



TRANSPORTOWY DOZÓR
TECHNICZNY

CERTYFIKAT CERTIFICATE

Nr. TDT-UW-56/14

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

Atiker Metal İthalat İhracat ve İmalat Sanayi Ticaret A.Ş.
1. Organize Sanayi Bölgesi Atabey Sok. No: 5/A
Konya
TURKEY / TURCJA

posiada uznanie do wytwarzania przewidzianych do dostawy do Polski stalowych zbiorników do instalacji pojazdów samochodowych napędzanych gazem skroplonym LPG.

possesses recognition to manufacture the fuel vessels for LPG internal combustion engines for installation in vehicles, destined for delivery to Poland.

Szczegółowy zakres i warunki uznania zostały zawarte w załączniku do niniejszego certyfikatu.

Detailed scope and conditions of recognition are included in enclosure to this certificate.

Załącznik:

Warunki uznania

Enclosure:

Conditions of recognition

DYREKTOR
p.o.
Andrzej Kolasa

Miejsce i data wystawienia: Warszawa, 20 maja 2014 r.
Place and date of issue: Warszawa, May 20, 2014

Uznanie ważne do dnia: 19 maja 2016r.
Date of expiry: May 19, 2016

Data wystawienia pierwszego certyfikatu: 31 lipca 2009 r.
Date of issue first certificate: July 31, 2009

WARUNKI UZNANIA

Atiker Metal İthalat İhracat ve İmalat Sanayi Ticaret A.Ş.
1.Organize San. Böl. Atabey Sok. No:5/A
Konya
TURCJA

1. ZAKRES UZNANIA

Niniejsze warunki dotyczą wytwarzania toroidalnych i cylindrycznych zbiorników LPG stanowiących wyposażenie pojazdów samochodowych napędzanych gazami skroplonymi.

2. PRZEPISY I NORMY ZWIĄZANE

- Załącznik 66: Regulamin Nr 67,
wersja aktualna
JEDNOLITE PRZEPISY DOTYCZĄCE:
 - I. Homologacji specjalnego wyposażenia pojazdów samochodowych wykorzystujących skroplone gazy ropopochodne (LPG) w swoim układzie napędowym.
 - II. Homologacji pojazdu z zamontowanym specjalnym wyposażeniem do wykorzystania skroplonych gazów ropopochodnych (LPG) w jego układzie napędowym w zakresie instalacji tego wyposażenia,
sporządzone w Genewie 20 marca 1958 r.
- ASME, ISO, EN, TSE, ASTM.

3. WYTWARZANIE

- 3.1 Konstrukcja, obliczenia wytrzymałościowe, materiały stosowane do budowy zbiorników i wytwarzanie zbiorników powinny spełniać wymagania przepisów i norm wymienionych w pkt 2.
- 3.2 Każdy nowy typ zbiornika powinien być homologowany przez właściwą władzę lub organ przez tę władzę upoważniony.
- 3.3 Spawanie zbiorników powinno być wykonane przez uprawnionych spawaczy lub operatorów spawalniczych, zgodnie z wymaganiami przepisów i norm wymienionych w pkt 2.
3.3.
- 3.4 Każdy zbiornik powinien być zaopatrzony w tabliczkę fabryczną zgodnie z wymaganiami Regulaminu Nr 67.

4. BADANIA TECHNICZNE

- 4.1 Badanie techniczne każdego zbiornika u wytwórcy powinno obejmować przynajmniej:

- badanie budowy – sprawdzenie zgodności budowy zbiornika z uzgodnioną dokumentacją, przepisami i normami wymienionymi w pkt 2,
- kontrolę połączeń spawanych,
- hydrauliczną próbę ciśnieniową.

4.2 Badania techniczne zbiorników (partii zbiorników przeznaczonych dla dostawy do Polski powinny być przeprowadzane przez inspektora TDT u wytwórcy lub jego przedstawiciela (w Polsce) i powinny obejmować:

- a) sprawdzenie świadectw odbioru dla materiałów użytych do produkcji zbiorników,
- b) sprawdzenie protokółów z badań niszczących (badań własności mechanicznych), przeprowadzonych zgodnie z wymaganiami Regulaminu Nr 67,
- c) sprawdzenie protokółów z badań radiograficznych,
- d) przeprowadzenie badania budowy, badania przeprowadza się na jednym zbiorniku wybranym losowo z partii dla każdego typu zbiorników przedstawionych do badań odbiorczych,
- e) przeprowadzenie próby niszczącej – rozrywanie 1 zbiornika na 500 zbiorników zgłoszonych do badań odbiorczych,
- f) przeprowadzenie ciśnieniowej próby hydraulicznej 2% zbiorników z partii przedstawionej do badań odbiorczych.

4.3 Jeżeli badania wymienione w pkt 4.2. będą przeprowadzane w Polsce u przedstawiciela wytwórcy, to z każdą partią zbiorników powinny być dostarczone świadectwa i protokoły z prób i badań, o których mowa w pkt 4.2. ppkt a), b), c).

4.4 Dowodem pozytywnego wyniku badań określonych w pkt 4.1. będą wystawione przez wytwórcę poświadczenia oraz odczytanie tabliczki fabrycznej.

4.5 Inspektor TDT po pozytywnym wyniku badań odbiorczych, o których mowa w pkt 4.2. sporządza protokół z badań partii zbiorników, wystawia dla każdego zbiornika decyzję dopuszczającą zbiornika do eksploatacji i oznacza zbiorniki stemplem (cechą) TDT.

4. DOKUMENTACJA DLA UŻYTKOWNIKA

Ze wszystkimi dostarczonymi zbiornikami będzie przekazywana w 2 egzemplarzach poświadczenie wymienione w pkt 4.4.

5. POSTANOWIENIA DODATKOWE

5.1 Firma Atiker Metal İthalat İhracat ve İmalat Sanayi Ticaret A.Ş. zobowiązana jest powiadomić Transportowy Dozór Techniczny w Warszawie o każdej zmianie danych zawartych we wniosku o nadanie uprawnienia oraz jego załącznikach.

5.2 Uznanie może być przez Dyrektora TDT zawieszane lub cofnięte, po stwierdzeniu, że:

- wytwórca nie przestrzega wymagań zawartych w niniejszych warunkach,
- zbiorniki dostarczane do Polski nie spełniają wymagań jakościowych.

DYREKTOR
p.o.
Andrzej Kolasza

CONDITIONS OF RECOGNITION

Atiker Metal İthalat İhracat ve İmalat Sanayi Ticaret A.Ş.
1.Organize San. Böl. Atabey Sok. No:5/A
Konya
TURKEY

1 SCOPE OF RECOGNITION

The present conditions concern toroidal and cylindrical fuel vessels, for LPG internal combustion engines, designed for installation in vehicles.

2 REGULATIONS AND STANDARDS

- Regulation No. 67,
Current version
UNIFORM PROVISIONS CONCERNING:
 - I. APPROVAL OF SPECIFIC EQUIPMENT OF MOTOR VEHICLES USING LIQUEFIED PETROLEUM GASES IN THEIR PROPULSION SYSTEM
 - II. APPROVAL OF A VEHICLE FITTED WITH SPECIFIC EQUIPMENT FOR THE USE OF LIQUIFIED PETROLEUM GASES IN ITS PROPULSION SYSTEM WITH REGARD TO THE INSTALLATION OF SUCH EQUIPMENT
- ASME, ISO, EN, TSE, ASTM,.

3 PRODUCTION

- 3.1 Construction, strength calculations, materials used for vessels production shall fulfil requirements of regulations and standards listed in point 2.
- 3.2 Each new type of vessel shall be approved by competent authority or organisation authorised by the competent authority.
- 3.3 Welding of the vessels shall be made by welders or welding operators certified according to regulations and standards mentioned in point 2.
- 3.4 All LPG vessels shall be fitted with the manufacturer's plate according to Regulation No. 67.

4. TECHNICAL TESTS

- 4.1 Technical tests of each vessel shall be done by the producer and should include at least:
 - test of construction – checking conformity of vessel construction with documentation, regulations and standards mentioned in point 2,
 - checking of welding joints,

- hydraulic pressure test.

- 4.2 The technical tests shall be carried out by TDT inspector in the production plant or at sale representative premises (in Poland), for the lot to be delivered to Poland, in the following scope:
- checking of certificates for materials used in production of LPG vessels,
 - checking of reports of mechanical tests with accordance to the Regulation No. 67,
 - checking of reports of NDT tests,
 - checking of construction - one vessel for each type from the lot to be delivered to Poland,
 - bursting test, one for each 500 pcs.
 - hydraulic pressure test, 2% of all vessels in the lot.
- 4.3 If the technical tests mentioned in point 4.2 are done in Poland at the premises of representative of manufacturer, certificates and reports from tests mentioned in point 4.2, a), b), c) shall delivered with vessels.
- 4.4 Positive results of tests mentioned in point 4.1 shall be confirmed by producer in certificates and stamp on the manufacture's plate.
- 4.5 After tests mentioned in point 4.2 TDT inspector will issue a test report for the lot of vessels which have been checked, issue a certificate for each vessel and mark vessels with the stamp TDT on the manufacturer's plate as a confirmation of positive results of the tests.

5. DOCUMENTATION FOR USERS

For each vessel in the lot there should be enclosed 2 copies of the certificate mentioned in point 4.4.

6. ADDITIONAL CONDITIONS

- 6.1 Atiker Metal İthalat İhracat ve İmalat Sanayi Ticaret A.Ş. shall inform TDT about significant changes of information given in application for TDT approval.
- 6.2 Recognition may be suspended or withdrawn by Director of TDT if:
- manufacturer does not comply with these conditions of recognition,
 - vessels delivered to Poland does not fulfil quality requirements.

DYREKTOR
p.o.
Andrzej Kelasa