

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

2451-CPR-EN1090-2015.0174.006

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 EXC4 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Manufacturer	produced by or for SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s. Vicie hrdlo 5985 820 03 Bratislava SLOVAKIA
Manufacturing plants <small>production facilities of the manufacturer</small>	see reverse
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.
Date of first issue	28.06.2013
Next Surveillance audit	27.06.2023
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 plants are not modified significantly.
Remarks	see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 01.09.2020
Flégl



Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body



Certificate number: 2451-CPR-EN1090-2015.0174.006

- Manufacturing plants**
1. **SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.**
Vlčie hrdlo 5985, 820 03 Bratislava, SLOVAKIA
 2. **SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.**
Rolnickej školy 1519, 945 01 Komárno, SLOVAKIA

Remarks The Notified Body - 2451 DVS ZERT 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 DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2015.0174.006

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 SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s. Vicie hrdlo 5985 820 03 Bratislava Slowakei
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 Erstaussstellung	28.06.2013
Nächstes Überwachungsaudit	27.06.2023
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, 01.09.2020
Flégl



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2015.0174.006

Herstellwerke

1. **SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.**
Vlciie hrdlo 5985, 820 03 Bratislava, Slowakei
2. **SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.**
Rolnickej skoly 1519, 945 01 Komárno, Slowakei

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.

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0029.001

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

SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.

**Vlčie hrdlo 5985
820 03 Bratislava
SLOVAKIA**

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC4 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

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

111 - Manual metal arc welding

(Continuation see back side)

Material Group

1.1, 1.2, 3.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
8.1, 8.2
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4

Responsible Welding Coordinator

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

Tomás Kovác, EWE

born on: 15.06.1973

Substitute

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

Jaroslav Bugár, IWE
Alexander Kulcsár, IWE

born on: 22.01.1984

born on: 05.06.1973

Confirmation

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

Validity start

28.06.2020

Period of validity

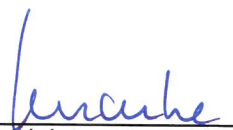
27.06.2023

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 01.09.2020
Flégl



Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0029.001

Welding Process(es)

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

- 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
- 135 - Metal active gas welding
- 136 - MAG welding with flux cored electrode
- 138 - MAG welding with metal cored electrode
- 141 - TIG gas tungsten arc welding

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to
DIN EN 1090-2.

For Stainless steel grades (1.4301, 1.4529, 1.4569, 1.4571) the
approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

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

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0029.001

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

Hersteller	SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.	
	Vicie hrdlo 5985 820 03 Bratislava SLOWAKEI	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen	(Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tomás Kovác, EWE	geb. am: 15.06.1973
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Jaroslav Bugár, IWE Alexander Kulcsár, IWE	geb. am: 22.01.1984 geb. am: 05.06.1973
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	28.06.2020	
Gültigkeitsdauer	27.06.2023	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 01.09.2020
Flégl



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0029.001

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4529, 1.4569, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

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


DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0030.001

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	SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s. Rolnickej školy 1519 945 01 Komárno SLOVAKIA
Technical specification	EN 1090-2:2018
Execution class(es)	EXC4 according to EN 1090-2
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding <small>(Continuation see back side)</small>
Material Group	1.1, 1.2, 2.2, 3.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8.1, 8.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Juraj Hegedüs, IWE born on: 26.06.1982
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Peter Horvath, IWT born on: 14.12.1974
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	28.06.2020
Period of validity	27.06.2023
Remarks	see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 01.09.2020
Flégl


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0030.001

Welding Process(es)

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

- 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
- 125 - Submerged arc welding with tubular cored electrode
- 135 - Metal active gas welding
- 136 - MAG welding with flux cored electrode
- 138 - MAG welding with metal cored electrode
- 141 - TIG gas tungsten arc welding

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to
DIN EN 1090-2.

For Stainless steel grades (1.4301, 1.4529, 1.4569, 1.4571) the
approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

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 facilitiesThe 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

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0030.001

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

Hersteller	SAM SHIPBUILDING AND MACHINERY a.s.	
	Rolnickej skoly 1519 945 01 Komárno SLOWAKEI	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen	(Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 2.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Juraj Hegedüs, IWE	geb. am: 26.06.1982
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Peter Horvath, IWT	geb. am: 14.12.1974
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	28.06.2020	
Gültigkeitsdauer	27.06.2023	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 01.09.2020
Flégl



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0030.001

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 125 - Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4529, 1.4569, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

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.