

KRAJOWY CERTYFIKAT ZGODNOŚCI Nr 59/10

Zgodnie z Ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz.U. z 2004 r. Nr 92 poz. 881) oraz Rozporządzeniami: Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U. z 2004 r. Nr 198 poz. 2041) i Ministra Budownictwa z dnia 22 grudnia 2006 r. zmieniającym rozporządzenie w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U. z 2006 r. Nr 245 poz. 1782), stwierdza się, że wyrób budowlany:

Rury przewodowe ze szwem zgrzewane elektrycznie (EW) ze stali niestopowych z wymaganymi własnościami w temperaturze podwyższonej w gat. P235GH, P265GH o śr. 21,3÷168,3 mm i gr.śc. 2,6÷4,0 mm, na przewody dla ciepłownictwa.

Symbol SWW: 0462

Typ (odmiany): 2

wprowadzony do obrotu przez:
Logstor Polska Sp. z o.o.
ul. Handlowa 1, 41-807 Zabrze

produkowany przez:
Arvedi Tubi Acciaio S.p.A.
Via Acquaviva 3, 26100 Cremona, Włochy

w zakładzie:
Arvedi Tubi Acciaio S.p.A.
Via Acquaviva 3, 26100 Cremona, Włochy

został poddany przez producenta zakładowej kontroli produkcji oraz uzupełniającym badaniom próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonym przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań.

Jednostka akredytowana – Zakłady Badań i Atestacji „ZETOM” im. Prof. F. Stauba w Katowicach sp. z o.o., Zakład Certyfikacji – w ramach systemu oceny zgodności 1 – przeprowadziła wstępne badania typu wyrobu, wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi stały nadzór, ocenę i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wyrób spełnia wymagania zawarte w: **PN-EN 10217-2:2004+A1:2006**
IDT EN 10217-2:2002+A1:2005

Niniejszy certyfikat ważny jest w okresie od **23.04.2010 r. do 22.04.2015 r.**, o ile ważna jest powołana specyfikacja techniczna, a wyrób spełnia jej wymagania oraz nie uległy znaczącym zmianom: typ wyrobu, warunki i miejsce produkcji, a także system zakładowej kontroli produkcji.

KIEROWNIK
ZAKŁADU CERTYFIKACJI

mgr inż. Edward Makieta



PREZES ZARZĄDU

inż. Krzysztof Sawicki