



CERTIFICAT D'AGREMENT DE TYPE ADR/RID/IMDG
RID/ADR/IMDG TYPE APPROVAL CERTIFICATE
N° CDG – T – GZW003–12–POL

- ☐ RECIPIENT A PRESSION UN/ UN PRESSURE RECEPTACLES
☒ RECIPIENT A PRESSION non UN / no UN PRESSURE RECEPTACLES
☐ EQUIPMENT DE SERVICE / SERVICE EQUIPMENT

[Ce document comporte page(s) / This document consists of 2 page(s)]

BUREAU VERITAS S.A., agissant dans le cadre de son agrément par l'autorité compétente française atteste que le type identifié ci-après est conforme aux dispositions applicables de l'ADR/RID/IMDG.
BUREAU VERITAS S.A., acting within the scope of its delegation received byv from French authority attests that the type identified hereunder is conform to the provisions which apply to it.

Nom du fabricant / Manufacturer's name: **GRODKOWSKIE ZAKŁADY WYROBÓW METALOWYCH S.A.**

Nom du demandeur si différent du fabricant / Applicant's name if not the manufacturer: **NA.**

Adresse / Address: **UL. WROCŁAWSKA 59; 49-200 GRODKÓW; POLAND**

Caractéristiques générales / General characteristics

Genre / Type: **Welded Steel Cylinder acc. to drawing No. 52.99.00 W1**

Description du type / Description of the type: **Welded steel cylinders : V=4,8litres; dia.220mm; PH=30bar**

Version de l'ADR/RID/IMDG utilisé / ADR RID IMDG version used: **2011**

Instruction d'emballage applicable tab. A ch. 3.2 / Applicable instruction tab. A Ch 3.2: **P200; UN1965**

Normes utilisées (et édition) ou Code technique reconnu par l'autorité compétente / Standards applied:

EN 1442:2006+A1:2008

Variantes couvertes par le type agréé (le cas échéant) / Versions covered by the approved type (where applicable)
NA

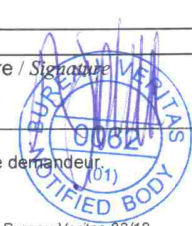
Prescriptions particulières résultant de l'examen / Any requirements resulting from the examination: **Type Approval**

Rapport d'examen de type / Type examination Report 1044.INY.05.12-03

La liste des parties pertinentes de la documentation technique est annexée à la présente attestation.
A list of the relevant parts of the technical documentation is annexed to this certificate.

Le présent document est invalide s'il est utilisé ou présenté sans les annexes qu'il mentionne et qui lui sont indissociables. *VOID if used or presented without the listed attachment(s) which form(s) part of this document.*

Ce certificat, d'une durée de validité de 10 ans, est valable, sauf évolution des prescriptions techniques de l'ADR/RID /IMDG remettant en cause le type agréé, jusqu'au :
This certificate, which is valid for 10 years, except evolution of the technical prescriptions of ARD/RID/IMDG questioning the registred type, is valid until: 08/29/2022

Code d'enregistrement / registration code : 2012/275.15.2419/T				
Etabli à / Made at : KATOWICE/POLAND	Le (MM/JJ/AAAA) / On (MM/DD/YYYY) 08/30/2012	Approuvé et enregistré en / Approved and Recorded in : France	Signé par/ Signed by ARTUR SROKA	Signature / Signature 

Le présent certificat est soumis aux Conditions Générales de Service de Bureau Veritas jointes à la demande d'intervention signée par le demandeur.
This certificate is subject to the terms of Bureau Veritas General Conditions of Service attached to the agreement signed by the applicant.



ANNEXE AU CERTIFICAT D'AGREMENT DE TYPE ADR/RID/IMDG
ANNEX TO THE TYPE APPROVAL CERTIFICATE

N° CDG – T – GZW003–12–POL

Caractéristiques du modèle type / Characteristics of the type model

Version de l'ADR RID (IMDG) utilisée / ADR RID (IMDG) version used: **2011**

Description du type / Description of the type: **Welded steel cylinders : V=4,8litres; dia.220mm; PH=30bar**

Variante(s) couvertes par le type agréé (le cas échéant) / Versions covered by the approved type (where applicable): **NA**

Normes utilisées (et édition) ou Code technique reconnu par l'autorité compétente / Standards applied or technical code recognized by national authority: **EN 1442:2006+A1:2008**

Capacité / Capacity: **4,8 litres/liters**

Epaisseur minimum garantie / Minimum Guarantee wall thickness: **1,67 mm**

Matériau de construction / Material of construction : **P265NB acc. to EN10120**

Pression d'épreuve / Test pressure: **30 bar**

Liste des parties pertinentes de la documentation technique / List of the relevant parts of the technical documentation

Plan de construction et de fabrication / Design and manufacturing drawings **52.99.00 W1**

Instructions d'emballage applicables Tab A Ch.3.2 / Applicable instructions Tab A Ch 3.2 **P200; UN1965**

Plans d'ensemble / Assembling drawing **52.99.00 W1**

Notes de calcul / Calculation notes **BT-2 for drawing No. 52.99.00 W1**

Marquage / Marking **52.99.00 W1**

Liste des matériaux / Material list **Report No. 4/2012**

Liste des équipements de service / List of service equipments **NA**

Informations sur les accessoires ayant une fonction de sécurité / Information on safety devices **NA**

La qualification agréée du mode opératoire d'assemblages permanents / The approved qualification of permanent joining process; **Cert. No. 07 202 9120 Z 0347/2/V/01 & 07 202 9120 Z 0029/1/V/01**

Procédures d'épreuves / Test Procedures **Report No. 4/2012, Instructions No. 6/NKJ/GZWM S.A./2007**

Procédures de Traitement thermique / Thermal treatment procedures **Instructions No. ITW 1a/88**

PV de toutes les épreuves / Test Reports **No. 4/2012**

Rapport d'examen de type / Type examination report **1044.INY.05.12-03**



RAPPORT D' « EXAMEN DE TYPE »
TYPE-EXAMINATION REPORT
ADR-RID-IMDG
N. 1044.INY.05.12-03

Fabricant / *Manufacturer* : GRODKOWSKIE ZAKŁADY WYROBÓW METALOWYCH S.A.
Lieu de fabrication / *Place of manufacture* : UL. WROCŁAWSKA 59; 49-200 GRODKÓW; POLAND
Identification des centres d'essais / *Test Center Identification* BV POLAND / KATOWICE

CARACTERISTIQUES D' (DES) EQUIPEMENT(S) SOUS PRESSION TRANSPORTABLES
CARACTERISTICS OF PRESSURE(S) VESSEL(S) :

Genre / *Type* : **Receptacle**
Marque commerciale / *Trade Mark* : **GZWM S.A.**
Description / *Description* : **Welded steel cylinder**
Versions variantes / *Version variant* : **Welded steel cylinders : V=4,8 litres; dia. Ø220 mm; length 200±5 mm; PH=30 bar ; min. th. 1,67 mm**
Identification des modèles par variante / *Model Identification* : **Welded steel cylinder : Drawing No. 52.99.00 W1**
Identification du prototype / *Prototype identification* : **Welded steel cylinders : V =4,8 litres; PH = 30 bar ; dia. Ø220 mm**

Documentation technique <i>Technical Documentation</i>	Conformité <i>Conform</i>		Commentaires <i>Comments</i>
	C	NC	
Edition de l'ADR / <i>ADR edition</i>	☒	☐	ADR 2011
Liste des normes utilisées / <i>List of standards used</i>	☒	☐	EN 1442 :2006+A1 :2008
Description du type avec toutes les variantes / <i>Description of the type including all variation</i>	☒	☐	Diameter Ø220mm; V=4,8 litres ; length 200mm±5 ; PH=30 bar ; min. th. 1,67 mm
Instructions selon Tab. A ch.3.2 / <i>Instruction conforming to Tab. A ch.3.2</i>	☒	☐	P200; UN1965
Liste des plans + plans nécessaires / <i>General assembly drawing or drawings list</i>	☒	☐	Drawing No. 52.99.00 W1
Marquage / <i>Marking</i>	☒	☐	Drawing No. 52.99.00 W1
Notes de calcul / <i>Calculation note</i>	☒	☐	BT-2 for drawing No. 52.99.00 W1
Equipements de service / <i>Service equipments</i>	☐	☐	N.A.
Dispositifs de sécurité / <i>Safety devices</i>	☐	☐	N.A.
Liste des matériaux / <i>Material list</i>	☒	☐	Report No. 4/2012 dated: 16.07.2012
Procédures de toutes les épreuves/ <i>Tests procedure</i>	☒	☐	Report No. 4/2012 dated: 16.07.2012 Instructions No. 6/NKJ/GZWM S.A./2007
PV QMOAP / <i>The approved qualification of permanent joining process</i>	☒	☐	Cert. No. 07 202 9120 Z 0347/2/V/01 Cert. No. 07 202 9120 Z 0029/1/V/01
Procédure de TT / <i>Description of the heat treatment process</i>	☒	☐	Instructions No. ITW 1a/88 Stress Relieving 640-660°C
Rapports de fabrication / <i>Manufacturing reports</i>	☒	☐	Report No. 4/2012 dated: 16.07.2012
PV QP AP et -END / <i>Approved qualification of permanent joining operation and non destructive test</i>	☒	☐	Qualified to EN 287-1 Cert. No. 07 202 9120 Z 0015/1/S06 to S09 Qualified to EN 473 Cert No. 01 202 POL/Z-07/0474/00 Cert No. VT2/5260/2012/1

PV essais destructifs et non destructifs / <i>Destructive and non destructive test</i>	☒	☐	RTG Test No. 4/BT-2/2012/A & B Macro Test No. 4/BT-2/2012/Prototyp/A & B & C Visual Test No. 4/BT-2/2012/prototyp Hydraulic Test No. 4/BT-2/2012/prototyp Burst Test No. 4/BT-2/2012/prototyp Mechanical Test No.: • 4/BT-2/2012/A/prototyp, • 4/BT-2/2012/B/prototyp Dimensional Test No. 4/BT-2/2012/prototyp
Enregistrements TT / <i>Heat treatments records</i>	☒	☐	
Rapports d'étalonnage / <i>Calibration records</i>	☒	☐	

Suivi des Contrôles et Essais, Examen des documents <i>Inspections and tests follow up</i>		Conformité <i>Conform</i>		Commentaires <i>Comments</i>
		C	NC	
Centre/ <i>Center</i>	- Contrôles et essais/ <i>Inspection and Tests</i>			
GZWM S.A.	- visual inspections	C		
GZWM S.A.	- wall thickness measurement	C		
GZWM S.A.	- dimensional test	C		
GZWM S.A.	- mechanical test (tensile test of cylinder bodies, bend test)	C		
GZWM S.A.	- macro examination	C		
GZWM S.A.	- RTG test	C		
GZWM S.A.	- hydraulic test pressure	C		
GZWM S.A.	- burst test	C		
Examen des enregistrements / <i>Record exams</i>				
	- visual inspections	C		4/BT-2/2012/prototyp
	- wall thickness measurement	C		4/BT-2/2012/prototyp
	- dimensional test	C		4/BT-2/2012/prototyp
	- mechanical test (tensile test of cylinder bodies, bend test)	C		4/BT-2/2012/A/prototyp, 4/BT-2/2012/B/prototyp
	- macro examination	C		4/BT-2/2012/Prototyp/A&B&C
	- RTG test	C		4/BT-2/2012/A&B
	- hydraulic test pressure	C		4/BT-2/2012/prototyp
	- burst test	C		4/BT-2/2012/prototyp

Conclusions

- ☒ La conception est conforme aux dispositions pertinentes de l'ADR/RID/IMDG / *The design is conform to ADR RID IMDG relevant prescription*
- ☒ Le prototype a été fabriqué conformément au modèle / *The prototype has been manufactured according to the model*
- ☒ Les procédures, contrôles, essais et épreuves satisfont aux prescriptions de l'ADR/RID/IMDG / *The procedures, the inspection checks and tests are conform to the ADR-RID-IMDG procedures*
- ☒ Les matériaux satisfont aux prescriptions de l'ADR/RID/IMDG / *Materials are conform to ADR-RID-IMDG prescriptions*
- ☒ Les MOAP sont approuvés, les personnels sont qualifiés / *The qualifications of permanent joining process are approved and the operators qualified*

Examiné par / Inspected by: Robert Wiśniewski

Nom / *Name* Robert Wiśniewski

Signature



Vérifié par / Checked by:

Nom / *Name*

Signature

Date d'émission / *Date of issue* 28.08.2012

Date d'expiration / *Expiration Date*

Agence, Centre BV / Inspection centre: BV KATOWICE / POLAND

Diffusion / *Distribution*: ☒ Client / *Client*

☒ Fabricant / *Manufacturer*

☐
☐