

Certyfikat

System Zapewnienia Jakości wytwórcy materiału według Dyrektywy 2014/68/UE

Numer certyfikatu: **01 2627 PL/M-200012.02**

Nazwa i adres wytwórcy: **CHEMAR S.A.
Ul. K. Olszewskiego 6
25-953 Kielce
Polska**

Zaświadcza się, że wytwórca wdrożył i stosuje System Zapewnienia Jakości. System ten został poddany stosownej kontroli zgodnie z Dyrektywą 2014/68/UE, Załącznik I, punkt 4.3 w odniesieniu do materiałów wymienionych w zakresie obowiązywania.

Badano zgodnie z Dyrektywą 2014/68/UE: **System Zapewnienia Jakości wg EN 764-5, Rozdział 4.2
I AD 2000 Merkblatt W0**

Numer raportu z audytu: **84971532/2023**

Zakres obowiązywania: **Produkcja odlewów stalowych, patrz załącznik do certyfikatu.**

Zakład produkcyjny: **CHEMAR S.A.
Ul. K. Olszewskiego 6
25-953 Kielce
Polska**

Okres ważności: **15.12.2023 – 14.12.2026**

Zabrze, 14.12.2023

Leszek Zadroga
Leszek Zadroga

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
Jednostka Certyfikująca w zakresie wytwórców materiałów
ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska
e-mail: post@pl.tuv.com

MS-0038294 E-201 rev. 3



© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Utilization and application requires prior approval.

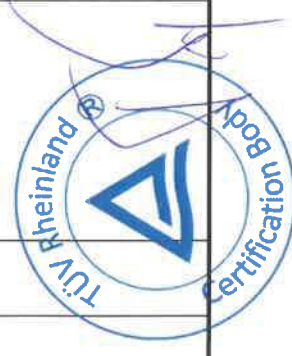
| | | |
|---|---|---|
| Zakres zgodnie z: | <input checked="" type="checkbox"/> Dyrektywa 2014/68/UE, Załącznik I, pkt. 4.3 | <input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0 |
| Producent | Zakład produkcyjny | Kraj |
| Nazwa: CHEMAR S.A. | CHEMAR S.A. | PL |
| Adres: ul. K. Olszewskiego 6, 25-953 Kielce, Polska | ul. K. Olszewskiego 6, 25-953 Kielce | |
| | Data | Strona nr |
| | 12.12.2023 | 1 z 3 |
| | Rev.: 2 | |

| Poz. | Oznaczenie materiału Nr materiału | Specyfikacja materiału | Stan dostawy | Artykuł Rodzaj wyrobu | Wymiary | | | Waga maks. 1=t 2=kg ↓ | Specyfikacje techniczne Wymagania Przepisy techniczne | Uwagi | | |
|------|--------------------------------------|------------------------|--------------|-----------------------|------------|------|------|--------------------------------|---|-------|---|----|
| | | | | | Grubość mm | Ø mm | Ø mm | | | | | |
| | | | | | od | do | od | do | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6a | 6b | 7a | 7b | 8a | 8b | 9 | 10 |

1. Materiały zgodne ze zharmonizowanymi normami europejskimi (hEN) oraz europejskimi oznaczeniami materiałów (EAM) wg Dyrektywy 2014/68/UE

Stosowanie materiałów zgodnie z Dyrektywą 2014/68/UE jest związane z odniesieniem do zharmonizowanych norm europejskich lub z kwalifikowaniem przez europejskie uznania materiałów lub jednorazowe dopuszczenia materiałów. W związku z powyższym potwierdzenia bezpieczeństwa stosowania w produkcji są wydane również dla ekwiwalentnych materiałów, zgodnych z innymi normami (np. BS, AFNOR, ASME). Przy stosowaniu gatunków materiałów wymienionych w kolumnach 2 do 4 należy przestrzegać wymagań i limitów określonych we właściwej normie odniesienia i dyrektywie PED.

| | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------------------|-------------|--------------|--------|---|-----|----|-----|---|------|--|---|
| 1 | GP240GH, G17Mn5, G20Mn5, G20Mo5 | | +N, +NT, +SR | | | | | | | | | PMA jest wymagane w przypadku grubości > 30 mm / > 100 mm / > 150 mm (w zależności od gatunku materiału) |
| 2 | G17CrMo5-5, G17CrMo9-10, G17CrMoV5-10 | PN-EN 10213 | +NT, +SR | Odlewy | 6 | 150 | 15 | 600 | 2 | 3500 | | |
| 3 | GX5CrNi19-10, GX5CrNiMo19-11-2 | | +AT | | | | | | | | | |



| | | | |
|--------|--|---|---|
| Uwagi: | +AT = wyrób po przesycaniu | +NT = wyrób po normalizowaniu i odpuszczaniu | a = PMA dla zastosowań w urządzeniach ciśnieniowych wg wymagań Dyrektywy 2014/68/UE |
| | +AR = wyrób bez dodatkowej obróbki (po walcowaniu) | +QT = wyrób ulepszony cieplnie | |
| | +M = wyrób po walcowaniu termomechanicznym | +S = wyrób po wyżarzaniu sterylizującym (zmiękczającym) | |
| | +N = wyrób po normalizowaniu lub walcowaniu normalizującym | +SR = wyrób po wyżarzaniu odprężającym | |

| | | |
|---|---|---|
| Zakres zgodnie z: | <input checked="" type="checkbox"/> Dyrektywa 2014/68/UE, Załącznik I, pkt. 4.3 | <input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0 |
| Producent | Zakład produkcyjny | Kraj |
| Nazwa: CHEMAR S.A. | CHEMAR S.A. | PL |
| Adres: ul. K. Olszewskiego 6, 25-953 Kielce, Polska | ul. K. Olszewskiego 6, 25-953 Kielce | |

| Poz. | Oznaczenie materiału Nr materiału | Specyfikacja materiału | Stan dostawy | Artykuł Rodzaj wyrobu | Wymiary | | | | Waga maks. 1=t 2=kg ↓ 8a | Specyfikacje techniczne Wymagania Przepisy techniczne | Uwagi | |
|------|--------------------------------------|------------------------|--------------|-----------------------|------------|------|----|----|--------------------------------------|---|-------|----|
| | | | | | Grubość mm | Ø mm | do | od | | | | do |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6a | 6b | 7a | 7b | 8a | 8b | 9 | 10 |

2. Materiały zgodne z AD 2000

Stosowanie materiałów zgodnie z Dyrektywą 2014/68/UE jest związane z odniesieniem do zharmonizowanych norm europejskich lub z kwalifikowaniem przez europejskie uznania materiałów lub jednorazowe dopuszczenia materiałów. W związku z powyższym potwierdzenia bezpieczeństwa stosowania w produkcji są wydane również dla ekwiwalentnych materiałów, zgodnych z innymi normami (np. BS, AFNOR, ASME). Przy stosowaniu gatunków materiałów wymienionych w kolumnach 2 do 4 należy przestrzegać wymagań i limitów określonych we właściwej normie odniesienia i dyrektywie PED.

| | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------------------|-------------|--------------|--------|---|-----|----|-----|---|------|------------|---|
| 1 | GP240GH, G17Mn5, G20Mn5, G20Mo5 | | +N, +NT, +SR | | | | | | | | AD 2000 W5 | PMA jest wymagane w przypadku grubości > 30 mm / > 100 mm / > 150 mm (w zależności od gatunku materiału) |
| 2 | G17CrMo5-5, G17CrMo9-10, G17CrMoV5-10 | PN-EN 10213 | +NT, +SR | Odlewy | 6 | 150 | 15 | 600 | 2 | 3500 | AD 2000 W5 | W przypadku materiałów dla korpusów zaworów należy zastosować wymagania AD 2000-Merkblatt |
| 3 | GX5CrNi19-10, GX5CrNiMo19-11-2 | | +AT | | | | | | | | AD 2000 W5 | |



| | | | |
|--------|--|--|---|
| Uwagi: | +AT = wyrób po przesycaaniu | +NT = wyrób po normalizowaniu i odpuszczaniu | a = PMA dla zastosowań w urządzeniach ciśnieniowych wg wymagań Dyrektywy 2014/68/UE |
| | +AR = wyrób bez dodatkowej obróbki (po walcowaniu) | +QT = wyrób ulepszony cieplnie | |
| | +M = wyrób po walcowaniu termomechanicznym | +S = wyrób po wyżarzaniu sferoidyzującym (zmiękczającym) | |
| | +N = wyrób po normalizowaniu lub walcowaniu normalizującym | +SR = wyrób po wyżarzaniu odprężającym | |

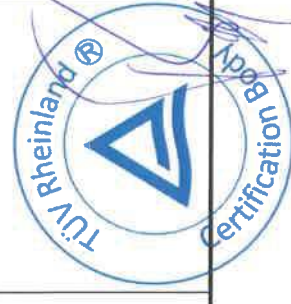
| | | |
|---|---|---|
| Zakres zgodnie z: | <input checked="" type="checkbox"/> Dyrektywa 2014/68/UE, Załącznik I, pkt. 4.3 | <input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0 |
| Producent | Zakład produkcyjny | Kraj |
| Nazwa: CHEMAR S.A. | CHEMAR S.A. | PL |
| Adres: ul. K. Olszewskiego 6, 25-953 Kielce, Polska | ul. K. Olszewskiego 6, 25-953 Kielce | |
| | Data | Strona nr |
| | 12.12.2023 | 3 z 3 |
| | Rev.: 2 | |

| Poz. | Oznaczenie materiału Nr materiału | Specyfikacja materiału | Stan dostawy | Artykuł Rodzaj wyrobu | Wymiary | | | Waga maks. 1=t 2=kg ↓ | Specyfikacje techniczne Wymagania Przepisy techniczne | Uwagi | | |
|------|--------------------------------------|------------------------|--------------|--------------------------|---------------|---------|----|--------------------------------|---|-------|---|----|
| | | | | | Grubość mm | Ø mm | | | | | | |
| | | | | | od | do | do | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6a | 6b | 7a | 7b | 8a | 8b | 9 | 10 |

3. Materiały zgodne z normami międzynarodowymi (np. ASTM, ASME, IBR itp.)

Stosowanie materiałów zgodnie z Dyrektywą 2014/68/UE jest związane z odniesieniem do zharmonizowanych norm europejskich lub z kwalifikowaniem przez europejskie uznania materiałów lub jednorazowe dopuszczenia materiałów. W związku z powyższym potwierdzenia bezpieczeństwa stosowania w produkcji są wydane również dla ekwiwalentnych materiałów, zgodnych z innymi normami (np. BS, AFNOR, ASME). Przy stosowaniu gatunków materiałów wymienionych w kolumnach 2 do 4 należy przestrzegać wymagań i limitów określonych we właściwej normie odniesienia i dyrektywie PED.

| | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-------------------|-----------------|--------|---|-----|----|-----|---|------|--|---|
| 1 | WCB, WCC | ASTM A 216/A 216M | +N, +NT, +SR | | | | | | | | | |
| 2 | WC6, WC9 | ASTM A 217/A 217M | +NT, +SR | | | | | | | | | |
| 3 | CF8M | ASTM A 351/A 351M | +AT | | | | | | | | | |
| 4 | LCB, LCC | ASTM A 352/A 352M | +NT, +SR | Odlewy | 6 | 150 | 15 | 600 | 2 | 3500 | | a |
| 5 | GE200, GS200, GE240, GS240, GE300 | PN-EN 10293 | +S, +NT, +SR | | | | | | | | | |
| 6 | GX4CrNi13-4 | PN-EN 10293 | +NT, +SR | | | | | | | | | |
| 7 | 200-400, 200-400W, 230-450, 230-450W, 270-480, 270-480W, 340-550, 340-550W | PN-ISO 3755 | +N, +NT | | | | | | | | | |



| | | | |
|--------|--|--|---|
| Uwagi: | +AT = wyrób po przesyłaniu | +NT = wyrób po normalizowaniu i odpuszczaniu | a = PVA dla zastosowań w urządzeniach ciśnieniowych wg wymagań Dyrektywy 2014/68/UE |
| | +AR = wyrób bez dodatkowej obróbki (po walcowaniu) | +QT = wyrób ulepszony cieplnie | |
| | +M = wyrób po walcowaniu termomechanicznym | +S = wyrób po wyżarzaniu sferoidalującym (zmiękczającym) | |
| | +N = wyrób po normalizowaniu lub walcowany normalizująco | +SR = wyrób po wyżarzaniu odprężającym | |