

KRAJOWY CERTYFIKAT ZGODNOŚCI Nr 106/10

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:

**Pręty okrągłe walcowane na gorąco żebrowane o śr. 10÷32 mm,
ze stali w gat. RB500W, do zbrojenia betonu.**

Symbol SWW: 0454-1, 0455-1, 0455-2

Typ (odmiany): 1

wprowadzony do obrotu przez:
FERONA POLSKA S.A.
ul. Mikołowska 31, 41-400 Mysłowice

produkowany przez:
TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
PRŮMYSLOVÁ 1000, 739 70 TŘINEC - STARÉ MĚSTO, Czeska Republika

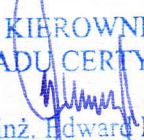
w zakładzie:
TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
PRŮMYSLOVÁ 1000, 739 70 TŘINEC - STARÉ MĚSTO, Czeska Republika

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 i badania sondazowe próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, w obrocie lub na budowie.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wyrób spełnia wymagania zawarte w: **PN-ISO 6935-2:1998+Ak**

Niniejszy certyfikat ważny jest w okresie od 20.08.2010 r. do 19.08.2013 r., o ile ważna jest powołana specyfikacja techniczna, a wyrób spełnia jej wymagania oraz nie uległy istotnym zmianom: typ wyrobu, warunki i miejsce produkcji, a także system zakładowej kontroli produkcji.

KIEROWNIK
ZAKŁADU CERTYFIKACJI

mgr inż. Edward Makiela



PREZES ZARZĄDU

inż. Krzysztof Sawicki