

**DECYZJA Nr UC-16-106-E/2-14
z dnia 07 marca 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

**"TNS" SPÓŁKA Z O. O.
OBORNICKA 13A, 02-984 WARSZAWA**

do wytwarzania elementów

urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych

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

Uchyła się decyzję UDT Oddział w Opolu Nr UC-16-106-E/1-09 z dnia 12 lutego 2009 w sprawie uprawnienia do wytwarzania elementów.

UZASADNIENIE

**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

Urząd Dozoru Technicznego

Dyrektor
Oddział w Opolu

z up.

mgr inż. Jerzy Majewski

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.

10. 03. 2014
.....
data

Kierownik Projektu

.....
(potwierdzenie odbioru decyzji)

Załączniki:

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

WARUNKI UPRAWNIENIA

"TNS" SPÓŁKA Z O. O. OBORNICKA 13A, 02-984 WARSZAWA

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:
DT-UC-90/KW, DT-UC-90/KP, DT-UC-90/RC, DT-UC-90/ZS, DT-UT-90/WO-W, DT-UT-90/WO-M
 - 2) warunkach technicznych ustalonych w trybie art. 8 ust. 6 ustawy z dnia 21 grudnia 2000r o dozorcze technicznym (Dz. U.Nr 122, poz. 1321 ze zm.):
WARUNKI NAPRAW I MODERNIZACJI RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH I TECHNOLOGICZNYCH
 - 3) instrukcjach technologicznych INSTRUKCJA TECHNOLOGICZNA
NR IT/TNS/2009
 - 4) instrukcjach dla kontroli jakości INSTRUKCJA DLA KONTROLI JAKOŚCI
NR IK/TNS/2009
- 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 dozorcze 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 Opolu 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 Opolu.
- 5.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Opolu 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 Opolu 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 Opolu

mgr inż. Jerzy Majewski

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Opolu

Numer Rejestru Zakładu 106

WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za wytwarzanie oraz za kontrolę jakości

WAŻNY OD DNIA 07 marca 2014r.

1. Nazwa zakładu: "TNS" SPÓŁKA Z O. O.
OBORNICKA 13A, 02-984 WARSZAWA

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	Adam Chmielorz	OO-16-5/14	Kierownik Produkcji	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Dariusz Matusiak	OO-16-66/09	CZŁONEK ZARZĄDU	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Krzysztof Malcher	OO-16-7/14	Kierownik Projektu	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Krzysztof Nowak	OO-16-6/14	Konstruktor-Technolog	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Andrzej Łambucki	OO-16-69/09	SPAWALNIK	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Joachim Sowka	OO-16-70/09	KIEROWNIK KONTROLI JAKOŚCI	

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Opolu

mgr inż. Jerzy Majewski

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - przeróbka plastyczna

1. Nazwa zakładu: "TNS" SPÓŁKA Z O. O.
OBORNICKA 13A, 02-984 WARSZAWA

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	Roztłaczanie rur w ścianach sitowych	mechaniczne	1	Wszystkie gatunki grupy 1	D(15,0-33,7)		X			Maszynowo
2	Roztłaczanie rur w ścianach sitowych	mechaniczne	8	Wszystkie gatunki grupy 8	D(15,0-33,7)		X			Maszynowo

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Opolu

mgr inż. Jerzy Majewski

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - spajanie metali

1. Nazwa zakładu: "TNS" SPÓŁKA Z O. O.
OBORNICKA 13A, 02-984 WARSZAWA
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: 200	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów (mm)		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
1	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	P, T	3-10	3-10	>= 25,5
2	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW, FW	P, T	7,5-30	7,5-30	>= 84,15
3	Stale	135-spawanie metodą MAG	5	BW, FW	P, T	10-	10-30	>= 84,15
4	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	P, T	3-8	3-8	>= 25,5

Z up. Prezesa UDT

