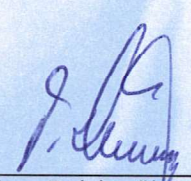
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	METALBARK Sp. z o.o. Sp. k. ul. Jagodowa 11 86-060 Nowa Wies Wielka POLEN	
Schweißbetrieb	METALBARK Sp. z o.o. Sp. k., ul. Rokicka 14, 83-102 Tczew, POLEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 123, 135, 136, 138, 783	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tomasz Malecki, IWE	geb. am: 03.08.1979
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Boguslaw Dworakowski, IWE	geb. am: 22.03.1953
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	22.10.2012	
Gültigkeitsdauer	21.10.2025	
Bemerkungen	-	

Ausstellungsort/-datum

Berlin, 11.10.2022
Emeneth




Dipl.-Ing. Deichgräber
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00297.2012.005

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.



Schweißzertifikat

GSIBB-EN1090-2.00304.2012.005

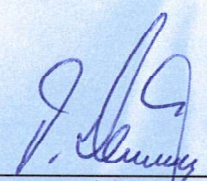
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	METALBARK Sp. z o.o. Sp. k. ul. Jagodowa 11 86-060 Nowa Wies Wielka POLEN
Schweißbetrieb	METALBARK Sp. z o.o. Sp. k., ul. Ernsta Petersona 11, 85-862 Bydgoszcz, POLEN
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 123, 135, 136, 138, 783
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tomasz Malecki, IWE geb. am: 03.08.1979
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Mirosława Wisniewska, Stufe C geb. am: 09.02.1989
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	22.10.2012
Gültigkeitsdauer	21.10.2025
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum

Berlin, 11.10.2022
Emeneth




Dipl.-Ing. Deichgräber
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00304.2012.005

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.



Schweißzertifikat

GSIBB-EN1090-2.00113.2012.005

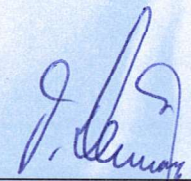
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	METALBARK Sp. z o.o. Sp. k.	
	ul. Jagodowa 11 86-060 Nowa Wies Wielka POLEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 123, 135, 136, 138, 783	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tomasz Malecki, IWE	geb. am: 03.08.1979
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Piotr Kijak, IWE	geb. am: 28.10.1975
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	22.10.2012	
Gültigkeitsdauer	21.10.2025	
Bemerkungen	-	

Ausstellungsort/-datum

Berlin, 11.10.2022
Emeneth




Dipl.-Ing. Deichgräber
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00113.2012.005

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.



ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0860.005

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 EXC4 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
Hersteller	hergestellt durch oder für METALBARK Sp. z o.o. Sp.k. ul. Jagodowa 11 86-060 Nowa Wies Wielka Polen
Herstellwerke <small>Produktionsstätten des Herstellers</small>	siehe Rückseite
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.
Datum der Erstausstellung	22.10.2012
Nächstes Überwachungsaudit	21.10.2025
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 in den Herstellwerken nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 19.10.2022
Emeneth


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.0860.005

Herstellwerke

1. **METALBARK Sp. z o.o. Sp.k.**
ul. Ernsta Petersona 11, 85-862 Bydgoszcz, Polen
2. **METALBARK Sp. z o.o. Sp.k.**
ul. Jagodowa 11, 86-060 Nowa Wies Wielka, Polen
3. **METALBARK Sp. z o.o. Sp.k.**
ul. Rokicka 14, 83-102 Tczew, Polen

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion 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.



TWI Certification Ltd

Granta Park, Great Abington, Cambridge CB21 6AL, UK

Certificate of Conformity of the Factory Production Control

A UKAS accredited certification body No.2400-CPR-20230135

in compliance with the Construction Products Regulation 2011 (retained EU law EUR 305/2011) as amended by the Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2019 and the Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2020 this certificate applies to the construction product(s)

Structural steel

placed on the market under the name or trade mark of:

*METALBARK Sp. Z o.o. Sp. k.
ul. Jagodowa 11
86-060 Nowa Wies Wielka
Poland*

and produced in the manufacturing plant(s)

*METALBARK Sp. Z o.o. Sp. k.
ul. Jagodowa 11
86-060 Nowa Wies Wielka*

*METALBARK Sp. Z o.o. Sp. k.
ul. Ernsta Petersona 11
85-862 Bydgoszcz*

*METALBARK Sp. Z o.o. Sp. k.
ul. Rokicka 14
83-102 Tczew*

is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with the prescribed test plan and that the approved body No. 2400 TWI Certification Ltd has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard *EN 1090-1:2009+A1: 2011* under AVCP system 2+ and method of declaration Method 1 & 3a is applied and that the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements. This certificate was first issued on 09 January 2023 and will remain valid until 08 January 2026 as long as neither the harmonised standard, the construction products, the AVCP methods, nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the approved factory production control certification body.

First Issue Date: 09/01/2023
Current Issue Date: 09/01/2023
Date of Expiry: 08/01/2026

Emma Freckingham
Head of Company Certification

The validity of the certificate may be confirmed at the web address: www.twicertification.com



TWI Certification Ltd

Granta Park, Great Abington, Cambridge CB21 6AL, UK

Schedule for 2400-CPR-20230135

This Schedule is an Annex to the Certificate of conformity 2+ of the UK Factory Production Control (FPC) 2400-CPR-20230135 in compliance with EN1090-1:2009 Annex B – Table B.1. It is hereby stated that

METALBARK Sp. Z o.o. Sp. k.
ul. Jagodowa 11
86-060 Nowa Wies Wielka
Poland

Covers Execution Class EXC 4 under

EN 1090-1 & EN 1090-2 with the following welding processes according to EN ISO 4063:

Welding process (ISO 4063)	Parent material groups (CEN ISO/TR 15608)	Thickness range butt welds	Thickness range fillet welds
MMA (111)	Group 1	5mm – 100mm	3mm – 25mm
	Group 2		
SAW (121)	Group 1		
	Group 2		
SAW (123)	Group 1		
	Group 2		
MAG (135)	Group 1		
	Group 2		
MAG (136)	Group 1		
	Group 2		
MAG (138)	Group 1		
	Group 2		
Drawn Arc (783)	Group 1		
	Group 2		

Under the responsibility of the Welding Coordinator:

Mr Tomasz Malecki, International Welding Engineer, for EXC4

(Quality according to EN ISO 3834 – 2, welding coordination according to EN ISO 14731). This is the welding certificate referred to in EN 1090-1, Annex B, Table B.1).

Emma Freckingham
Head of Company Certification

First Issue Date: 09/01/2023
Current issue Date: 09/01/2023
Date of Expiry: 08/01/2026

The validity of the certificate may be confirmed at the web address: www.twicertification.com



TWI Certification Ltd

Granta Park, Great Abington, Cambridge CB21 6AL, UK

Schedule for 2400-CPR-20230135

This Schedule is an Annex to the Certificate of conformity 2+ of the UK Factory Production Control (FPC) 2400-CPR-20230135 in compliance with EN1090-1:2009 Annex B – Table B.1. It is hereby stated that

METALBARK Sp. Z o.o. Sp. k.

ul. Jagodowa 11

86-060 Nowa Wies Wielka

Poland

Covers Execution Class EXC 4 under

EN 1090-1 & EN 1090-2 with the following holing, cutting and shaping methods:

Holing	Material	Thickness Range	Material	Thickness Range
Drill	Group 1	5mm – 30mm	Group 2	5mm – 30mm
Plasma	Group 1	5mm – 45mm	Group 2	5mm – 45mm
Punching	Group 1	3mm – 30mm	Group 2	3mm – 30mm

Cutting Methods	Material	Thickness Range	Material	Thickness Range
Sawing	Group 1	2mm – 40mm	Group 2	2mm – 40mm
Shearing	Group 1	1mm – 15mm	Group 2	1mm – 15mm
Plasma	Group 1	1mm – 45mm	Group 2	1mm – 45mm
Oxy-Fuel	Group 1	35mm – 100mm	Group 2	35mm – 100mm

Shaping	Material	Thickness Range	Material	Thickness Range
Cold Forming	Group 1	5mm – 20mm	Group 2	5mm – 20mm
Flame Straightening	Group 1	5mm – 40mm	Group 2	5mm – 40mm

Emma Freckingham
Head of Company Certification

First Issue Date: 09/01/2023
Current Issue Date: 09/01/2023
Date of Expiry: 08/01/2026

The validity of the certificate may be confirmed at the web address: www.twicertification.com