



MPA | Eberswalde

Materialprüfanstalt
Brandenburg GmbH

Prüfung, Überwachung,
Zertifizierung, Gutachten,
Forschung und Entwicklung

**Certyfikat zgodności
zakładowej kontroli produkcji
zgodnie z AVCP System 2+**

0763-CPR-6007

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego :

**Sklejka do zastosowania do celów nośnych w obszarze wilgotnym,
klasa techniczna EN 636-2 S, z drewna iglastego
w zakresie grubości od 9 mm do 45 mm**

produkowanego przez

**PAGED-SKLEJKA S.A.
ul. Mazurska 1; PL – 14-300 Morag**

w zakładzie produkcyjnym

**PAGED-SKLEJKA S.A.
ul. Mazurska 1; PL – 14-300 Morag**

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy:

EN 13986:2004+A1:2015

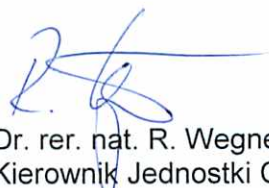
w systemie 2+ są stosowane oraz że zakładowa kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone powyżej.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 30.11.2016 i pozostaje ważny, dopóki nie zmienią się metody badań i/lub wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji, zawarte w zharmonizowanej normie, zastosowane do oceny właściwości użytkowych zadeklarowanych charakterystyk oraz sam wyrób i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie.

Niniejszy certyfikat obowiązuje przy uwzględnieniu Załączników 1 i 2 do tego certyfikatu i każdorazowo poczynionych uwag i wskazań i zaleceń w aktualnych Raportach z nadzoru.

Eberswalde, 30. listopad 2016




Dr. rer. nat. R. Wegner
Kierownik Jednostki Certyfikującej

Załącznik 1 do Certyfikatu 0763-CPR-6007 (Wersja 30.11.2016)

Zalecenia i uwagi do certyfikatu 0763-CPR-6007

Certyfikacja wewnętrznej zakładowej kontroli produkcji jest istotnym warunkiem dla wystawienia przez Producenta Deklaracji zgodności stosownie do Rozporządzenia (EU) Nr. 305/2011 odnośnie produktów budowlanych (BauPVO / CPR) oraz EN 13 986:2004+A1:2015 ZA.2.2 dla produkowanych przez niego i wyszczególnionych w Certyfikacie produktów. Dopiero ta Deklaracja Producenta uprawnia go do umieszczania znaku CE na wymienionych produktach z wymienionego Zakładu produkcyjnego.

Deklaracja zgodności jak również wzór ułożenia znaku CE z datą i autoryzowanym podpisem są do przekazania dla MPA Eberswalde.

Niniejszy Certyfikat został sporządzony na podstawie niemieckiego wzoru (NB-CPR_AG_03_003r7a_DE). W zależności od kraju w którym będzie używany certyfikat musi być wystawiony Certyfikat w tym języku. Certyfikaty w językach obcych będą wystawiane przez MPA Eberswalde na zlecenie Producenta odpłatnie.

W opisie produktu w Certyfikacie uwzględniono jak daleko jest to możliwe przedłożone przez Producenta dane (cechy produktu, właściwości użytkowe, klasy techniczne, obszar zastosowania, szczegółowe warunki zastosowania.

Znak CE umieszczany jest zgodnie ze wzorem w Załączniku 2 na dokumentach wysyłkowych jak również dokumentacjach produktu i na produkcji. Zakład produkcyjny może być podany w formie zakodowanej. Kod zakładu należy podać jednostce nadzorującej. Dane w nawiasach ostrych mogą być podawane według życzeń Producenta, przy każdorazowym uwzględnieniu podanym w specyfikacji produktu zakresu certyfikacji. (Podanie ostatnich dwóch cyfer na znaku CE na każdym produkcie, dane odnośnie grubości nominalnej w milimetrach). Wszystkie inne zmiany w stosunku do podanych we wzorze potrzebują zgody MPA Eberswalde.

W dalszej kolejności produkt może być, znakowany w miarę możliwości na jednej z wąskich stron, zgodnie z postanowieniami EN 13 986:2015-06 i EN 636 zgodnie z również podanym w Załączniku 2 przykładowym wzorem. Dane w nawiasach ostrych mogą być podawane według życzeń Producenta, przy każdorazowym uwzględnieniu podanym w deklaracji zgodności. Dowolnie zmienialne jest podanie grubości nominalnej w milimetrach. Wolne i inne znaki rozdzielające mogą być wstawiane jeżeli zachodzi taka potrzeba. Wszystkie inne zmiany wzoru wymagają uzgodnienia z MPA Eberswalde i wymagają też zgody.

Każdorazowo należy uwzględnić uwagi i zalecenia MPA Eberswalde z ostatniego Raportu z nadzoru.

Klasyfikacja odnośnie klasyfikacji palności produktów oraz stosowne oznaczenie płyt o grubości mniejszej niż 9 mm i / lub mniejszej niż 400 kg/m³ wymaga dowodu klasyfikacji wg. EN 13 501-1.

Odnośnie zastosowania w Niemczech obowiązuje wg. MLTB 2012-09, 2.5 Budownictwo z drewna, Zał 2.5/1E(1) i DIN V 20 000-1:2005-12, Rozdział 3.4:

„ Mogą być użyte tylko takie tworzywa drzewne, dla których podana jest oznaczenie klasy europejskiej klasy palności. Tworzywa drzewne o euroklasie F nie mogą być używane w Niemczech.”

Załącznik 2 do Certyfikatu 0763-CPR-6007 (Wersja z dnia 30.11.2016)

Wzór Znaku CE (Przykład)

 0763 - CPR - 6007
PAGED-SKLEJKA MORAG S.A. 16 * DOP-000X-2016/11/30
EN 13 986:2004+A1:2015 Klasa EN 636-2 S <Grubość ** > mm E 1 Klasa palności < D – s2, d0 ***>
Opcjonalnie inne właściwości według EN 13 986 i/lub EN 636 np: klasy zginania, uwagi odosnie powłoki, gat. dewna, klasa użytkowa wg. EN 335-3

- * Oznaczenie 2 ostatnich cyfer roku w którym naniesiono oznaczenie CE na konkretny produkt,
- ** Oznaczenie grubości nominalnej w zakresie od 9 mm do 45 mm, Zakres patrz Raport z nadzoru i Raport z klasyfikacji,
- *** Klasyfikacja do klasy reakcji na ogień zależna od warunków zastosowania docelowego, minimalnej grubości i gęstości według nach EN 13 986 Tabel 8

Oznaczenie na płytach

CE Numer identyfikacyjny Jednostki notyfikowanej / NB / Jednostki Certyfikującej <Oznaczenie Zakładu> <Numer referencyjny deklaracji zgodności> EN 13 986:2004+A1:2015 <Typ produktu-klasa użytkowa> <Grubość nominalna> mm <Klasa palności> <Klasa emisji formaldehydu> <Kod produkcyjny (Numer Szarzy produkcyjnej lub tydzień kalendarzowy produkcji i rok lub data produkcji)>

Przykład: CE_0763_PS-Morag_DOP-00001-2016/11/30_
EN 13 986:2004+A1:2015_EN 636-2 S_15 mm_D-s2, d0_
E 1_20161130