



# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że

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

posiada uprawnienie do wytwarzania

ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO  
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH  
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO  
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH  
ZBIORNIKÓW STAŁYCH PRZEZNACZONYCH SPECJALNIE DLA RUROCIĄGÓW  
PRZESYŁOWYCH

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-W/5-16**



*Z up. Prezesa UDT*

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział w Targowie

*Jan Trześniowski*  
Jan Trześniowski

**DECYZJA Nr UC-25-7-W/5-16  
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.)

**wyda je się uprawnienie**

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

do wytwarzania

**zbiorników bezcisnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów trujących lub żrących,  
zbiorników bezcisnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów ciekłych zapalnych,  
zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych**

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

Uchyła się decyzję UDT Oddział w Tarnowie Nr UC-25-7-W/4-98 z dnia 19 października 1998 w sprawie uprawnienia do wytwarzania.

**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 Trząśniowski  
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~~ **Szczęśliwicka 34**

11. 01. 17.  
.....  
data

Zastępca Dyrektora ds. Rozwoju  
**Główny Konstruktor**  
*[Signature]*  
.....  
**Andrzej Tomkowicz**  
(potwierdzenie odbioru decyzji)

**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. Dokumentacja techniczna**

- 1.1. Każda dokumentacja techniczna wymaga uzgodnienia z organem Urzędu Dozoru Technicznego (w Oddziale UDT lub CLDT).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej wymaga ponownego uzgodnienia z organem Urzędu Dozoru Technicznego (w Oddziale 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:  
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 2015 r. poz. 1125,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"
- 2.2. Osoby odpowiedzialne za wytwarzanie i osoby wykonujące czynności przy wytwarzaniu urządzeń muszą posiadać kwalifikacje i uprawnienia wymagane przepisami o dozorcze 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,
  - 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 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.
- 4.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji organu Urzędu Dozoru Technicznego.
- 4.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Tarnowie przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia w ramach inspekcji okresowych Zakładu.
- 4.4. Organ Urzędu Dozoru Technicznego zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:
- 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
  - 2) niewłaściwej jakości, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji, wytwarzanych urządzeń.
- 4.5. Organ Urzędu Dozoru Technicznego cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenia uprawnienia.

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział 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: zbiorników bezciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych - metalowych, zbiorników bezciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów trujących lub żrących - metalowych, zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych.

### **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 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	Alumini 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	-	3,0 ÷ 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	3,0 ÷ 50	3,0 ÷ 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  
Oddział w Tarnowie  
  
Jan Trzebiński

**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)	$g = 2,25 \div 9,0$ $\varnothing = 10,6 \div 42,6$ $\alpha \leq 180^\circ$ $R \geq 2,35 D_z$		X			ręczna

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział w Tarnowie  
  
Jan Trzeźniowski

# 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 urządzeń	zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych	Andrzej Penar	OO-25-31/15	Kierownik Wydziału Konstrukcji Stalowych	
Wytwarzanie urządzeń	zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych	Wojciech Solyga	OO-25-30/15	Główny Spawalnik	
Kontrolę jakości	zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych	Marcin Nowak	OO-25-32/15	Kierownik Działu Kontroli Jakości	
Kontrolę jakości	zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki beciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych	Wacław Krzywda	OO-25-33/15	Kontroler Jakości	

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział w Tarnowie  
  
Jan Trzebiński