

**DECYZJA Nr UC-19-142-W/9-15  
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**

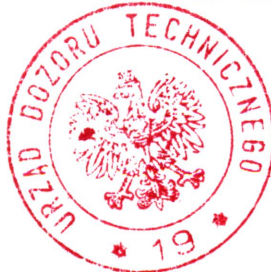
do wytwarzania

**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.

Uchyla się decyzję UDT Oddział w Poznaniu Nr UC-19-142-W/8-13 z dnia 29 lipca 2013 w sprawie uprawnienia do wytwarzania.

**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.

14.09.2015  
data

„ZRUG” Spółka z o.o.  
Główny Spawalník  
mgr 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**

- 1.1. Każda dokumentacja techniczna wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.3. W toku uzgadniania dokumentacji technicznej ustala się formę wykonywania dozoru technicznego.

#### **2. Wytwarzanie**

- 2.1. Wytwarzanie urządzeń musi spełniać wymagania określone w :
  - 1) warunkach technicznych dozoru technicznego: DT-UT-90/WO-W, DT-UT-90/WO-M
  - 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
- 2.2. Osoby odpowiedzialne za wytwarzanie i osoby wykonujące czynności przy wytwarzaniu urządzeń muszą 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 wytwarzania oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w wytwarzanych urządzeniach
  - 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu wytwarzania urządzeń,
  - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
  - 4) wykonuje końcowe badania techniczne wytworzonych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości i/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
  - 5) zapewnia właściwe przygotowanie wytworzonych 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 wytworzonych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.

- 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania wytworzonych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, dostarczaną wraz z urządzeniem, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości wytwarzanych urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorze 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. Urzędu 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, wytwarzanych 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 wytwarzania: rurociągów przesyłowych do materiałów palnych - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących - metalowych.

**2. Technologia i materiały**

Szczegółowy zakres uprawnienia - procesy technologiczne wytwarzania 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, FW	P	11-17,5	X	X
6	Stale	141/111-kombinowana	2	BW	P	11-17,5	X	X
7	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	2	BW	P	11-17,5	X	X
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	X	X

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

Z up. Prezesa UDT  
Urząd Dozoru Technicznego  
p.o. Dyrektor

Oddziału w Poznaniu

mgr inż. Tomasz Filipkowski