



# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że

**PGNiG Technologie S.A.**  
**Oddział Produkcyjny Naftomet**  
**38-400 Krosno, ul. Naftowa 8**

posiada uprawnienie do wytwarzania elementów  
**URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH I BEZCIŚNIENIOWYCH**

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **09.12.2016r.**  
Zarejestrowano pod nr **UC-25-7-E/1-16**



*Z up. Prezesa UDT*

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Tarpowie

  
Jan Trzeźłowski

**DECYZJA Nr UC-25-7-E/1-16  
z dnia 09 grudnia 2016r.**

Na podstawie art. 9 ust.1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2015 r. poz. 1125, z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23, z późn. zm.)

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

**PGNiG Technologie S.A.  
Oddział Produkcji Naftomet  
38-400 Krosno, ul. Naftowa 8**

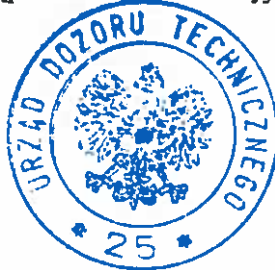
**do wytwarzania elementów**

**urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych**

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

**UZASADNIENIE**

Na podstawie art. 107 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego odstąpiono od sporządzenia uzasadnienia.



**PREZES  
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**  
Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Tarnowie  
*[Signature]*  
Jan Trzosiński  
z up.

**POUCZENIE:** Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo do wniesienia odwołania do Ministra Rozwoju i Finansów, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, za pośrednictwem Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego w Warszawie ul. Szczęśliwicka 34.

11.01.17  
.....  
data

Zastępca Dyrektora ds. Rozwoju  
Główny Konstruktor  
.....  
(potwierdzenie odbioru decyzji)  
Andrzej Tomkowicz

**Załączniki:**

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

## **WARUNKI UPRAWNIENIA**

**PGNiG Technologie S.A.**  
**Oddział Produkcyjny Naftomet**  
**38-400 Krosno, ul. Naftowa 8**

### **1. Zakres**

Warunki dotyczą wytwarzania elementów urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - metalowych

### **2. Dokumentacja techniczno - konstrukcyjna**

- 2.1. Każda dokumentacja techniczno-konstrukcyjna wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (w Oddziale UDT lub w CLDT).
- 2.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (w Oddziale UDT lub w CLDT).

### **3. Wytwarzanie**

- 3.1. Wytwarzanie elementów musi spełniać wymagania określone
  - 1) warunkach technicznych dozoru technicznego:  
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 18 września 2001 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego, jakim powinny odpowiadać zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe przeznaczone do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych (DZ.U. 2001 nr 113 poz. 1211),  
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego, jakim powinny odpowiadać zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe przeznaczone do magazynowania materiałów trujących lub żrących (Dz.U. 2002 nr 63 poz. 572)
  - 2) warunkach technicznych ustalonych w trybie art. 8 ust. 6 ustawy z dnia 21 grudnia 2000r o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2013 r. poz. 963 z późn. zm.):  
Specyfikacje techniczne WUdT/UC/2003,  
Specyfikacje techniczne WUdT-ZB-2009
  - 3) instrukcjach technologicznych  
Instrukcja M/IV/09.03 "Spawanie i napawanie"  
Instrukcja M/IV/03.02 "Zasady znakowania wyrobów gotowych"  
Instrukcja M/IV/03.03 "Znakowanie materiałów hutniczych"  
Instrukcja M/IV/08.03 "Obróbka cieplna po spawaniu i napawaniu"
  - 4) instrukcjach dla kontroli jakości  
Instrukcja M/V/04.01 "Sprawdzanie i konserwacja sprawdzianów i przyrządów pomiarowych"  
Instrukcja M/V/02.01 "Kontrola jakości"  
Instrukcja M/V/02.24 "Kontrola dostaw"

- 3.2. Materiały stosowane do budowy elementów urządzeń muszą spełniać wymagania przepisów o dozorcze technicznym.
- 3.3. Szczegółowy zakres uprawnienia - procesy technologiczne wytwarzania i stosowane materiały - podane są w odpowiednich arkuszach załącznika nr 2 decyzji.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za wytwarzanie elementów urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorcze technicznym.
- 3.5. Osoby wytwarzające elementy urządzeń muszą posiadać kwalifikacje oraz uprawnienia wymagane przepisami o dozorcze technicznym.

#### **4. Kontrola jakości**

- 4.1. Kontrola jakości :
  - 1) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu wytwarzania elementów urządzeń,
  - 2) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
  - 3) wykonuje końcowe badania techniczne wytworzonych elementów urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości oraz przepisami o dozorcze technicznym,
  - 4) zapewnia właściwe przygotowanie i zgłasza do oddziału UDT gotowość do przeprowadzania odbioru technicznego wytworzonych elementów urządzeń.
- 4.2. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania elementu urządzenia kontrola jakości:
  - 1) wystawia dokumentację techniczną w zakresie określonym przez UDT (poświadczenie potwierdzające wykonanie elementu urządzenia zgodnie z przepisami o dozorcze technicznym i z instrukcjami technologicznymi),
  - 2) oznacza element urządzenia swoją cechą w miejscach określonych w przepisach o dozorcze technicznym lub w instrukcji dla kontroli jakości, jeżeli jest to wymagane.
- 4.3. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości wytwarzanych elementów urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorcze technicznym.

#### **5. Postanowienia końcowe**

- 5.1. Zakład jest zobowiązany zawiadomić Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Tarnowie o każdej zmianie danych zawartych we wniosku o uprawnienie zakładu oraz w załącznikach do tego wniosku będących podstawą określenia zakresu i warunków niniejszego uprawnienia.
- 5.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji organu Urzędu Dozoru Technicznego.
- 5.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Tarnowie przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia w ramach inspekcji okresowych Zakładu.
- 5.4. Organ Urzędu Dozoru Technicznego zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:
  - 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
  - 2) niewłaściwej jakości, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji, wytworzonych elementów.

5.5. Organ Urzędu Dozoru Technicznego cofnie uprawnienie w następujących przypadkach:

- 1) nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stwierdzonych podczas inspekcji zakładu przez Urząd Dozoru Technicznego,
- 2) zaniechania wytwarzania elementów urządzeń,
- 3) uniemożliwienia Urzędowi Dozoru Technicznego przeprowadzenia inspekcji w zakresie przestrzegania wymagań niniejszych warunków.

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Tarnowie



Jan Trzeźniowski

## **ZAKRES UPRAWNIENIA**

**PGNiG Technologie S.A.**  
**Oddział Produkcyjny Naftomet**  
**38-400 Krosno, ul. Naftowa 8**

### **1. Przedmiot uprawnienia**

Uprawnienie dotyczy wytwarzania elementów urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - metalowych.

### **2. Technologia i materiały**

Technologie i materiały stosowane do wytwarzania elementów wymienionych w pkt 1 podane są w odpowiednich arkuszach niniejszego załącznika:

- 1) Arkusz S - technologia - spajanie metali
- 2) Arkusz PP1 - technologia - przeróbka plastyczna

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział w Tarnowie

  
Jan Trześniowski

**ZAKRES UPRAWNIENIA**  
**technologia – spajanie metali**

1. Nazwa zakładu: PGNiG Technologie S.A.  
Oddział Produkcyjny Naftomet  
38-400 Krosno, ul. Naftowa 8,
2. Szczegółowe dane dotyczące prac spawalniczych zawarte są w zatwierdzonych instrukcjach WPS / ~~kartaach operacyjnych~~.
3. Dane dotyczące procesu spajania, zakresu wymiarowego.

Lp.	Rodzaj materiału	Metoda spajania wg PN EN ISO 24063	Grupa materiałowa wg PN-CR ISO 15608: 2002	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów [mm]		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
1	Aluminium i jego stopy	141 – spawanie metodą TIG	22	BW, FW	P, T	3,0 ÷ 8,0	3,0 ÷ 8,0	> 500 (≥ 150 dla PA)
2	Stale	111 – spawanie łukowe elektrodą otuloną	1, 5	BW, FW	T	-	3 ÷ 36	≥ 38
3	Stale	141 – spawanie metodą TIG	1, 8	BW, FW	P, T	1,82÷17,6	1,82÷17,6	≥ 10
4	Stale	135 – spawanie metodą MAG	1, 3, 7	BW, FW	P, T	3 ÷ 50	3 ÷ 50	≥ 15
5	Stale	121 – spawanie łukiem krytym	1	BW, FW	P, T	9,0 ÷ 36	9,0 ÷ 36	≥ 150

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Tarnowie

  
Jan Trzeciński

**ZAKRES UPRAWNIENIA**  
**technologia – przeróbka plastyczna**


1. Nazwa zakładu: **PGNiG Technologie S.A.**  
**Oddział Produkcyjny Naftomet**  
**38-400 Krosno, ul. Naftowa 8**

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 TR ISO 15608: 2002	Gatunek materiału	Zakres wymiarowy [mm]	kształtowanie i zabiegi cieplne				Metoda przeróbki
						na zimno		na gorąco		
						z obróbką cieplą	bez obróbki cieplnej	z obróbką cieplą	bez obróbki cieplnej	
1	Zwijanie	plaszczki zbiorników	I	gatunki grupy I ( $R_e \leq 355$ MPa)	$F \leq 5\%$		X			ręczna
2	Gięcie rur	rury	I	gatunki grupy I ( $R_e \leq 355$ MPa)	$g = 2,25 \div 9,0$ $\varnothing = 10,6 \div 42,6$ $\alpha \leq 180^\circ$ $R \geq 2,35 D_2$		X			ręczna

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział w Tarnowie  
  
Jan Trzeciński



# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Tarnowie

Numer Rejestru Zakładu 7

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za wytwarzanie oraz za kontrolę jakości

WAŻNY OD DNIA 09 grudnia 2016r.

1. Nazwa zakładu: PGNiG Technologie S.A.  
Oddział Produkcyjny Naftomet  
38-400 Krosno, ul. Naftowa 8

### 2. Wykaz osób odpowiedzialnych za poszczególne zakresy prac

Tablica OO1

Odpowiedzialność za		Imię i nazwisko	Nr świadectwa	Stanowisko	Wzór cechy
Zakres prac	Rodzaj urządzeń				
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Andrzej Penar	OO-25-31/15	Kierownik Wydziału Konstrukcji Stalowych	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Wojciech Sołyga	OO-25-30/15	Główny Spawalnik	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Marcin Nowak	OO-25-32/15	Kierownik Działu Kontroli Jakości	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Wacław Krzywda	OO-25-33/15	Kontroler Jakości	

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Tarnowie  
  
Jan Trześniowski