



# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że

**RAFAKO ENGINEERING  
SP. Z O.O.  
ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

posiada uprawnienie do dokonywania modernizacji

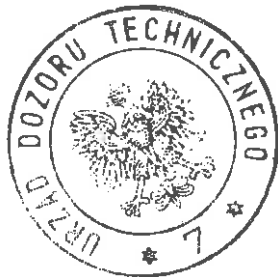
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO  
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH  
KOTŁÓW PAROWYCH  
KOTŁÓW WODNYCH  
RUROCIĄGÓW PARY ŁĄCZĄCYCH KOCIOŁ Z TURBOGENERATOREM  
RUROCIĄGÓW TECHNOLOGICZNYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH  
ZBIORNIKÓW STAŁYCH CIŚNIENIOWYCH  
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO  
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH  
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW PALNYCH  
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH  
RUROCIĄGÓW TECHNOLOGICZNYCH DO MATERIAŁÓW PALNYCH  
ZBIORNIKÓW STAŁYCH PRZEZNACZONYCH SPECJALNIE DLA RUROCIĄGÓW  
PRZESYŁOWYCH

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

Uprawnienie nadano w dniu **26.05.2017r.**

Zarejestrowano pod nr **UC-07-85-P/2-17**

*Z up. Prezesa UDT*



Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Gilwiczach  
*Marek Cmiel*  
mgr inż. Marek Cmiel

**DECYZJA Nr UC-07-85-P/2-17  
z dnia 26 maja 2017r.**

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**

**RAFAKO ENGINEERING  
SP. Z O.O.  
ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

do modernizacji

**zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów trujących lub żrących, kotłów parowych, kotłów wodnych, rurociągów pary łączących kocioł z turbogeneratorem, rurociągów technologicznych do materiałów trujących lub żrących, zbiorników stałych ciśnieniowych, zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów ciekłych zapalnych, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących, rurociągów technologicznych do materiałów palnych, 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 Gliwicach Nr UC-07-85-P/1-14 z dnia 24 lipca 2014 w sprawie uprawnienia do modernizacji.

**UZASADNIENIE**

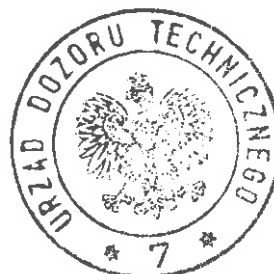
Na podstawie art. 107 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego odstąpiono od sporządzenia uzasadnienia.

**PREZES  
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Gliwicach

z up. ....  
mgr inż. Marek Cmiel

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



GLÓWNY SPAWALNIK

  
Gabriel Szymanek

29-05-2017

.....  
data

.....  
(potwierdzenie odbioru decyzji)

**Załączniki:**

Nr 1. Warunki uprawnienia

Nr 2. Zakres uprawnienia

## **WARUNKI UPRAWNIENIA**

### **RAFAKO ENGINEERING SP. Z O.O. ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

#### **1. Dokumentacja techniczna modernizacji**

- 1.1. Dokumentacja techniczna modernizacji wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego ( oddziałem UDT lub CLDT ).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej modernizacji wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego ( oddziałem UDT lub CLDT ).

#### **2. Modernizacja**

- 2.1. Każda modernizacja musi być uzgodniona z Urzędem Dozoru Technicznego.
- 2.2. Modernizacja 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-UC-90/WA, DT-UT-90/WO-W, DT-UT-90/WO-M, WUDT-UC/2003 „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), 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)
  - 2) instrukcjach technologicznych - nr R/02/2014 z dnia 17.01.2014r.  
- Instrukcja technologiczna ochrony katodowej ZSZ-RAF-120-INS-001 z dnia 05.10.2016  
- nr ZSZ-RAF-120-INS-003 z dnia 05.10.2016
  - 3) instrukcjach dla kontroli jakości -nr DKJ-1/2014 z dnia 20.03.2014r.  
-Instrukcja kontroli jakości dla ochrony katodowej ZSZ-RAF-120-INS-002 z dnia 05.10.2016  
-Instrukcja kj nr ZSZ-RAF-120-INS-004 z dnia 05.10.2016
- 2.3. Osoby odpowiedzialne za modernizacje oraz osoby modernizujące urządzenia powinny 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 modernizacji oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w modernizowanych urządzeniach,

- 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu modernizacji urządzeń,
  - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
  - 4) wykonuje końcowe badania techniczne zmodernizowanych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
  - 5) zapewnia właściwe przygotowanie zmodernizowanych 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 zmodernizowanych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
- 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania zmodernizowanych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości modernizowanych urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorze technicznym.

#### 4. Postanowienia końcowe

- 4.1. Zakład jest zobowiązany zawiadomić Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach 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 Gliwicach.
- 4.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia.
- 4.4. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:
  - 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
  - 2) niewłaściwej jakości, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji, modernizowanych urządzeń.
- 4.5. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenia uprawnienia.

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Gliwicach  
  
mgr inż. Marek Cmiel

**ZAKRES UPRAWNIENIA**

**RAFAKO ENGINEERING  
SP. Z O.O.  
ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

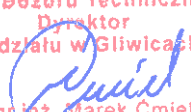
**1. Przedmiot uprawnienia**

Uprawnienie dotyczy modernizacji: zbiorników bezciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów trujących lub żrących - metalowych, kotłów parowych, kotłów wodnych, zbiorników stałych ciśnieniowych - metalowych, rurociągów pary łączących kocioł z turbogeneratorem, rurociągów technologicznych do materiałów trujących lub żrących - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących - metalowych, rurociągów technologicznych do materiałów palnych - metalowych, zbiorników bezciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych - metalowych, zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych.

**2. Technologia i materiały**

Szczegółowy zakres uprawnienia - procesy technologiczne modernizacji i stosowane materiały podane są w odpowiednich arkuszach niniejszego załącznika:

- 1) Arkusz S - technologia - spajanie metali
- 2) Arkusz OC1 - technologia - obróbka cieplna
- 3) Arkusz IN - inne technologie

Z up. Prezesa UDT  
Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Gliwicach  
  
mgr inż. Marek Cmiel

**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**

**Oddział w Gliwicach**

Numer Rejestru Zakładu 85

Załącznik nr 2 / ARKUSZ IN  
do Decyzji Nr UC-07-85-P/2-17  
z dnia 26 maja 2017r.

## **ZAKRES UPRAWNIENIA**


### **Inne technologie**

**1. Nazwa zakładu:** RAFAKO ENGINEERING  
SP. Z O.O.  
ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ

### **2. Inne technologie**

lutowanie twarde łukowe PIN BRIZING: nr procesu wg PN-EN ISO 4063 - 93 , rodzaj wyrobu : P i T ; grupa materiałowa 3.1 , grubość materiału 12,7 , średnica rury fi 219,1 - nr WPQR 11/RE/16

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Gliwicach  
  
mgr inż. Marek Ćmiel

**ZAKRES UPRAWNIENIA**  
**technologia - obróbka cieplna**

1. Nazwa zakładu: **RAFAKO ENGINEERING**  
**SP. Z O.O.**  
**ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

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 cieplna | Zakres obróbki    |
|---|-----------------------------------|-----------------|--------------|-----------|-----------------|-------------|--------|--|-------------------|
|   |                                   | Normalizacja    | Odpuszczanie | Odpężanie | Rekrystalizacja | Przesycanie | Inne * |  |                   |
| Obróbka cieplna gotowych wyrobów                | elementów urządzeń ciśnieniowych  |                 |              | X         |                 |             |        | końcowa                                    | cały element      |
| Przeróbka plastyczna                            | rury                              |                 |              | X         |                 |             |        | końcowa                                    | cały element      |
| Spawanie  | dennicy                           |                 |              | X         |                 |             |        | końcowa                                    | cały element      |
|   | blachy                            |                 |              | X         |                 |             |        | końcowa                                    | obróbka miejscowa |
|   | rury                              |                 |              | X         |                 |             |        | końcowa                                    | obróbka miejscowa |
|   | odkuwki                           |                 |              | X         |                 |             |        | końcowa                                    | obróbka miejscowa |

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
 Dyrektor  
 Oddziału w Gliwicach  
  
 mgr inż. Marek Ćmiel



**ZAKRES UPRAWNIENIA**  
**technologia - spajanie metali**1. Nazwa zakładu: **RAFAKO ENGINEERING****SP. Z O.O.****ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

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               | 6                                       | BW, FW        | P, T          | 3,0-12,0                                   | 3,0-12,6  | >=25,0                         |
| 2    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 6                                       | BW, FW        | P, T          | 3,0-12,0                                   | 3,0-12,6  | >=25,0                         |
| 3    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 6                                       | BW, FW        | P, T          | 3,0-12,0                                   | 3,0-12,6  | >=25,0                         |
| 4    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW, FW        | P, T          | 3,0-15,0                                   | 3,0-15,0  | >=30,2                         |
| 5    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 5                                       | BW, FW        | T             | X  | 3,0-13,0  | 25,5-120,0                     |
| 6    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 5                                       | BW, FW        | T             | X  | 3,0-10,0  | 38,0-120,0                     |
| 7    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 6                                       | BW, FW        | T             | X  | 3,0-10,0  | 25,5-102,0                     |
| 8    | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 6                                       | BW, FW        | P, T          | 3,0-11,2                                   | 3,0-11,2  | >=25,0                         |
| 9    | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 5                                       | BW, FW        | P, T          | 6,25-25,0                                  | 6,25-25,0 | >=38,1                         |
| 10   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW, FW        | P, T          | 12,5-35,0                                  | 12,5-35,0 | >=109,5                        |
| 11   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW, FW        | T             | X  | 7,0-28,0  | 44,0-188,0                     |
| 12   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW, FW        | P             | 3,0-16,0                                   |           | X                              |
| 13   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 1                                       | BW, FW        | P, T          | 3,0-20,0                                   | 3,0-20,0  | >=500,0 lub >=150,0 dla PA, PC |
| 14   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW, FW        | P             | 3,0-15,0                                   |           | X                              |
| 15   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW, FW        | P             | 3,0-20,0                                   |           | X                              |
| 16   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW, FW        | P, T          | 12,5-30,0                                  | 12,5-30,0 | >=109,5                        |
| 17   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW, FW        | P, T          | 5,0-12,0                                   | 5,0-12,0  | >=30,2                         |
| 18   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | FW            | P, T          | 5,0-12,0                                   | 5,0-12,0  | >=122,25                       |
| 19   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW, FW        | T             | X  | 3,0-20,0  | 38,0-152,2                     |
| 20   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW, FW        | T             | X  | 3,0-10,0  | 25,5-102,0                     |
| 21   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 5                                       | BW, FW        | T             | X  | 6,2-25,0  | 38,0-142,0                     |
| 22   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 5                                       | BW, FW        | T             | X  | 3,0-20,0  | 38,0-152,0                     |
| 23   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW            | T             |  | 8,0       | 88,9                           |
| 24   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW            | T             |  | 8,0       | 88,9                           |
| 25   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW            | T             |  | 2,8       | 21,3                           |
| 26   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 8                                       | BW            | T             |  | 5,08      | 48,26                          |
| 27   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 8                                       | BW            | T             |  | 2,0       | 12,0                           |
| 28   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | FW            | T             |  | 8,0       | 88,9                           |
| 29   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW            | T             |  | 8,0/4,0   | 88,9/44,0                      |

| 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      |                             |
| 30   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 1                                       | BW            | P             | 12,0                                       |           |                             |
| 31   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | BW            | P             | 10,0                                       |           |                             |
| 32   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | BW            | P             | 10,0                                       |           |                             |
| 33   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 8                                       | BW            | T             |  | 5/5       | 80/80                       |
| 34   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 8                                       | BW            | T             |  | 6/6       | 80/80                       |
| 35   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 8                                       | FW            | P             | 8/8  |           |                             |
| 36   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 8                                       | FW            | P             | 8/8  |           |                             |
| 37   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 8                                       | FW            | P             | 8/8  |           |                             |
| 38   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 8                                       | FW            | P             | 8/8  |           |                             |
| 39   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 8                                       | BW            | T             |  | 3,0/3,6   | 21,34/76,1                  |
| 40   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 8                                       | BW            | P             | 8,0  |           |                             |
| 41   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 8                                       | BW            | P             | 8,0/8,0                                    |           |                             |
| 42   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 2                                       | BW            | T             |  | 32,0      | 813,0                       |
| 43   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 2                                       | BW            | T             |  | 32,0      | 813,0                       |
| 44   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 2                                       | BW            | T             |  | 16,0      | 711,0                       |
| 45   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 2                                       | BW            | T             |  | 16,0      | 711,0                       |
| 46   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1, 2                                    | BW            | T             |  | 10,0/16,0 | 88,9/711,0                  |
| 47   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1, 2                                    | BW            | P             | 10,0/16,0                                  |           |                             |
| 48   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 2                                       | FW            | P             | 16,0/16,0                                  |           |                             |
| 49   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW            | T             |  | 10,0      | 323,9                       |
| 50   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW            | T             |  | 10,0      | 323,9                       |
| 51   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | FW            | P             | 10,0                                       |           |                             |
| 52   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW            | T             |  | 10,0      | 323,9                       |
| 53   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | BW, FW        | P             | 10,0                                       |           |                             |
| 54   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | FW            | T             |  | 5,6       | 88,9                        |
| 55   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | BW            | T             |  | 5,6       | 102,0                       |
| 56   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | BW            | T             |  | 10,0/10,0 | 60,3/323,9                  |
| 57   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | FW            | P             | 10,0/10,0                                  |           |                             |
| 58   | Stale            | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1                                       | BW            | P             | 10,0/10,0                                  |           |                             |
| 59   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW            | T             |  | 10,0/4,0  | 88,9/21,3                   |
| 60   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 1                                       | BW            | T             |  | 16,0/20,0 | 711,0/116,0                 |
| 61   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 8                                       | BW            | T             |  | 2,0       | 42,3                        |
| 62   | Stale            | 141-spawanie metodą TIG               | 1                                       | BW            | T             |  | 2,0       | 60,3                        |
| 63   | Stale            | 141/111-kombinowana                   | 3                                       | BW            | T             |  | 14,0      | 508                         |
| 64   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 1                                       | BW            | P             | 12,0                                       |           |                             |
| 65   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 1                                       | FW            | P             | 20,0                                       |           |                             |
| 66   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 1                                       | FW            | P             | 6,0  |           |                             |
| 67   | Stale            | 135-spawanie metodą MAG               | 1                                       | BW            | P             | 12,0                                       |           |                             |

| 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     |                             |
| 68   |                  | 141-spawanie metodą TIG            | 1                                       | BW, FW        | P, T          | 2,0-5,2                                    | 1,82-5,2 | >=25,0                      |

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

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
 Dyrektor  
 Oddziału w Gilwicach  
  
 mgr inż. Marek Cmieł

# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Gliwicach

Numer Rejestru Zakładu 85

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za modernizacje oraz za kontrolę jakości

WAŻNY OD DNIA 26 maja 2017r.

1. Nazwa zakładu: **RAFAKO ENGINEERING  
SP. Z O.O.  
ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

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

Tablica OO1

| Odpowiedzialność za |  | Imię i nazwisko   | Nr świadectwa | Stanowisko                    | Wzór cechy |
|---------------------|--|-------------------|---------------|-------------------------------|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń  |                   |               |                               |            |
| Modernizacje        | zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Bogusław Kowalski | OO-07-27/16   | Dyrektor Pionu Serwisu Rafako |            |
| Modernizacje        | zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Gabriel Szymanek  | OO-07-26/16   | Główny Spawalnik              |            |

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

| Odpowiedzialność za |  | Imię i nazwisko | Nr świadectwa | Stanowisko                    | Wzór cechy |
|---------------------|--|-----------------|---------------|-------------------------------|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń  |                 |               |                               |            |
| Modernizacje        | zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Olaf Jabłoński  | OO-07-24/17   | Dyrektor ds wykonawstwa       |            |
| Modernizacje        | zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Rafał Filipiak  | OO-07-25/17   | Kierownik ds technologicznych |            |
| Modernizacje        | zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Szymon Rewers   | OO-07-27/17   | Spawalnik                     |            |

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

| Odpowiedzialność za |  | Imię i nazwisko     | Nr świadectwa | Stanowisko                               | Wzór cechy |
|---------------------|--|---------------------|---------------|--|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń  |                     |               |  |            |
| Kontrolę jakości    | zbiorniki bezcisnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezcisnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Jarosław Konfederak | OO-07-26/17   | Kontroler Jakości                        |            |
| Kontrolę jakości    | zbiorniki bezcisnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezcisnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Michał Wassel       | OO-07-23/17   | Kierownik biura<br>ZSZ- inspektor<br>BHP |            |

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

| Odpowiedzialność za |  | Imię i nazwisko | Nr świadectwa | Stanowisko | Wzór cechy |
|---------------------|--|-----------------|---------------|------------|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń  |                 |               |            |            |
| Kontrolę jakości    | zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotły parowe, kotły wodne, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, rurociągi technologiczne do materiałów palnych, rurociągi technologiczne do materiałów trujących lub żrących, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki stałe ciśnieniowe | Szymon Rewers   | OO-07-27/17   | Spawalnik  |            |

Z up. Prezesa UDT

Urząd Menedżerski Techniczny  
 Dyrektor  
 Oddziału w Gliwicach  
  
 inż. Marek Gmiel