



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że

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

posiada uprawnienie do wykonywania napraw

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 STAŁYCH PRZEZNACZONYCH SPECJALNIE DLA RUROCIĄGÓW
PRZESYŁOWYCH
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

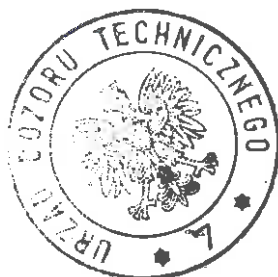
Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **26.05.2017r.**

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

Z up. Prezesa UDT

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



**DECYZJA Nr UC-07-85-N/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 naprawy

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 stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych, 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

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-N/1-14 z dnia 24 lipca 2014 w sprawie uprawnienia do naprawy.

UZASADNIENIE

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

**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Gliwicach
[Podpis]
mgr inż. Marek Gmiej

z up.

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.



29-05-2017

.....
data

GLÓWNY SPAWALNIK


Gabriel Szymanek

.....
(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 naprawy

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

2. Naprawa

- 2.1. Każda naprawa musi być uzgodniona z Urzędem Dozoru Technicznego.
- 2.2. Naprawa 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/01/2014 z dnia 20.01.2014
- 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 naprawy oraz osoby naprawiające 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 napraw oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w naprawianych urządzeniach,
 - 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu naprawiania urządzeń,
 - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
 - 4) wykonuje końcowe badania techniczne naprawionych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości i/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
 - 5) zapewnia właściwe przygotowanie naprawionych 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 naprawionych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
- 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania naprawionych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości naprawianych 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, naprawianych 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 Orłowski

ZAKRES UPRAWNIENIA

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

1. Przedmiot uprawnienia

Uprawnienie dotyczy naprawy: 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 naprawy 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-N/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

Inż. Marek Cmiel

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	Odprężanie	Rekryształizacja	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 Cmieł

**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	1	BW, FW	P, T	2,0-5,2	1,82-5,2	≥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	6	BW, FW	P, T	3,0-12,0	3,0-12,6	≥25,0
5	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	P, T	3,0-15,0	3,0-15,0	≥30,2
6	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW, FW	T	X	3,0-13,0	25,5-120,0
7	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW, FW	T	X	3,0-10,0	38,0-120,0
8	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW, FW	T	X	3,0-10,0	25,5-102,0
9	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW, FW	P, T	3,0-11,2	3,0-11,2	≥25,0
10	Stale	141/111-kombinowana	5	BW, FW	P, T	6,25-25,0	6,25-25,0	≥38,1
11	Stale	141/111-kombinowana	1	BW, FW	P, T	12,5-35,0	12,5-35,0	≥109,5
12	Stale	141/111-kombinowana	1	BW, FW	T	X	7,0-28,0	44,0-188,0
13	Stale	141/111-kombinowana	1	BW, FW	P	3,0-16,0		X
14	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
15	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	P	3,0-15,0		X
16	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	P	3,0-20,0		X
17	Stale	141/111-kombinowana	1	BW, FW	P, T	12,5-30,0	12,5-30,0	≥109,5
18	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	P, T	5,0-12,0	5,0-12,0	≥30,2
19	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	FW	P, T	5,0-12,0	5,0-12,0	≥122,25
20	Stale	141/111-kombinowana	1	BW, FW	T	X	3,0-20,0	38,0-152,2
21	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW, FW	T	X	3,0-10,0	25,5-102,0
22	Stale	141/111-kombinowana	5	BW, FW	T	X	6,2-25,0	38,0-142,0
23	Stale	141/111-kombinowana	5	BW, FW	T	X	3,0-20,0	38,0-152,0
24	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		8,0	88,9
25	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		8,0	88,9
26	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		2,8	21,3
27	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		5,08	48,26
28	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		2,0	12,0
29	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	FW	T		8,0	88,9

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

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	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12,0		

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

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Gliwicach

Inż. Marek Omiel

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Gliwicach

Numer Rejestru Zakładu 85

WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za naprawy 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				
Naprawy	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	
Naprawy	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				
Naprawy	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	
Naprawy	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	
Naprawy	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 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	Jarosław Konfederak	OO-07-26/17	Kontroler Jakości	
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	Michał Wassel	OO-07-23/17	Kierownik biura ZSZ- inspektor 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 Bezpieczeństwa Technicznego
 Dyrektor
 Oddziału w Gliwicach

 mgr inż. Marek Chwiej