



Jednostka Notyfikowana Nr 1463
Polski Rejestr Statków S.A.
al. gen. Józefa Hallera 126
80-416 GDAŃSK

Certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji 1463-CPR-008

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 :

**Wytwarzanie ogólnych konstrukcji stalowych i elementów podsuwnicowych oraz wózków jezdnych w linii montażu samochodów. Klasa wykonania EXC2.
Materiały podgrupy 1.1 i 1.2. Oznakowanie wyrobu znakiem CE wg metody ZA.3.4.**

Wykonanie Wstępnego Badania Typu: element do wykonania „Mechanizm jazdy” wg rys. 500216768, deklaracja właściwości użytkowych nr 3/2015 z dnia 24.05.2015 r., klasa wykonania EXC-2 według wymagań normy PN-EN 1090-2+A1:2012 i załącznika nr 1 do niniejszego certyfikatu

wyprodukowanego przez:

Zakład Produkcyjno-Handlowy „WELDMENT” Sp. z o.o.

w zakładzie produkcyjnym :

**ul. Kwiatkowskiego 165,
37- 450 Stalowa Wola**

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

PN-EN 1090-1+A1:2012

w systemie 2+ w odniesieniu do właściwości użytkowych określonych w niniejszym certyfikacie są stosowane oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone dla tych właściwości użytkowych.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 07.10.2014 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 budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub wycofany przez jednostkę certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Jacek Papiński
Dyrektor Pionu Certyfikacji

Gdańsk, 06.10.2015

Form. SC-10/ZKP
25.05.2014

Załącznik 1 do certyfikatu zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji nr 1463-CPR-008

Niniejszym zaświadcza się, że Przedsiębiorstwo: **Zakład Produkcyjno-Handlowy „WELDMENT” Sp. z o.o.**

W zakładzie produkcyjnym: **37-450 Stalowa Wola, ul. Kwiatkowskiego 165**

Posiada wymagane kompetencje i procesy do produkcji: **Konstrukcje stalowe w klasie wykonania do EXC2 wg normy PN-EN 1090-2+A1:2012**

Norma: **PN-EN 1090-1+A1:2012**

Technologia łączenia: **135 Spawanie lukowe w osłonie gazów aktywnych-metodą MAG**

Materiał grupy: **1.1, 1.2 wg ISO/TR 15608:2013(E) oraz PN-EN 1090-2+A1:2012 Tabela 2 i Tabela 3.**

Odpowiedzialny Koordynator ds. Spawania: **Krzysztof Leszczyk, uprawnienia IWE nr PL/IWE/0040/00046/2001**

Wykaz uznanych technologii spawania WPQR:

Lp.	Nr WPQR	Nr pWPS	Metoda spawania	Rodzaj spoiny	Rodzaj złącza	Pozycja	Grupa materiałowa	Kwalifikowanie
1.	1/W/2013/JDT/CERT	1/W/13	141/111	12 Y	P/T BW (doczołowe)	PA	3.2/3.1 (42CrMo4/S690QL)	PN-EN ISO 15614-1:2008
2.	2/W/2013/OTS	2/W/13	142/111	6 Y	P/T BW (doczołowe)	PA	3.2/3.1 (42CrMo4/S690QL)	PN-EN ISO 15613:2006
3.	3/W/2014/OTS	25/TOS/2005	135	12 Y	P/T BW (doczołowe)	PA	1.2 (S355J2G3)	PN-EN ISO 15612:2006
		3.1/W/2014	135	4-24 V	P/T BW (doczołowe)	PA	1.1, 1.2	
		3.2/W/2014	135	4-24 V	P/T BW (doczołowe)	PA	1.1, 1.2	
		3.3/W/2014	135	4-24 V	P/T BW (narożne)	PA	1.1, 1.2	
		3.4/W/2014	135	4-24 V	P/T BW (teowe)	PA	1.1, 1.2	
		3.5/W/2014	135	5-15 V	P/T BW (doczołowe)	PA	1.1, 1.2	
4.	4/W/2014/OTS	26/TOS/2005	135	a8 L	P FW (teowe)	PB	1.2 (S355J2G3)	
		4.1/W/2014	135	a6-9 L	P FW (teowe, nakładkowe, narożne)	PB	1.1, 1.2	PN-EN ISO 15612:2006
		4.2/W/2014	135	a6-9 L		PA	1.1, 1.2	
		4.3/W/2014	135	a10-12 L		PB	1.1, 1.2	
		4.4/W/2014	135	a10-12 L		PA	1.1, 1.2	
5.	5/W/2014/OTS	5/W/2014	135	a4 L	P FW (teowe)	PB	1.2 (S355J2)	PN-EN ISO 15610:2004
1	6/W/2014/OTS	6/W/14	135	a4 L	P FW	PB	1.2 (S355J2)	PN-EN ISO 15614-1:2008

Gdańsk, 06.10.2015



Jacek Papiński
Dyrektor Pionu Certyfikacji