

**DECYZJA Nr UC-19-142-N/3-15
z dnia 15 września 2015r.**

Na podstawie art. 9 ust.1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2013 r. poz. 963 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267)

w y d a j e s i ę u p r a w n i e n i e

**"ZRUG" SPÓŁKA Z O.O.
GDYŃSKA 45, 61-016 POZNAŃ**

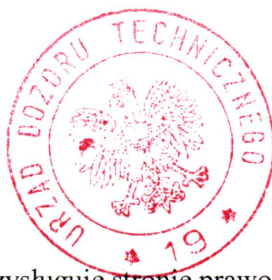
do naprawy

rurociągów technologicznych do materiałów palnych, rurociągów technologicznych do materiałów trujących lub żrących, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących

zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków określonych w uprawnieniu stanowiących załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

Uchyła się decyzję UDT Oddział w Poznaniu Nr UC-19-142-N/2-13 z dnia 29 lipca 2013 w sprawie uprawnienia do naprawy.

UZASADNIENIE



**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

Urząd Dozoru Technicznego
p.o. Dyrektor
Oddziału w Poznaniu
z up. mgr inż. Tomasz Filipkowski

POUCZENIE: Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo do wniesienia odwołania do Ministra Gospodarki, Pl. Trzech Krzyży 3/5, 00-507 w Warszawie, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, za pośrednictwem Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego w Warszawie ul. Szczęśliwicka 34.

**"ZRUG" Spółka z o.o.
Główny Spawalnik**

15.09.2015
.....
data

..... inż. Ryszard Pierard
(potwierdzenie odbioru decyzji)

Załączniki:

- Nr 1. Warunki uprawnienia
- Nr 2. Zakres uprawnienia

WARUNKI UPRAWNIENIA

"ZRUG" SPÓŁKA Z O.O. **GDYŃSKA 45, 61-016 POZNAŃ**

1. Dokumentacja techniczna naprawy

- 1.1. Dokumentacja techniczna (instrukcja techniczna) naprawy wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej (instrukcji technicznej) naprawy wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).

2. Naprawa

- 2.1. Każda naprawa musi być uzgodniona z Urzędem Dozoru Technicznego.
- 2.2. Naprawa musi spełniać wymagania określone w:
 - 1) warunkach technicznych dozoru technicznego: DT-UT-90/WO-W, DT-UT-90/WO-M, DT-UC-90/WO
 - 2) instrukcjach technologicznych Instrukcja ID - 13.153 Instrukcja wytwarzania, naprawy i modernizacji rurociągów przesyłowych i technologicznych
 - 3) instrukcjach dla kontroli jakości Instrukcja ID - 14.002 Kontrola Jakości wytwarzania, naprawy i modernizacji rurociągów przesyłowych i technologicznych
- 2.3. Osoby odpowiedzialne za naprawy oraz osoby naprawiające urządzenia powinny posiadać kwalifikacje i uprawnienia wymagane przepisami o dozorze technicznym.

3. Kontrola jakości

- 3.1. Kontrola jakości :
 - 1) dokonuje odbioru jakościowego dostaw materiałów i elementów przeznaczonych do napraw oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w naprawianych urządzeniach,
 - 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu naprawiania urządzeń,
 - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
 - 4) wykonuje końcowe badania techniczne naprawionych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości i/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,

- 5) zapewnia właściwe przygotowanie naprawionych urządzeń do badań sprawdzających zgodność wykonania z dokumentacją techniczną i warunkami technicznymi dozoru technicznego oraz zgłasza do oddziału UDT gotowość do ich przeprowadzenia,
 - 6) oznacza urządzenia swoją cechą w miejscach określonych w instrukcji dla kontroli jakości lub procedurach systemu zarządzania jakością.
- 3.2. Dla naprawionych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
 - 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania naprawionych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
 - 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości naprawianych urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorcze technicznym.

4. Postanowienia końcowe

- 4.1. Zakład jest zobowiązany zawiadomić Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Poznaniu o każdej zmianie danych zawartych we wniosku o uprawnienie zakładu oraz w załącznikach do tego wniosku będących podstawą określenia zakresu i warunków niniejszego uprawnienia.
- 4.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji Urzędu Dozoru Technicznego Oddział w Poznaniu.
- 4.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Poznaniu przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia.
- 4.4. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Poznaniu zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:
 - 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
 - 2) niewłaściwej jakości, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji, naprawianych urządzeń.
- 4.5. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Poznaniu cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenia uprawnienia.

Z up. Prezesa UDT
Urząd Dozoru Technicznego
p.o. Dyrektor
Oddziału w Poznaniu

mgr inż. Tomasz Filipkowski

ZAKRES UPRAWNIENIA

**"ZRUG" SPÓŁKA Z O.O.
GDYŃSKA 45, 61-016 POZNAŃ**

1. Przedmiot uprawnienia

Uprawnienie dotyczy naprawy: rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących - metalowych, rurociągów technologicznych do materiałów trujących lub żrących - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych - metalowych, rurociągów technologicznych do materiałów palnych - metalowych.

2. Technologia i materiały

Szczegółowy zakres uprawnienia - procesy technologiczne naprawy i stosowane materiały podane są w odpowiednich arkuszach niniejszego załącznika:

- 1) Arkusz S - technologia - spajanie metali
- 2) Arkusz S3 - technologia - spajanie termoplastycznych tworzyw sztucznych
- 3) Arkusz PP1 - technologia - przeróbka plastyczna

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
p.o. Dyrektor

Oddziału w Poznaniu

mgr inż. Tomasz Filipkowski

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - przeróbka plastyczna

1. Nazwa zakładu: "ZRUG" SPÓŁKA Z O.O.
GDYŃSKA 45, 61-016 POZNAŃ

2. Metoda - rodzaj operacji kształtowania /łączenia i dane procesu przeróbki plastycznej

Tablica PP1

Lp.	Przeróbka plastyczna - rodzaj operacji kształtowania/łączenia plastycznego	Rodzaj wyrobu, elementu/ sposób wykonania	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608: 2005	Gatunek materiału	Zakres wymiarowy	Kształtowanie i zabiegi cieplne				Metoda przeróbki
						na zimno		na gorąco		
						z obróbką cieplną	bez obróbki cieplnej	z obróbką cieplną	bez obróbki cieplnej	
1	Gięcie	rury	2	Wszystkie gatunki grupy 2	(g) 11-17,5 mm; (fi) 711 mm; (promień) =>40xfi		X			Maszynowo

Urząd Dozoru Technicznego
p.o. Dyrektor
Oddziału w Poznaniu
mgr inż. Tomasz Filipkowski

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - spajanie metali

1. Nazwa zakładu: "ZRUG" SPÓŁKA Z O.O.
GDYŃSKA 45, 61-016 POZNAŃ

2. Szczegółowe dane dotyczące prac spawalniczych zawarte są w zatwierdzonych kartach WPS / kartach operacyjnych.

3. Dane dotyczące procesu spajania, zakresu wymiarowego

Tablica S

L.p.	Rodzaj materiału	Metoda spajania wg PN EN ISO 24063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608: 2005	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów (mm)		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
1	Stale	135/111-kombinowana	1, 2	BW, FW	P, T	3-28,4	3-28,4	>=109,55
2	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1, 2	BW, FW	P, T	3-28,4	3-28,4	>=57,1
3	Stale	141/111-kombinowana	1, 2	BW, FW	P, T	3-28,4	3-28,4	>=57,1
4	Stale	141-spawanie metodą TIG	1, 2	BW, FW	P, T	3-17,6	3-17,6	>=57,15
5	Stale	135/136-spawanie metodą MAG; drutem litym / drutem proszkowym	2	BW	P	11-17,5		
6	Stale	141/111-kombinowana	2	BW	P	11-17,5		
7	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	2	BW	P	11-17,5		
8	Stale	141/111-kombinowana	3	BW, FW	P, T	3-22	3-22	>=236,5
9	Stale	111/136-kombinowana	2	BW	P	11-17,5		

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
p.o. Dyrektor

Oddziału w Poznaniu

mgr inż. Tomasz Filipkowski

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - spajanie termoplastycznych tworzyw sztucznych

1. Nazwa zakładu: "ZRUG" SPÓŁKA Z O.O.
GDYŃSKA 45, 61-016 POZNAŃ
2. Szczegółowe dane dotyczące prac spawalniczych zawarte są w zatwierdzonych kartach WPS/kartach operacyjnych.
3. Dane dotyczące procesu spajania, zakresu wymiarowego

Rodzaj tworzywa wg normy PN-EN 13067:2005		Zakres wymiarowy łączonych elementów mm
Grupa materiałowa	Podgrupa materiałowa	
3 PE	3.4	d = 110 lub d = 180; SDR = 11 lub SDR = 17,6
3 PE	3.6	d = 90; SDR = 11
3 PE	3.8	d = 32 lub d = 90; SDR = 11

Urząd Dozoru Technicznego
Zastępca Prezesa UDT
p.o. Dyrektor
Oddziału w Poznaniu

mgr inż. Tomasz Filipkowski