

POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.

02-699 Warszawa, ul. Kłobucka 23 A



CERTYFIKAT ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI 1434-CPD-0100

Zgodnie z dyrektywą 89/106/EWG Rady Wspólnot Europejskich z dnia 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i aktów wykonawczych Państw Członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych, zmienioną przez dyrektywę nr 93/68/EWG Rady Wspólnot Europejskich z dnia 22 lipca 1993 r., stwierdza się, że :

Wyroby asfaltowe do izolacji przeciwwilgociowej i przeciwwodnej

(nazwy handlowe, wykończenie powierzchni, typ osnowy, grubość lub gramatura oraz zastosowanie wyrobów wymieniono w załączniku do certyfikatu)

produkowane przez :

LOTOS Asfalt Sp. z o.o.
ul. Elbląska 135, 80-718 Gdańsk

w zakładzie produkcyjnym :

LOTOS Asfalt Sp. z o.o.
Zakład Materiałów Hydroizolacyjnych
ul. 3 Maja 101, 38-200 Jasło

zostały poddane wstępnym badaniom typu, a producent wprowadził system zakładowej kontroli produkcji i prowadzi badania próbek wyrobu, pobranych w zakładzie produkcyjnym, zgodnie z ustalonym planem badań. Jednostka notyfikowana – Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A. – przeprowadziła audit zakładu i zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi stały nadzór, ocenę i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie wymagania dotyczące systemu zakładowej kontroli produkcji zawarte w Załączniku ZA normy :

PN-EN 13969:2006, PN-EN 13969:2006/A1:2007
(EN 13969:2004, EN 13969:2004/A1:2006)

są spełnione.

Niniejszy certyfikat, wydany po raz pierwszy w dniu 4 grudnia 2009 r., jest ważny dopóki wymagania zharmonizowanego dokumentu odniesienia, warunki produkcji lub system zakładowej kontroli produkcji nie ulegną istotnym zmianom.



AC 013



Gdańsk, dnia 4 grudnia 2009 r.

Dyrektor
ds. Badań i Certyfikacji

Tadeusz Glazer

POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.

02-699 Warszawa, ul. Kłobucka 23 A



ZAKRES CERTYFIKATU ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI 1434-CPD-0100

Wydanie B; zastępuje wydanie A z dnia 4 grudnia 2009 r.

Certyfikat dotyczy następujących wyrobów :

Tablica 1. Papy asfaltowe przeznaczone do izolacji przeciwwodnej, Typ T; typ powłoki – asfalt modyfikowany SBS.

Lp.	Nazwa handlowa wyrobu	Wykończenie powierzchni górnej / dolnej	Typ osnowy	Grubość [mm]
1	Papa asfaltowa podkładowa Nexler PREMIUM 47 (PYE PV250 S47)	DPM / F F / F	PV	4,7 ± 0,2
2	Papa asfaltowa podkładowa Nexler PREMIUM 40 (PYE PV200 S40)	DPM / F F / F	PV	4,0 ± 0,2
3	Papa asfaltowa podkładowa Nexler OPTIMUM 40 (PYE PV200 S40)	DPM / F F / F	PV	4,0 ± 0,2
4	Papa asfaltowa podkładowa Nexler OPTIMUM 33 (PYE PV180 S33)	DPM / F F / F	PV	3,3 ± 0,2

Tablica 2. Papy asfaltowe przeznaczone do izolacji przeciwwilgociowej, Typ A; typ powłoki – asfalt oksydowany.

Lp.	Nazwa handlowa wyrobu	Wykończenie powierzchni górnej / dolnej	Typ osnowy	Grubość [mm]
1	Papa asfaltowa podkładowa Nexler STANDARD 30 (V60 S30)	DPM / F F / F	GV	3,0 ± 0,2

Tablica 3. Papy asfaltowe przeznaczone do izolacji przeciwwilgociowej, Typ A; typ powłoki – asfalt modyfikowany SBS.

Lp.	Nazwa handlowa wyrobu	Wykończenie powierzchni górnej / dolnej	Typ osnowy	Grubość [mm]
1	Papa asfaltowa podkładowa Nexler OPTIMUM 30 (PYE V60 S30)	DPM / F F / F	GV	3,0 ± 0,2
2	Papa asfaltowa podkładowa Nexler OPTIMUM G40 (G200 S40)	DPM / F F / F	G	4,0 ± 0,2

Symbole:

DPM – drobnziarnista posypka mineralna

F – folia z tworzywa sztucznego

G – tkanina szklana

GV – welon z włókien szklanych

PV – włóknina poliestrowa



AC 013



Dyrektor
ds. Badań i Certyfikacji

Tadeusz Glazer

Gdańsk, dnia 26 lutego 2010 r.

ODDZIAŁ w GDAŃSKU, 80-286 Gdańsk, ul. Jaśkowa Dolina 81