

Załącznik nr 1. Zakres i warunki zatwierdzenia

0237/16	(automatyczne)				D>500,0 lub D>150,0 z obracaniem dla PA, PC		
0036/PL/VP- 0326/16	121 (automatyczne)	teowe	pachwinowe (FW)	1.3	T _{FW} =6,25-25,0	PB	EN ISO 15614-1
0036/PL/VP- 0193/17	135 (ręczne)	doczołowe	czołowe (BW)	1.3	T _{BW} =3,0-20,0 D>500,0 lub D>150,0 z obracaniem dla PA, PC	PA	EN ISO 15614-1
01 202 630/V- 070313	135 (ręczne)	doczołowe	czołowe (BW)	1.2	T _{BW} =10,0-30,0	PF	ISO 15614-1
01 202 630/V- 070311	135 (ręczne)	doczołowe	czołowe (BW)	1.2	T _{BW} =7,4-29,6	PA	ISO 15614-1
25160 1740 2017	135 (częściowo zmechanizowane)	doczołowe teowe	czołowe (BW) pachwinowe (FW)	1-1 (1.1, 1.2, 1.4)	T _{BW} =10,0-40,0 T _{FW} =10,0-40,0 D>500,0 lub D>150,0 z obracaniem dla PA, PC	BW: PA, PC, PE, PF, PH FW: PA, PB, PC, PD, PF, PH	PN-EN ISO 15614-1
25160 1945 2018	135 (zmechanizowane)	doczołowe teowe	czołowe (BW) pachwinowe (FW)	3-3 (1-1, 2-1, 2-2, 3-1, 3- 2)	T _{BW} =3,0-24,0 T _{FW} =6,0-24,0 D>500,0 lub D>150,0 z obracaniem dla PA, PC	BW: PA, PC, PE, PF, PH FW: PA, PB, PC, PD, PF, PH	PN-EN ISO 15614-1
0036/PL/VP- 0284/18	121 (automatyczne)	doczołowe	czołowe (BW)	1.3	T _{BW} =6,25-25,00 D>500,0 lub D>150,0 z obracaniem dla PA, PC	BW: PA	PN-EN ISO 15614-1

3. Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy:
Zastępca osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy: Mariusz Pławecki (IWE/EWE)
Wojciech Radliński (IWE)
4. Osoba odpowiedzialna za kontrolę jakości:
Zastępcy osoby odpowiedzialnej za kontrolę jakości: Mariusz Pławecki
Jarosław Galuba
Jarosław Krauze
5. Osoby odpowiedzialne za zatwierdzanie instrukcji i procedur badań nieniszczących: Andrzej Jaworski (VT)
Adam Jędrzejczyk (VT, UT, MT)
Arkadiusz Marciniak (MT, RT)
Sławomir Pokój (RT)
6. Osoby upoważnione do zatwierdzania sprawozdań z badań: Andrzej Jaworski
Adam Jędrzejczyk
Sławomir Pokój

Załącznik nr 1. Zakres i warunki zatwierdzenia

II. Warunki zatwierdzenia

1. Dokumentacja techniczna budowy, naprawy lub modernizacji powinna być uzgodniona z władzą właściwą przed przystąpieniem do tych czynności.
2. Budowa, naprawa lub modernizacja wyrobu(ów) może odbywać się jedynie na podstawie uzgodnionej przez władzę właściwą dokumentacji technicznej, posiadającej ważny termin weryfikacji, o ile taki termin został określony w tej dokumentacji.
3. Zmiany wprowadzane do dokumentacji, o której mowa w części II pkt 2 wymagają również wcześniejszego uzgodnienia z władzą właściwą.
4. Materiały stosowane do budowy, naprawy lub modernizacji powinny być zgodne z dokumentacją techniczną i odpowiadać wymaganiom określonym w RID.
5. Prace spawalnicze muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych spawaczy stosujących procesy spawalnicze, których skuteczność (łącznie z niezbędną obróbką cieplną) musi być potwierdzona za pomocą badań.
6. Każde nowe badanie i kwalifikowanie technologii spawania, aby zostało uznane przez TDT musi zostać wykonane przez TDT.
7. Każde nowe egzaminowanie i kwalifikowanie spawaczy, aby zostało uznane przez TDT musi zostać wykonane przez TDT.
8. Do wykonywania zbiorników spawanych powinny być użyte jedynie materiały o dobrej spawalności i odpowiedniej udarności gwarantowanej w temperaturze otoczenia minus 20 [°C], a w szczególności w strefie spoiny i w strefie wpływu ciepła.
9. Stal obrabiana cieplnie przez ochłodzenie w wodzie nie może być stosowana do spawanych zbiorników stalowych.
10. Jeżeli stosuje się stal drobnoziarnistą, to gwarantowana wartość granicy plastyczności R_e nie powinna być większa niż 460 [N/mm²], a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie R_m nie powinna być większa niż 725 [N/mm²], zgodna ze specyfikacją materiałową.
11. Do budowy cystern o konstrukcji spawanej nie jest dopuszczona stal o stosunku R_e/R_m większym niż 0,85. Przy określaniu wartości stosunku, w każdym przypadku należy stosować jako podstawę dane z zastosowanych atestów materiałowych.
12. Badania nieniszczące – radiograficzne lub ultradźwiękowe – powinny potwierdzać, że jakość połączeń spawanych jest właściwa dla występujących obciążeń.
13. Jeżeli TDT lub inna władza właściwa będzie miała wątpliwości co do jakości spoin, to TDT może zarządzić przeprowadzenie badań dodatkowych.

III. Postanowienia końcowe

1. W zakresie udzielonego zatwierdzenia Wnioskodawca zobowiązany jest na bieżąco powiadamiać TDT w Warszawie o wszystkich zamierzonych zmianach w wykonywanych pracach spawalniczych i kontroli spoin, mających wpływ na budowę nowych, naprawę, modernizację oraz kontrolę końcową, badania i funkcjonowanie ww. wyrobu(ów).
2. Zmiana zakresu zatwierdzenia może nastąpić wyłącznie na podstawie odrębnego zatwierdzenia Dyrektora Transportowego Dozoru Technicznego.
3. Uprawniony obowiązany jest wystąpić do Transportowego Dozoru Technicznego w Warszawie o ustalenie nowych warunków zatwierdzenia przed upływem terminu ich ważności tj. do dnia 13.02.2026 r.
4. Transportowy Dozór Techniczny zastrzega sobie możliwość przeprowadzenia, przed upływem 12 miesięcy od dnia wydania niniejszego zatwierdzenia, oceny w siedzibie Wnioskodawcy (warsztatach wytwórczych), mającej na celu sprawdzenie realizacji warunków zatwierdzenia. W uzasadnionych przypadkach mogą zostać przeprowadzone oceny dodatkowe.
5. Dyrektor Transportowego Dozoru Technicznego może cofnąć zatwierdzenie w związku z nieprzebrzeganiem wymagań niniejszych warunków lub niewłaściwej jakości wyrobów, mających wpływ na bezpieczeństwo ich eksploatacji.
6. Koszty przeprowadzenia czynności w przedmiocie zatwierdzenia ponosi Wnioskodawca na podstawie wystawionej faktury VAT i wysłanej na adres korespondencyjny podany we wniosku o zatwierdzenie kwalifikacji do wykonywania prac spawalniczych zgodnie z działem 6.8.2.1.23 RID.