

**DECYZJA Nr UC-10-44-E/1-14
z dnia 06 sierpnia 2014r.**

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

**PW HUTNIK BOBKIEWICZ, CHOLEWIŃSKI
SPÓŁKA KOMANDYTOWA
JÓZEFA GULIŃSKIEGO 23, 27-400 OSTROWIEC ŚWIĘTOKRZYSKI**

do wytwarzania elementów

urządzeń ciśnieniowych i bezcisnieniowych

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

UZASADNIENIE



**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**
Dyrektor
Oddziału w Kielcach
mgr inż. *Włodzisław Fomał*
z up.

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.

06.08.2014

data

Próbki Marcich

(potwierdzenie odbioru decyzji)

Załączniki:

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

WARUNKI UPRAWNIENIA

PW HUTNIK BOBKIEWICZ, CHOLEWIŃSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWA JÓZEFA GULIŃSKIEGO 23, 27-400 OSTROWIEC ŚWIĘTOKRZYSKI

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 (oddziałem UDT lub CLDT).
- 2.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).

3. Wytwarzanie

- 3.1. Wytwarzanie urządzeń musi spełniać wymagania określone w :
 - 1) warunkach technicznych dozoru technicznego:
WUDT-UC-03/KW, WUDT-UC-03/KP, WUDT-UC-03/ZS, WUDT-UC-03/ZP, WUDT-UT-03/WO-W,
WUDT-UT-03/WO-M, Rozporządzenie MGPIPS z dn 09.07.2003 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie eksploatacji niektórych urządzeń ciśnieniowych (DZ. U. Nr 135, poz. 1269)
 - 2) instrukcjach technologicznych
Instrukcja Technologiczna Nr 1 z 20.01.2002
IOC-1/1/98 z 06.97
ITNiM Zb NR1/2014
WPQR: TW-10-38/06; TW-10-39/06;
TW-10-40/06; TW-10-41/06; TW-10-42/06; TW-10-43/06; TW-10-44/06, TW-10-01/13; TW-10-02/13; TW-10-07/13; TW-10-01/14; TW-10-02/14; TW-10-14/14;
TW-10-15/14; TW-10-27/14; TW-10-28/14.
TPQR: TG-10-15/14, TG-10-16/14.
 - 3) instrukcjach dla kontroli jakości
Instrukcja KJ Nr 2 z 20.01.2002
IKJ Zb 2014.
- 3.2. Materiały stosowane do budowy elementów urządzeń muszą spełniać wymagania przepisów o dozorcze technicznym.

- 3.3. Szczegółowy zakres uprawnień - 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 dozorze technicznym.
- 3.5. Osoby wytwarzające elementy urządzeń muszą posiadać kwalifikacje oraz uprawnienia wymagane przepisami o dozorze technicznym.

4. Kontrola jakości

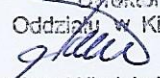
- 4.1. Kontrola jakości :
 - 1) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu wytwarzania elementów urządzeń,
 - 2) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
 - 3) wykonuje końcowe badania techniczne wytworzonych elementów urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości oraz przepisami o dozorze 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 dozorze technicznym i z instrukcjami technologicznymi),
 - 2) oznacza element urządzenia swoją cechą w miejscach określonych w przepisach o dozorze 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 dozorze technicznym.

5. Postanowienia końcowe

- 5.1. Zakład jest zobowiązany zawiadomić Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Kielcach 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 Urzędu Dozoru Technicznego Oddział w Kielcach.
- 5.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Kielcach zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:
 - 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
 - 2) niewłaściwej jakości, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji, wytworzonych elementów.
- 5.4. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Kielcach 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 Kielcach

mgr inż. Włodzimierz Fornal

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Kielcach

Numer Rejestru Zakładu 44

Załącznik nr 2

do Decyzji Nr UC-10-44-E/1-14

z dnia 06 sierpnia 2014r.

ZAKRES UPRAWNIENIA

**PW HUTNIK BOBKIEWICZ, CHOLEWIŃSKI
SPÓŁKA KOMANDYTOWA
JÓZEFA GULIŃSKIEGO 23, 27-400 OSTROWIEC ŚWIĘTOKRZYSKI**

1. Przedmiot uprawnienia

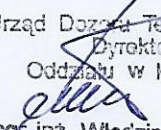
Uprawnienie dotyczy wytwarzania elementów: urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - metalowych.

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
- 3) Arkusz OC1 - technologia - obróbka cieplna

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Kielcach

mgr inż. Włodzisław Fornal

**ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - spajanie metali**1. Nazwa zakładu: **PW HUTNIK BOBKIEWICZ, CHOLEWIŃSKI****SPÓŁKA KOMANDYTOWA****JÓZEFA GULIŃSKIEGO 23, 27-400 OSTROWIEC ŚWIĘTOKRZYSKI**

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	141-spawanie metodą TIG	8	BW, FW	P, T	3-10	3-10	>54
2	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW, FW	P, T	7.1-28.4	7.1-28.4	>84.2
3	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW, FW	P, T	3.15-12.6	3.15-12.6	>50.8
4	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW, FW	P, T	3.15-12.6	3.15-12.6	>50.8
5	Stale	311-spawanie acetylenowo-tlenowe	5	BW, FW	P, T	3-6.4	3-6.4	>25
6	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW, FW	P, T	7.1-28	7.1-17	>84.2
7	Stale	311-spawanie acetylenowo-tlenowe	1	BW, FW	P, T	2-5.8	2-5.8	>25
8	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW, FW	P, T	3-14.2	3-14.2	>38.05
9	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	P, T	3-14.2	3-14.2	>38.05
10	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	P, T	3-10	3-10	>25
11	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW, FW	P, T	3-10	3-10	>25
12	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW, FW	P, T	3-10	3-10	>25
13	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW, FW	P, T	6.25-25.0	6.25-25.0	>38.05
	Stale	141/111-kombinowana	5	BW, FW	P, T	8-32	8-32	>69.85
15	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1		P	9.6-18		
16	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1		P	9.6-18		

4. Szczegóły dotyczące obróbki cieplnej związanej z procesem spawania zawiera Arkusz OC1

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Kielcach
mgr inż. Przemysław Pomiński

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - przeróbka plastyczna

1. Nazwa zakładu: **PW HUTNIK BOBKIEWICZ, CHOLEWIŃSKI
SPÓŁKA KOMANDYTOWA
JÓZEFA GULIŃSKIEGO 23, 27-400 OSTROWIEC ŚWIĘTOKRZYSKI**
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	Rozwalcowanie	mechaniczne	1	Wszystkie gatunki grupy 1		X				Maszynowo
2	Gięcie	hydrauliczne	1	Wszystkie gatunki grupy 1	D30-152#4-16	X				Maszynowo

4. Szczegóły dotyczące obróbki cieplnej związanej z procesem przeróbki plastycznej zawiera Arkusz OC1.

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Kielcach
mgr inż. Włodzisław Fomel

**ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - obróbka cieplna**

1. Nazwa zakładu: **PW HUTNIK BOBKIEWICZ, CHOLEWIŃSKI
SPÓŁKA KOMANDYTOWA
JÓZEFA GULIŃSKIEGO 23, 27-400 OSTROWIEC ŚWIĘTOKRZYSKI**

2. Rodzaj stosowanych procesów i istotne parametry obróbki cieplnej

Tablica OC1

Obróbka cieplna związana z procesem wytwarzania	Wyrób, element obrabiany cieplnie	Rodzaj procesu,					Faza procesu wytwarzania - obróbka ciepln	Zakres obróbki
		Normalizacja	Odpuszczanie	Odprężanie	Rekryształizacja	Przesycanie		
Spawanie	elementy spajane			X			końcowa	cały element

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Kielcach

mgr inż.  Andrzej Farnel