

07 Interpretace základních požadavků na materiály

OBSAH

Označení postupu	Otázka k přijatému doporučenému postupu	Číslo ekvivalentního pravidla podle PED
DP 07/01 R0	<i>Co se rozumí pod pojmem „schválené základní materiály zařazené do seznamu materiálů přípustných pro použití zpracovávaného v návaznosti na zařazení TZ do bezpečnostní třídy ?</i>	7/1
DP 07/02 R0	<i>Je možné zohlednit u výrobců materiálů certifikaci systémů (zabezpečení) jakosti tak, aby mohl tento výrobce (u něhož je autorizovanou osobou posouzena způsobilost systému jakosti pro vymezený okruh technologií a materiálů) osvědčovat dodávaný materiál pouze svým osvědčením 3.1 podle EN 10204 ?</i>	7/2
DP 07/03 R0	<i>Které jsou „vhodné prostředky“ pro schopnost identifikace podle čl. 4.2.2.přílohy č. 1 a čl. 2.1.1 přílohy č. 3 Vyhlášky ?-</i>	7/4
DP 07/04 R0	<i>Podle čl. 4.1.6 přílohy č. 1 je výrobce zařízení povinen učinit vhodná opatření, aby zajistil, že použitý materiál odpovídá příslušné specifikaci. Zejména musí být pro všechny materiály k dispozici dokumentace připravená jejich výrobcem, která shodu se specifikací potvrzuje. Jak lze tyto požadavky správně aplikovat z hlediska:</i> <ul style="list-style-type: none"><i>• požadovaného dokumentu kontroly,</i><i>• intervence (osvědčování způsobilosti) u výrobce materiálu?</i>	7/5
DP 07/05 R0	<i>V čl. 4.1 přílohy č. 1 Vyhlášky jsou vztaženy požadavky Vyhlášky na „Materiály částí vystavených tlaku, které ovlivňují technickou bezpečnost VZSN. Jak jsou tyto části definovány ?</i>	7/6
DP 07/06 R0	<i>Jaká materiálová osvědčení se požadují u součástí přírubových spojů?</i>	7/8
DP 07/07 R0	<i>Jaké požadavky se vztahují na dokumentaci a schopnost identifikace u přídatných materiálů pro svařování, pokud se týká:</i> <ul style="list-style-type: none"><i>• dokumentů kontroly,</i><i>• vhodných postupů pro zajištění identifikovatelnosti?</i>	7/10

Skupina DP 07

Označení postupu	Otázka k přijatému doporučenému postupu	Číslo ekvivalentního pravidla podle PED
DP 07/08 R0	<i>Má být volba použití přídavných materiálů pro svařování a jiných spojovacích materiálů v souladu se specifikacemi schválených základních materiálů přípustných pro použití k výrobě VZSN ?</i>	7/12
DP 07/09 R0	<i>Podle čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb. je povoleno použití materiálů, které jsou schváleny podle podmínek Vyhlášky. Platí to i pro materiál, jehož specifikace obsahuje doplňkové požadavky nebo zlepšené vlastnosti oproti jakosti, které jsou standardně uvedené pro příslušný materiál ve schváleném seznamu materiálů - přípustných pro použití na výrobu VZSN (v návaznosti na zařazení příslušného VZSN do bezpečnostní třídy) ?</i>	7/15
DP 07/10 R0	<i>Musí mít druh oceli, který byl zvolen pro součást vystavenou tlaku, vždy specifikované vlastnosti při rázovém namáhání?</i>	7/17
DP 07/11 R0	<i>Vztahují se základní požadavky na bezpečnost, týkající se materiálu podle bodů 4 přílohy 1 Vyhlášky na základní materiál nebo na tlakové VZSN ?</i>	7/18
DP 07/12 R0	<i>Jaké požadavky se vztahují na části VZSN, jako jsou klenutá dna, svorníky, příruby, svařované tvarovky apod., jestliže jsou samostatně uváděny na trh?</i>	7/19
DP 07/13 R0	<i>Splňuje požadavky stanovené v bodu 4. přílohy 1 samotný certifikát 3.1B nebo 3.1C?</i>	7/20
DP 07/14 R0	<i>Je posouzení vhodnosti určitého materiálu pro konkrétní aplikaci součástí specifického posouzení materiálu?</i>	7/21
DP 07/15 R0	<i>Podle článku č. 4.1.7 přílohy 1 vyhlášky č. 309/2005 Sb. je stanoveno, že se k výrobě tlakového zařízení použije materiál, u kterého bylo provedeno posouzení shody (rozuměje provedeno posouzení shody výrobcem materiálu) v souladu s technickou dokumentací příslušného zařízení. Znamená tento požadavek, že vlastnosti materiálů použitých v návrhu tlakového zařízení musí být založeny na vlastnostech potvrzených (zaručených) výrobcem?</i>	7/24

Skupina DP 07

**Pravidla podle PED, která nejsou relevantní pro použití v podmínkách platnosti
Vyhlášky č. 309/2005 Sb.**

7/3, 7/7, 7/9, 7/11, 7/13, 7/14, 7/16, 7/22, 7/23 a 7/25

Poznámky:

- V doporučených postupech č.: DP 07/04, 07/06, 07/12, 07/13 a 07/15 nedošlo k žádným změnám (zůstává označení **R0**).
- V doporučených postupech č.: DP 07/01, 07/02, 07/03, 07/05, 07/07, 07/08, 07/09, 07/10, 07/11 a 07/14 byl vypuštěn pouze text souvisejícího informativního postupu podle PED. Jedná se o drobnou změnu, která není označena jako revize (zůstává označení **R0**).

Doporučený postup	DP 07/01	R0	Postup dle PED:	7/1
Otázka: <p><i>Co se rozumí pod pojmem „schválené základní materiály zařazené do seznamu materiálů přípustných pro použití“ zpracovávaného v návaznosti na zařazení TZ do bezpečnostních tříd podle čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky ?</i></p>				
Doporučený postup se týká: <i>čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky</i>				
Odpověď: Schválené základní materiály je nutné chápat v podmínkách výroby nových nebo rekonstruovaných VZSN podle vyhlášky č. 309/2005 Sb. takto: <ol style="list-style-type: none">Pokud se jedná o výrobu podle technických podmínek, <u>kte</u>ré nevyužívají uznávaného technického kódu pro návrh, výrobu a zkoušení VZSN, musí výrobce (na základě analýzy nebezpečí) doložit bezpečnost jím navrhovaného materiálu. Jako „schválený materiál“ může použít materiál uvedený v některém z uznávaných technických kódů pro ekvivalentní zařízení JE nebo materiál určený pro dané použití a uvedený v seznamu sekce II normativně technické dokumentace A.S.I. V každém případě však musí výrobce (při takto provedené volbě materiálu) doložit v analýze nebezpečí vhodnost zvoleného materiálu pro specifické podmínky použití VZSN (včetně stanovení nutných opatření při uvážení všech provozních, poruchových a havarijních stavů).Pokud se jedná o výrobu podle <u>technických</u> podmínek, <u>kte</u>ré využívají uznávaného technického kódu pro návrh, výrobu a zkoušení VZSN, považuje se materiál uvedený ve zvoleném technickém kódu za harmonizovaný s technickými podmínkami Vyhlášky v tom případě, že výroba, zkoušení, přejímky a dokumentování takto zvoleného materiálu bude uceleně probíhat podle tohoto technického kódu. Další technologické zpracování takto dodaného materiálu musí respektovat též podmínky uvedeného technického kódu. Tuto situaci musí též výrobce vyhodnotit a doložit v analýze nebezpečí v rámci zpracování technické dokumentace návrhu VZSN.Pokud se jedná o výrobu podle technických podmínek, <u>kdy chce výrobce použít materiál, který není uveden ani v seznamu sekce II normativně technické dokumentace A.S.I. ani v žádném uznávaném technického kódu</u> pro návrh, výrobu a zkoušení VZSN musí výrobce na základě analýzy nebezpečí a souborem atestačních zkoušek doložit bezpečnost navrhovaného materiálu. Na tomto schválení se mimo AO podílí též odborná komise pro posuzování materiálů (A.S.I.)				
Poznámky: Při posuzování shody VZSN s požadavky Vyhlášky týkajícími se materiálu je nutno brát v úvahu účinky výrobních procesů na vlastnosti základního materiálu!!!				
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/02	R0	Postup dle PED:	7/2
Otázka: <i>Je možné zohlednit u výrobců materiálů certifikaci systémů (zabezpečení) jakosti tak, aby mohl tento výrobce (u něhož je autorizovanou osobou posouzena způsobilost systému jakosti pro vymezený okruh technologií a materiálů) osvědčovat dodávaný materiál pouze svým osvědčením 3.1 podle EN 10204 ?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4.1 přílohy 1 Vyhlášky				
Odpověď:				
Není možné: Vyhláška řeší posuzování způsobilosti systému (zabezpečení) jakosti pouze ve vztahu k výrobcům VZSN, nikoliv ve vztahu k výrobcům materiálů. V čl. 4.1.7 přílohy 1 Vyhlášky jsou jednoznačným způsobem definovány podmínky pro způsoby posouzení shody materiálu s technickou specifikací materiálu pro VZSN. Posuzování způsobilosti systému (zabezpečení) jakosti se podle Vyhlášky týká pouze výrobců VZSN, kteří mají (podle čl. 4.1.6 přílohy č. 1 Vyhlášky) odpovědnost za učinění vhodných opatření k tomu, aby byl k výrobě VZSN použit materiál v souladu se specifikovanými požadavky uvedenými v technické dokumentaci VZSN.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/03	R0	Postup dle PED:	7/4
Otázka: <i>Které jsou „vhodné prostředky“ pro schopnost identifikace podle čl. 4.2.2.přílohy č. 1 a čl. 2.1.1 přílohy č. 3 Vyhlášky ?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4.2.2.přílohy č. 1 a čl. 2.1.1 přílohy č. 3 vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Odpověď: Cílem schopnosti identifikace je vyloučit jakoukoli pochybnost ohledně specifikace materiálu použitého u určitého typu zařízení. Vhodné prostředky je třeba stanovit podle druhu zařízení a podmínek jeho výroby, jako je například složitost výrobku, kusová nebo sériová výroba, riziko záměny materiálů různé jakosti apod. Tyto prostředky sahají od fyzického značení jednotlivých polotovarů razídkem nebo barevnou značkou až po procedurální metody. Není nezbytné ve všech případech, aby byla identifikace materiálu svázána s určitou dodávkou. Systém identifikace by měl být přiměřený riziku záměny materiálů různé jakosti během výrobního procesu. Pokud toto riziko neexistuje, může být systém identifikace omezen na administrativní prostředky. Systém identifikace musí být vždy definován před zahájením výroby VZSN. Při ztrátě identifikace materiálů nesmí být tento materiál bez dodatečného prokázání požadovaných vlastností použit pro výrobu VZSN. Identifikace a přenos značení materiálů probíhá podle systému úrovně materiálového osvědčení (3.1 nebo 3.2 podle EN 10204).				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 20px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/04	R0	Postup dle PED:	7/5
Otázka: <p><i>Podle čl. 4.1.6 přílohy č. 1 Vyhlášky je výrobce VZSN povinen učinit vhodná opatření, aby zajistil, že použitý materiál odpovídá příslušné specifikaci. Zejména musí být pro všechny materiály k dispozici dokumentace připravená jejich výrobcem, která shodu se specifikací potvrzuje.</i></p> <p><i>Jak lze tyto požadavky správně aplikovat z hlediska:</i></p> <ul style="list-style-type: none">• požadovaného dokumentu kontroly,• intervence (osvědčování způsobilosti) u výrobce materiálu?				
Doporučený postup se týká: <p>čl. 4.1.6 a 4.1.7 přílohy č. 1 Vyhlášky</p>				
Odpověď: <ol style="list-style-type: none">1. Výrobce materiálu je povinen osvědčit, že celá dodávka odpovídá požadavkům specifikace a objednávky, kterou obdržel od způsobilého výrobce VZSN (jedná se o držitelem povolení schváleného a v rámci příslušného modulu posuzování shody prověřeného výrobce VZSN).2. Podle čl. 4.1.7.1 přílohy č. 1 Vyhlášky se pro hlavní součásti vystavené tlaku, v tlakovém zařízení bezpečnostní třídy 1 a 2, požadují materiálová osvědčení o specifické kontrole výrobku v úrovni 3.2 podle normy EN 10204:2004. Jedná se o materiálová osvědčení vystavená způsobilým výrobcem materiálu a osvědčená AO.3. Podle čl. 4.1.7.2. přílohy č.1 Vyhlášky se pro hlavní součásti vystavené tlaku, v tlakovém zařízení bezpečnostní třídy 3, požadují materiálová osvědčení o specifické kontrole výrobku v úrovni 3.1 podle normy EN 10204:2004 vystavená způsobilým výrobcem materiálu.4. Povinnost osvědčování způsobilosti výrobce materiálu není Vyhláškou stanovena. Podle čl. 4.1.6 přílohy č. 1 Vyhlášky je tato odpovědnost zcela na výrobcu VZSN. Pokud však výrobce materiálů určených pro výrobu VZSN používá při výrobě svých produktů zvláštních procesů (svařování, tváření a tepelné zpracování) musí doložit ověřené a schválené postupy pro tyto zvláštní procesy.				
Poznámky: <ol style="list-style-type: none">a) k materiálu dodanému obchodní firmou musí být přiloženo materiálové osvědčení příslušné úrovně vystavené původním výrobcem materiálu;b) pokud se týká identifikovatelnosti a přenášení značek, viz též otázku DP 07/03;c) za zvláštní procesy při výrobě materiálů a polotovarů se považují např. opravné svařování odlitků, výroba trubkových ohybů a pod.;d) ověřování a schvalování postupů zvláštních procesů pro okruh materiálů používaných na výrobu VZSN provádí AO.e) pokud se týká hlavních součástí vystavených tlaku, viz též otázku DP 07/05.				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/05	R0	Postup dle PED:	7/6
Otázka: <i>V čl. 4.1 přílohy č. 1 Vyhlášky jsou vztaženy požadavky Vyhlášky na „Materiály částí vystavených tlaku, které ovlivňují technickou bezpečnost VZSN“. Jak jsou tyto části definovány ?</i>				
Doporučený postup se týká: Čl. 4.1 přílohy č. 1 Vyhlášky				
Odpověď: <u>Za části vystavené tlaku jsou považovány ty části, které:</u> a) tvoří tlakové rozhraní, a části, které jsou důležité pro celistvost zařízení. Jako příklady hlavních částí vystavených tlaku lze uvést pláště, dna, příruby hlavních těles, trubkovnici výměníků, svazky trubek atd. b) jsou nerozebíratelným způsobem (svařováním) spojeny s částmi ad a) c) jsou důležité pro zajišťování funkcí podstatných z hlediska havarijní připravenosti VZSN. Tuto funkci musí definovat zadavatel /držitel povolení/ ve svém zadání pro analýzu nebezpečí. Výše uvedený rozsah částí vystavených tlaku tvoří vždy minimální rozsah částí VZSN podle Vyhlášky. Materiály pro tyto hlavní části VZSN vystavené tlaku zařazené do bezpečnostních tříd 1, 2 a 3 musí mít specifické materiálové osvědčení podle podmínek Vyhlášky (viz též DP 07/04). Viz též DP 07/06 týkající se součástí přírubových spojů.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 20px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/06	R0	Postup dle PED:	7/8
Otázka:				
<p><i>Jaká materiálová osvědčení se požadují u součástí přírubových spojů?</i></p>				
Doporučený postup se týká:				
Čl. 4.1 přílohy č. 1 Vyhlášky				
Odpověď:				
<p>Součásti přírubových spojů (šrouby, matice, svorníky, těsnění apod.) jsou spojovací součásti VZSN, u nichž je nutno specificky posuzovat jejich významnost pro bezpečnost VZSN.</p> <p>Jestliže tyto součásti přírubových spojů:</p> <p>a) přispívají k odolnosti vůči tlaku VZSN - <u>jsou pak částmi VZSN</u> vystavených tlaku (viz DP 07/05) V tomto případě musí jejich materiál splňovat příslušné požadavky čl. 4.1. přílohy 1 Vyhlášky;</p> <p>b) nepřispívají k odolnosti vůči tlaku a jejich porucha by nevedla k náhlému uvolnění energie stlačeného média, nebo by tato porucha nezpůsobila (podle zadání držitele povolení) riziko úniku Ra média nebo by neovlivnila požadovanou úroveň jaderné bezpečnosti, pak se tyto části <u>nepovažují za části VZSN</u> vystavených tlaku.</p> <p>Pokud však budou tyto součásti přírubových spojů uvedeny v seznamu VZSN jako jejich části ve smyslu Vyhlášky, platí i pro ně podmínky ad a)</p> <p>Jestliže se součásti přírubových spojů používají jako:</p> <ul style="list-style-type: none">• <u>části VZSN vystavené tlaku podle kritéria ad a)</u>, požaduje se specifická kontrola výrobku podle příslušného zařazení VZSN podle Vyhlášky;• <u>části VZSN vystavené tlaku podle kritéria ad b)</u>, požaduje se specifická kontrola výrobku s materiálovým osvědčením 3.1 podle EN 10 204• části, které nejsou vystaveny působení tlaku a nejsou částmi VZSN, postačí nespécifické materiálové osvědčení 2.2 podle EN 10 204.				
Poznámky:				
(viz též DP 07/04).				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Doporučený postup	DP 07/07	R0	Postup dle PED:	7/10
Otázka: <i>Jaké požadavky se vztahují na dokumentaci a schopnost identifikace u přídavných materiálů pro svařování, pokud se týká:</i> <ul style="list-style-type: none">• <i>dokumentů kontroly,</i>• <i>vhodných postupů pro zajištění identifikovatelnosti?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4 a čl. 4.1.7 přílohy č. 1 Vyhlášky				
Odpověď: Výrobci přídavných materiálů pro svařování jsou povinni poskytnout dokumenty kontroly, které potvrzují shodu se specifikací. Podle čl. 4.1.7 přílohy 1 Vyhlášky a pravidla DP 07/04 jsou výrobci materiálů povinni vydat jako dokument kontroly materiálové osvědčení 3.2 pro VZSN, které spadá do BT 1 a 2 a materiálové osvědčení 3.1 pro VZSN, které spadá do BT 3. <u>Odchylně od znění čl. 4 a čl. 4.1.7 přílohy č. 1 Vyhlášky je možné přistupovat k osvědčování přídavného materiálu pro svařování.</u> Pokud se jedná o přídavný materiál, který je navržen pro použití podle DP 07/01 ad a) a b) a existuje-li pro daný přídavný materiál schvalovací list, který identifikuje meze použití (např. Kennblatt), je možné pro dokladování přídavného materiálu pro svařování VZSN BT 1 a 2 použít materiálové osvědčení 3.1. Při návržení přídavného materiálu podle DP 07/01 ad a) se považuje za splnění dalších nutných opatření k prokázání vhodnosti zvoleného přídavného materiálu provedení a vyhodnocení pracovní zkoušky svarového spoje s použitím identické tavby přídavného materiálu, jaká bude použita na hotovém VZSN. Základní materiál pro zhotovení pracovní zkoušky musí být stejné značky jako svařovaný materiál VZSN – avšak bez požadavku použití stejné tavby. Pokud se jedná o přídavný materiál, který je navržen pro použití podle DP 07/01 ad c) je postupováno při schvalování přídavného materiálu stejně jako v DP 07/01 odst. c). Požadavek identifikovatelnosti se podle PED i podle Vyhlášky vztahuje i na přídavné materiály pro svařování. Tato schopnost může být zajištěna organizačními prostředky zahrnujícími přejímkou, identifikaci, skladování, přesun do výroby, dočasné uskladnění a použití ve výrobě a dostupnost správných dokumentů kontroly při konečném posouzení (viz též DP 07/03).				
Poznámky: Přídavné materiály pro svařování jsou definovány obchodním názvem, účelem použití a příslušnou technickou normou (nebo TP). V dokumentech kontroly přídavných materiálů pro svařování by měly být uvedeny výsledky zkoušek technických vlastností podle účelu použití a technické normy, například: <ul style="list-style-type: none">• chemické složení přídavného materiálu nebo svarového kovu,• tahové vlastnosti svarového kovu: pevnost v tahu, mez kluzu, tažnost,• vlastnosti při rázovém namáhání při teplotách podle účelu použití. Výsledky zkoušek se získávají při specifické kontrole a zkoušení.				
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"><i>Zrušena poznámka s odkazem na PED</i></div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/08	R0	Postup dle PED:	7/12
Otázka: <i>Má být volba použití přídavných materiálů pro svařování a jiných spojovacích materiálů v souladu se specifikacemi schválených základních materiálů přípustných pro použití k výrobě VZSN ?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky				
Odpověď: Vyhláška vyžaduje pro přídavné materiály pro svařování i pro jiné spojovací materiály splnění požadavků, které jsou definovány v čl. 4 a čl. 4.1 až 4.7. V případě přídavných materiálů pro svařování platí (pokud není z oprávněných důvodů v návrhu stanoveno jinak) že přídavný materiál pro svařování musí splňovat shodné požadavky jako jsou kladeny na základní materiály použité pro výrobu VZSN. Vhodnost vlastností použitého přídavného materiálu pro konkrétní účel použití (pro konkrétní VZSN) musí výrobce prokázat. Viz dále požadavky uvedené v DP 07/01 a v DP 07/07.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"><i>Zrušena poznámka s odkazem na PED</i></div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Doporučený postup	DP 07/09	R0	Postup dle PED:	7/15
Otázka: <p><i>Podle čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb. je povoleno použití materiálů, které jsou schváleny podle podmínek Vyhlášky .</i></p> <p><i>Platí to i pro materiál, jehož specifikace obsahuje doplňkové požadavky nebo zlepšené vlastnosti oproti jakosti, které jsou standardně uvedené pro příslušný materiál ve schváleném seznamu materiálů - přípustných pro použití na výrobu VZSN (v návaznosti na zařazení příslušného VZSN do bezpečnostní třídy) ?</i></p>				
Doporučený postup se týká: <p>čl. 4 přílohy 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb.</p>				
Odpověď: <p>Ano.</p> <p>Vlastnosti navrhovaného materiálu, které jsou oproti vlastnostem specifikovaným pro tento materiál podle příslušného seznamu přípustných materiálů lepší nebo je doplňují, nebrání, aby materiál vyhovoval podmínkám schváleného seznamu přípustných materiálů, jak je uvedeno v čl. 4 přílohy 1 Vyhlášky.</p> <p>Tyto lepší vlastnosti však <u>musí být uvedeny ve specifikaci návrhu VZSN</u>, kde výrobce zařízení identifikuje materiál pro výrobu VZSN.</p> <p>Tyto lepší vlastnosti <u>musí být pak následně uvedeny ve specifikaci, se kterou výrobce materiálu potvrzuje shodu podle přílohy I bodu 4.3.</u></p>				
Poznámky: <p style="text-align: center;"><u>Zrušena poznámka s odkazem na PED</u></p>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/10	R0	Postup dle PED:	7/17
Otázka:				
<p><i>Musí mít druh oceli, který byl zvolen pro součást vystavenou tlaku, vždy specifikované vlastnosti při rázovém namáhání?</i></p>				
Doporučený postup se týká:				
Odpověď:				
<p><u>ANO vždy</u></p>				
<p>Vyhláška nspecifikuje žádnou mezní hodnotu mechanických vlastností materiálů, jak tomu činí směrnice PED, ale stanovuje, že základní materiály musí být vhodné pro výrobu, opravy nebo rekonstrukce tlakového VZSN po celou dobu jeho životnosti. S ohledem na vyšší rizika při použití materiálů na výrobu tlakových VZSN není vhodné povolovat žádnou výjimku.</p>				
Poznámky:				
<p style="text-align: center;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</p>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Doporučený postup	DP 07/11	R0	Postup dle PED:	7/18
Otázka: <i>Vztahují se základní požadavky na bezpečnost, týkající se materiálu podle bodů 4 přílohy 1 Vyhlášky na základní materiál nebo na tlakové VZSN ?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Odpověď: Základní požadavky na bezpečnost se vztahují na celé tlakové VZSN, tj. jeho materiály včetně tepelně ovlivněných zón svarových spojů nerozebíratelným způsobem připojených jiných částí. Bližší určení okruhu, na nějž se základní požadavky vztahují může určit též seznam částí VZSN, které mají vliv na technickou bezpečnost celého VZSN. Je-li okruh VZSN a jeho částí takto definován, pak je možné připustit, že základní požadavky na bezpečnost se už nevztahují na součásti, které nejsou vystaveny tlaku a které nejsou určeny v seznamu částí VZSN.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 20px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/12	R0	Postup dle PED:	7/19
Otázka:				
<p><i>Jaké požadavky se vztahují na části VZSN, jako jsou klenutá dna, svorníky, příruby, svařované tvarovky apod., jestliže jsou samostatně uváděny na trh?</i></p>				
Doporučený postup se týká:				
čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Odpověď:				
<p>Aby díly vyrobené z materiálů, jako jsou plechy v tabulích nebo ve svitcích a tyče, mohly být použity na výrobu VZSN, musí splňovat všechny příslušné základní požadavky na bezpečnost, které se týkají používaného výrobního procesu; například na výrobu svařovaných klenutých den se vedle oddílu 4 přílohy 1 vztahují požadavky bodů 3.1 této přílohy.</p> <p>Aby výrobce VZSN, které obsahuje uvedené díly, prokázal jeho shodu s požadavky Vyhlášky, potřebuje od dodavatele částí příslušné dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none">– certifikáty materiálů (plechů, výkovků, trubkových ohybů, odlitků, tyčí apod.), pokud připadají v úvahu:<ul style="list-style-type: none">• schválení postupů svařování,• schválení pracovníků pro svařování,• kvalifikace pracovníků provádějících nedestruktivní zkoušky,• protokoly nedestruktivních zkoušek,• protokoly destruktivních zkoušek,• údaje o tváření a tepelném zpracování atd. <p>k uvedeným je nutné zahrnout i schválení některých postupů tváření a tepelného zpracování (např. postupů pro výrobu trubkových ohybů)</p> <p>Tyto údaje mohou mít formu certifikátu dílu.</p> <p>Výkovky (včetně kovaných přírub), odlitky a bezešvé trubky se obecně považují za materiál. Za materiál se rovněž považují tvarovky vyrobené z těchto „materiálů“ bez dalšího svařování nebo jiného postupu, který by mohl měnit vlastnosti materiálu.</p>				
Poznámky:				
<p>Podle současné praxe lze požadovat, aby samostatně prodávané díly byly dodávány s certifikáty podle normy EN10204 Kovové výrobky. Druhy dokumentů kontroly nebo podobného předpisu. Předávání těchto certifikátů spolu s díly není v rozporu s Vyhláškou.</p> <p>Viz též doporučené postupy DP 01/06, 01/11, 07/04, 07/05, 07/06 a 07/11.</p>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 07

Doporučený postup	DP 07/13	R0	Postup dle PED:	7/20
Otázka: <i>Splňuje požadavky stanovené v bodu 4.1.7 přílohy 1 samotný certifikát dle EN 10 204 ?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4.1.7 přílohy 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Odpověď: Při použití certifikátů 3.1.B nebo 3.1.C podle normy EN10204:1991 → <u>Nesplňuje.</u> V bodu 4.1.7 přílohy 1 se výslovně požaduje, aby výrobce materiálu potvrdil <u>shodu se specifikací.</u> Samotný certifikát 3.1B nebo 3.1C uvedený požadavek nesplňuje, protože definice těchto dokumentů v normě EN10204:1991 takové potvrzení neobsahuje. <u>Splnění uvedeného požadavku lze dosáhnout zvláštním prohlášením výrobce materiálu v certifikátu nebo v samostatném dokumentu.</u>				
Při použití certifikátů 3.1 nebo 3.2 podle normy EN10204:2004 → <u>Splňuje.</u> V tomto případě musí být součástí vydávaných certifikátů prohlášení výrobce materiálu o shodě s podmínkami uvedenými v objednávce s uvedením výsledků specifických kontrol. V případě, kdy výrobce materiálu nepotvrdil shodu se specifikací (podle staré normy EN 10 204:1991), nestačí ke splnění požadavků podle bodu 4 přílohy 1, aby výrobce zařízení provedl (nebo dal provést) některé zkoušky. Není tím totiž splněn požadavek na zapojení právní odpovědnosti výrobce materiálu. Viz též DP 07/04. Pro dodávky a dokumentování materiálů pro tlaková VZSN platí podmínky uvedené v čl. 4.1.7 přílohy č. 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Poznámky:				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Doporučený postup	DP 07/14	R0	Postup dle PED:	7/21
Otázka: <p><i>Je posouzení vhodnosti určitého materiálu pro konkrétní aplikaci součástí specifického posouzení materiálu?</i></p>				
Doporučený postup se týká: <p>kap. 2.1, 2.2 a 4 přílohy č. 1 vyhlášky č. 309/2005 Sb.</p>				
Odpověď: <p>Vyhláška č. 309/2005 Sb. neuvádí žádné konkrétní hodnoty základních požadavků na bezpečnost použitelného materiálu tak jak je uvádí směrnice PED v čl 7 přílohy č. I. Vyhláška proto předpokládá poněkud odlišný přístup specifického posuzování materiálu, který je možné rozdělit také do dvou různých procesů:</p> <ul style="list-style-type: none">▪ použití pouze schválených základních materiálů podle požadavku čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky (viz současně doporučený postup č. DP 07/01)▪ prokázání vhodnosti zvoleného materiálu pro konkrétní aplikaci <p>Specifické posouzení materiálu je určeno pro první z uvedených procesů. Výsledkem specifického posouzení materiálu musí být stručný, avšak vyčerpávající popis všech identifikačních vlastností materiálu, jež jsou důležité pro jeho k použití v návaznosti na požadavky čl. 4 přílohy č. 1 Vyhlášky.</p> <p>Prokázání vhodnosti zvoleného materiálu pro konkrétní aplikaci vychází z analýzy nebezpečí prováděné v rámci zpracování technické dokumentace návrhu tlakového VZSN.</p> <p>Posouzení a prokázání vhodnosti určitého materiálu pro konkrétní aplikaci je důležitou součástí technické dokumentace v rámci posuzování shody. Posouzení vhodnosti určitého materiálu pro konkrétní aplikaci není součástí samotného specifického posouzení materiálu – prvního z uvedených procesů.</p>				
Poznámky: <p style="text-align: center;"><u>Zrušena poznámka s odkazem na PED</u></p>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Doporučený postup	DP 07/15	R0	Postup dle PED:	7/24
Otázka: <i>Podle článku č. 4.1.7 přílohy 1 vyhlášky č. 309/2005 Sb. je stanoveno, že se k výrobě tlakového zařízení použije materiál, u kterého bylo provedeno posouzení shody (rozumějme provedeno posouzení shody výrobcem materiálu) v souladu s technickou dokumentací příslušného zařízení. Znamená tento požadavek, že vlastnosti materiálů použitých v návrhu tlakového zařízení musí být založeny na vlastnostech potvrzených (zaručených) výrobcem?</i>				
Doporučený postup se týká: článek č. 4.1.7 přílohy 1 Vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Odpověď: Ano Všechny specifické vlastnosti materiálů použité v návrhu zařízení, tj. chemické složení, mechanické vlastnosti při zkoušce tahem a při rázovém namáhání a pod., musí být založeny na vlastnostech uvedených ve specifikaci, která byla potvrzena výrobcem materiálu. Toto neznamena, že hodnoty uvedené ve specifikaci musí být zapsány v certifikátu. Postačí, je-li v certifikátu výrobcem materiálu uveden odkaz na specifikaci, v níž jsou příslušné hodnoty zahrnuty (např. přílohy certifikátu). Viz též doporučené postupy č. DP 07/10 a 07/11.				
Poznámky:				
Vydáno dne: 20.03.2007				