



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

Certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji 1463-CPR-005

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 stalowych konstrukcji spawanych
i elementów pomocniczych w klasie EXC3.
Oznakowanie CE wg ZA.3.4 (Metoda 3 a).
Przeznaczenie wyrobów: budownictwo energetyczne.
Wykonanie Wstępnego Badania Typu dla wyrobu według zał. Nr 1.**

wyprodukowanego przez :

**Morska Stocznia Remontowa
„GRYFIA” S.A.
ul. Ludowa 13,
71-700 Szczecin**

w zakładzie produkcyjnym:

**ul. Ludzi Morza 16,
72-602 Świnoujście**

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 05.10.2015 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, 05.04.2016

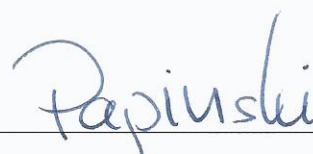
Załącznik 1 do certyfikatu zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji nr 1463-CPR-005Niniejszym zaświadcza się, że Przedsiębiorstwo: **Morska Stocznia Remontowa „Gryfia” S.A.****71-700 Szczecin, ul. Ludowa 13**W zakładzie produkcyjnym: **72-602 Świnoujście, ul. Ludzi Morza 16**Posiada wymagane kompetencje i procesy do produkcji: **Wytwarzanie stalowych konstrukcji spawanych i elementów pomocniczych wg klasy wykonania do EXC3 wg PN-EN 1090-2+A1:2012.**Norma: **PN-EN 1090-1+A1:2012**

Technologia spawania: 111- Spawanie łukowe elektrodą otuloną,
 136 - Spawanie łukowe w osłonie gazów aktywnych drutem proszkowym rutyłowym,
 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazów aktywnych drutem proszkowym metalicznym

Materiał grupy: 1.2,1.3,2.1 i 8 wg ISO/TR 15608:2013 (E) oraz PN-EN 1090-2+A1:2012 Tabela 2 i Tabela 3**Główny spawalniki:** Hubert Padula, dyplom PL-IWE-00296/2008**Wykaz uznanych technologii spawania WPQR (zestawienie):**

Nr	Numer WPQR	Numer normy	Towarzystwo klasyfikacyjne	Metoda spawania	Grupa materiałowa	Zakres grubości	Typ spoiny	Pozycja spawania
1.	106N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	138/136	1.3	3,0-16,0	BW	PC
2.	107N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	138/136	1.3	3,0-16,0	BW	PF
3.	112N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	111/136	1.3	3,0-16,0	BW	PC
4.	113N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	111/136	1.3	3,0-16,0	BW	PF
5.	116N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	111	1.3	10-40	BW	PC
6.	117N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	111	1.3	10-40	BW	PF
7.	110N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	136	1.3	>5,0	FW	PB
8.	111N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	136	1.3	>5,0	FW	PF
9.	108N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	136	1.3	10-40	BW	PC
10.	109N	EN-ISO-15614-1 EEMUA 158	DNV	136	1.3	10-40	BW	PF
11.	102	EN-ISO-15614-1 NORSOK M101	DNV	136	8-2.1	6,0-20,0	FW	PB
12.	103	EN-ISO-15614-1 NORSOK M101	DNV	136	8-2.1	6,0-20,0	FW	PF
13.	114	EN-ISO-15614-1 NORSOK M101	DNV	136	8	3,0-24,0	BW	PC
14.	115	EN-ISO-15614-1 NORSOK M101	DNV	136	8	3,0-24,0	BW	PF
15.	01/2016PB	EN-ISO-15614-1	PRS	136	8-1.2	3,0-20,0	BW	PB
16.	02/2016/PF	EN-ISO-15614-1	PRS	136	8-1.2	10-40	BW	PF

Gdańsk, 05.04.2016



Jacek Papiński
 Dyrektor Pionu Certyfikacji