



# TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY

## CERTYFIKAT CERTIFICATE

Nr. TDT-UW-9/24

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

**SLAWINSKI & CO. GmbH**  
Industriestraße 11  
D-57076 Siegen  
Niemcy / Germany

posiada uznanie Transportowego Dozoru Technicznego do wytwarzania dennic  
metalowych do zbiorników

*is recognized by Transportation Technical Supervision in scope of manufacturing of metal  
tank heads*

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*

**p.o. DYREKTOR**

*Krzysztof Bujański*

Miejsce i data wystawienia: Warszawa, 26 lutego 2024 r.  
*Place and date of issue: Warszawa, 26 February 2024*

Uznanie ważne do dnia: 25 lutego 2026 r.  
*Date of expiry: 25 February 2026*

## **WARUNKI UZNANIA**

**SLAWINSKI & CO. GmbH**  
**Industriestraße 11**  
**D-57076 Siegen**  
**Niemcy**

### **1. ZAKRES UZNANIA**

Zakres uznania obejmuje wytwarzanie dennic metalowych do zbiorników.

### **2. PRZEPISY I NORMY**

- ADR, RID, ADN,
- EN, ISO, ASME.

### **3. KONSTRUKCJA**

- 3.1 Konstrukcja dennic powinna być zgodna z wymaganiami przepisów i norm wymienionych w punkcie 2 i specyfikacją zamawiającego.

### **4. WYTWARZANIE**

- 4.1 Materiały stosowane do wytwarzania:

- stale węglowe i stopowe, aluminium, miedź.

- 4.2 Technologie stosowane przy wytwarzaniu:

- obróbka plastyczna na zimno,
- spawanie: PAW, GTAW, SAW, GMAW,
- obróbka cieplna.

- 4.3 Materiały stosowane do wytwarzania powinny spełniać wymagania przepisów i norm wymienionych w punkcie 2.

- 4.4 Materiały stosowane do wytwarzania powinny być dostarczane ze świadectwem odbioru typu 3.1 wg EN 10204 lub świadectwem odbioru typu 3.2 wg EN 10204, jeżeli jest to wymagane przez Transportowy Dozór Techniczny.

- 4.5 W trakcie wytwarzania powinna być zapewniona pełna identyfikowalność zastosowanych materiałów.

### **5. BADANIA TECHNICZNE**

- 5.1 Sprawdzenie kształtu i wymiarów powinno być wykonywane przez wytwórcę zgodnie z przepisami i normami wymienionymi w punkcie 2 oraz z kontraktem.

- 5.2 Badania określone w punkcie 5.1 powinny być wykonane przez wytwórcę, a jeśli kontrakt na dostawę dennic to przewiduje, wykonane z udziałem wskazanej instytucji kontrolnej.

- 5.3 Potwierdzeniem pozytywnych wyników badań określonych w punkcie 5.1 powinno być poświadczenie producenta (świadectwo kontroli 3.1 wg EN 10204).

**6. DOKUMENTACJA**

Dennice powinny być dostarczane przynajmniej z następującymi dokumentami:

- świadectwo kontroli typu 3.1 wg EN 10204,
- rysunek dennicy z wymiarami i ich tolerancjami,
- świadectwa materiałowe blach.

**7. POSTANOWIENIA KOŃCOWE**

Uznanie może zostać zawieszono lub cofnięte przez TDT w przypadku stwierdzenia nieprzestrzegania niniejszych warunków uznania lub stwierdzenia niewłaściwej jakości dennic dostarczanych do Polski.

p.o.DYREKTOR  
  
Krzysztof Bujański

## **CONDITIONS OF RECOGNITION**

**SLAWINSKI & CO. GmbH**  
**Industriestraße 11**  
**D-57076 Siegen**  
**Germany**

### **1. SCOPE OF RECOGNITION**

Scope of recognition covers manufacturing of metal tank ends.

### **2. REGULATIONS AND STANDARDS**

- ADR, RID, ADN,
- EN, ISO, ASME.

### **3. CONSTRUCTION**

- 3.1 Construction of the tank ends in scope of recognition shall conform with regulations and standards referred to in point 2 and customer specification.

### **4. MANUFACTURING**

- 4.1 Construction materials used for production:
- carbon and alloy steels, aluminium, copper.
- 4.2 Technologies applied in production:
- cold plastic forming,
  - welding: PAW, GTAW, SAW, GMAW,
  - heat treatment.
- 4.3 Materials used for production shall be in accordance with regulations and standards referred in section 2.
- 4.4 Materials used for production shall be delivered with certificate 3.1 according to EN 10204 or, if it is required by TDT, with certificate 3.2 according to EN 10204.
- 4.5 Full traceability of applied materials shall be ensured during manufacturing process.

### **5. TECHNICAL TESTS**

- 5.1 Check of shape and dimensions shall be carried by the manufacturer according to regulations and standards referred to in point 2 and to contract.
- 5.2 The tests referred to in point 5.1 shall be carried by the manufacturer or by control authority if it is indicated in order for delivery of tank ends.
- 5.3 Positive results of the tests referred to in point 5.1 shall be certified by the manufacturer with certificate 3.1 according to EN10204.

**6. DOCUMENTATION**

Tank ends shall be delivered at least with the following documents:

- certificate 3.1 according to EN10204
- drawing of tank end with dimensions and their tolerances,
- material certificates of plates.

**7. ADDITIONAL CONDITIONS**

Recognition may be suspended or withdrawn by TDT if producer does not respect the conditions of recognition or tank ends delivered to Poland do not meet quality requirements.

p.o.DYREKTOR  
  
Krzysztof Bujanski