TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY

CERTYFIKAT
CERTIFICATE

No. TDT-UW-59/20

Niniejszym potwierdza się, że
We hereby certify that the company:

TATRAVAGÓNKA, a.s.
Štefánikova 887/53
058 01 Poprad
Słowacja / Slovakia

posiada uznanie do wytwarzania zbiorników transportowych.

possesses recognition to manufacture transport tanks.

Szczegółowy zakres i warunki uznania zostały zawarte w załączniku do niniejszego certyfikatu.
Detailed scope and conditions of recognition are included in annex to this certificate.

Załącznik:
Warunki uznania
Enclosure:
The conditions of recognition

DYREKTOR
Jan Urbanowicz

Miejsce i data wystawienia: Warszawa, 3.09.2020 r.
Place and date of issue: *Warszawa, 3.09.2020*

Uznanie ważne do dnia: 2.09.2022 r.
Date of expiry: 2.09.2022

TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT TDT

Załącznik do certyfikatu uznania nr TDT-UW-59/20 z dnia 3 września 2020 r.

WARUNKI UZNANIA

TATRAVAGÓNKA, a.s.
Štefánikova 887/53
058 01 Poprad
Słowacja

1. Zakres uznania

Zakres uznania obejmuje wytwarzanie zbiorników cystern kolejowych przeznaczonych do przewozu materiałów niebezpiecznych wg RID. Wytwarzanie zbiorników objętych zakresem uznania odbywa się w zakładzie: TATRAVAGÓNKA, a.s., Štefánikova 887/53, 058 01 Poprad, Słowacja.

2. Przepisy i normy

- RID
- UIC,
- ISO, EN.

3. Konstrukcja

3.1 Dokumentacja konstrukcyjna zbiorników wraz z obliczeniami wytrzymałościowymi i cieplnymi powinna odpowiadać wymaganiom przepisów i norm wymienionych w pkt 2.

3.2 Każdy typ zbiornika do materiałów niebezpiecznych wg RID oraz jego wyposażenie powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę zgodnie z pkt 6.8.2.3 RID.

4. Wytwarzanie

4.1 Wszystkie materiały i elementy wyposażenia stosowane do wytwarzania zbiorników przeznaczonych do przewozu towarów niebezpiecznych wg RID powinny odpowiadać stosownym przepisom i normom wymienionym w pkt 2.

4.2 Wszystkie materiały, w tym stopy aluminium wykonane wg EN i elementy wyposażenia stosowane do budowy zbiorników powinny być dostarczane ze świadectwami odbioru typu 3.1 wg EN 10204 oraz spełniać wymagania przepisów i norm wymienionych w pkt 2. Wszystkie materiały, w tym stopy aluminium wykonane wg innych niż EN specyfikacji powinny być dostarczane ze świadectwami odbioru typu 3.2 wg EN 10204.

4.3 Elementy wyposażenia, w szczególności zawory bezpieczeństwa, powinny pochodzić od wytwórcy uprawnionego lub uznanego przez TDT.

4.4 Wyposażenie eksploatacyjne stosowane do zabudowy na zbiornikach powinno posiadać dokumenty (poświadczenie producenta, świadectwo odbioru) potwierdzające spełnienie

wymagań określonych w normach, o których mowa w pkt 6.8.2.6 RID oraz w przepisach i normach wymienionych w pkt 2 niniejszych warunków.

4.5 Spawanie zbiorników powinno być wykonywane zgodnie z przepisami i normami wymienionymi w pkt 2 przez uprawnionych spawaczy.

4.6 Każdy zbiornik powinien zaopatrzony w dokumentację rejestracyjną, o której mowa w pkt 6 oraz w tabliczkę fabryczną w języku polskim, ew. dodatkowo w angielskim lub niemieckim, spełniającą wymagania RID lub zgodną z wzorem uzgodnionym przez TDT.

5. Badania techniczne

5.1 Każdy zbiornik do przewozu towarów niebezpiecznych wg RID oraz jego wyposażenie powinny zostać poddane badaniom o których mowa w pkt 6.8.2.4.1 umowy RID, a w szczególności:

a) badaniu zgodności z zatwierdzonym typem,
b) badaniu budowy – sprawdzeniu zgodności budowy cysterny z uzgodnioną dokumentacją oraz z przepisami i normami wymienionymi w pkt 2,
c) badaniom nieniszczącym połączeń spawanych (RT),
d) rewizji wewnętrznej i zewnętrznej zbiornika,
e) próbie ciśnieniowej wodnej,
f) pomiarowi pojemności (jeśli jest to wymagane przepisami i normami wymienionymi w pkt 2),
g) próbie szczelności zbiornika wraz z jego wyposażeniem,
h) sprawdzeniu prawidłowości działania całego wyposażenia.

5.2 Badania wymienione w pkt 5.1 powinny zostać przeprowadzone przez producenta i rzeczoznawcę właściwej władzy zgodnie z pkt 6.8.2.4.5 umowy RID.

5.3 Potwierdzeniem pozytywnego wyniku przeprowadzonych prób i badań wymienionych w pkt 5.1 powinien być protokół zgodnie z pkt 6.8.2.4.5 RID oraz stempel na tabliczce fabrycznej wybity przez rzeczoznawcę, który przeprowadził badanie.

6. Dokumentacja

Każdy zbiornik powinien być dostarczany z dokumentacją rejestracyjną (2 egzemplarze) zawierająca, co najmniej:

a) kopię świadectwa zatwierdzenia typu zbiornika i wyposażenia,
b) protokóły, o których mowa w pkt 5.3 z badań wymienionych w pkt. 5.1,
c) rysunek zestawieniowy cysterny wraz z zamocowaniem zbiornika do podwozia,
d) rysunek zestawieniowy zbiornika z głównymi wymiarami (m.in. minimalne grubości płaszcza, den , przegród, falochronów oraz gatunki materiałów),
e) wykaz wyposażenia (armatury) ze schematami montażu i funkcjonowania,
f) kod cysterny, przepisy szczególne i ewentualnie wykaz materiałów niebezpiecznych wg RID dopuszczonych do przewozu,
g) protokół z litrażowania – jeżeli jest wymagany przepisami RID,
h) kopie atestów materiałowych (świadectwa odbioru wg EN 10204),
i) instrukcję obsługi i eksploatacji w języku polskim,
j) poświadczenie wykonania i zbadania powłoki ochronnej zbiornika (jeśli została wykonana),

k) kopie dokumentów (poświadczenia producenta, świadectwa odbioru) potwierdzające spełnienie przez wyposażenie eksploatacyjne wymagań określonych w normach, o których mowa w pkt 6.8.2.6 RID oraz w przepisach i normach wymienionych w pkt 2,
l) kopie dokumentów przedstawiających wyniki badań nieniszczących połączeń spawanych,
m) rysunek przedstawiający połączenia spawane poddane badaniom radiograficznym.

7. Postanowienia dodatkowe

7.1 Odbiór techniczny nowego zbiornika, który został wykonany zgodnie z powyższymi warunkami, będzie polegał na wykonaniu przez inspektora TDT jego oględzin zewnętrznych i próbie funkcjonowania wyposażenia u użytkownika.

7.2 Uznanie może być przez Dyrektora TDT zawieszone lub cofnięte w przypadku:
- nieprzestrzegania przez wytwórcę niniejszych warunków uznania,
- niespełniania przez wyroby wymagań jakościowych.

DYREKTOR
Jan Urbanowicz

CONDITIONS OF RECOGNITION

TATRAVAGÓNKA, a.s.
Štefánikova 887/53
058 01 Poprad
Slovakia

1. Recognition scope

Scope of the recognition covers production of rail tanks used for transport of dangerous goods according to RID. Production in scope of the recognition is carried in plant: TATRAVAGÓNKA, a.s., Štefánikova 887/53, 058 01 Poprad, Slovakia.

2. Regulations and standards

- RID,
- UIC,
- ISO, EN.

3. Construction

3.1 Technical documentation of the tanks (including strength and thermal calculations) shall conform to regulations and standards referred to in point 2.

3.2 Each new type of the tank intended for transport of dangerous goods and its equipment shall be approved by the competent authority according to point 6.8.2.3 of RID.

4. Production

4.1 All materials and equipment used for production of the tanks for transport of dangerous goods according to RID shall conform to regulations and standards referred to in point 2.

4.2 All materials, including aluminium alloys, manufactured according to EN standards and elements of equipment used for the production of the tanks shall be provided with at least inspection certificate 3.1 according to EN 10204 and shall meet requirements of the provisions and standards referred to in point 2. All materials, including aluminium alloys, which are not manufactured according to EN standards shall be provided with inspection certificate 3.2 according to EN 10204.

4.3 Tank equipment, especially safety valves, shall be produced by companies recognized by TDT.

4.4 Service equipment installed on the tanks shall be provided with documentation (producer certificate, inspection certificate) confirming accordance with standards referred to in point 6.8.2.6 of RID and with the provisions and standards referred to in point 2 of these conditions.

4.5 Welding of the tanks shall be carried by certified welders according to regulations and standards referred to in point 2.

4.6 Each new-built tank shall be provided with registration documentation according to point 6 and with the manufacturer's plate in English/German and Polish language according to the requirements of RID or agreed with TDT.

5. Tests

5.1 Each tank for transport of dangerous goods according to RID and its equipment shall undergo tests according to point 6.8.2.4.1 of RID, which shall include at least:

a) check of conformity to the approved type,
b) check of tank construction conformity with approved documentation, regulations and standards referred to in point 2,
c) non destructive tests of welding (RT),
d) internal and external inspection,
e) hydraulic pressure test,
f) measurement of capacity (if required by rules and standards listed in point 2),
g) leakproofness test of the tank with its equipment,
h) check of proper operation of all the equipment.

5.2 The tests referred to in point 5.1, should be carried by the producer and the expert approved by the competent authority according to point 6.8.2.4.5 of RID.

5.3 Positive results of the tests referred to in point 5.1 shall be confirmed in report according to point 6.8.2.4.5 of RID and by stamp made by authorized expert on manufacturer's plate.

6. Documentation

Two copies of the following technical documentation shall be provided with each tank for transport of dangerous goods:

a) copy of the type approval certificate for tank and equipment,
b) reports according to point 5.3 from the tests listed in point 5.1,
c) assembly drawings of the tank and its fastenings (tank and chassis),
d) drawing of the tank with main dimensions and construction details (materials used for production, minimum thickness of shell, ends, partitions, surge plates),
e) list of equipment with assembly and operation diagram,
f) tank code, special provisions and if required the list of substances for the carriage of which the tank has been approved according to RID,
g) report on capacity measurement – if required by RID rules,
h) copies of material certificates (certificates according EN 10204),
i) manual of operation and maintenance in Polish language,
j) document confirming test of protective coating (if applicable),
k) copies of documents (producer certificate, inspection certificate) confirming that service equipment fulfils standards referred to in point 6.8.2.6 of RID and provisions and standards referred to in point 2 of these conditions.
l) copies of documents presenting results of non-destructive tests of welds,
m) drawing depicting welds subjected to radiographic tests.

7. Additional conditions

7.1 Technical acceptance of tanks which have been manufactured and tested in the producer plants under the above conditions, will include examination of the external state of the tanks and a check of proper operation of equipment carried out by TDT inspector at customer.

7.2 The recognition certificate may be suspended or withdrawn by TDT Director if:
- the manufacturer does not comply with the conditions of recognition,
- tanks delivered to Poland do not meet quality requirements.

DYREKTOR

Jan Urbanowicz