



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

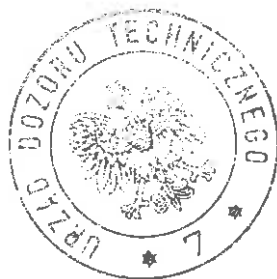
Stwierdza się, że

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

posiada uprawnienie do wytwarzania elementów
ELEMENTÓW URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH I BEZCIŚNIENIOWYCH

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-E/2-17**



Z up. Prezesa UDT

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

**DECYZJA Nr UC-07-85-E/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 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 Gliwicach Nr UC-07-85-E/1-14 z dnia 24 lipca 2014 w sprawie uprawnienia do wytwarzania elementów.

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.


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

29-05-2017
data

GLÓWNY SPAWALNIK
.....
(potwierdzenie odbioru decyzji)
Gabriel Szymanek

Załączniki:

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



WARUNKI UPRAWNIENIA

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

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-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
- 3.2. Materiały stosowane do budowy elementów urządzeń muszą spełniać wymagania przepisów o dozorcze technicznym.
- 3.3. Szczegółowy zakres uprawnienia - 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 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.
- 5.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji Urzędu Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach.
- 5.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia.
- 5.4. 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, wytworzonych elementów.
- 5.5. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Gliwicach 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 Gliwicach

mgr inż. Marek Ćmiel

ZAKRES UPRAWNIENIA

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

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 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-E/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 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	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 Cmiel

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - spajanie metali1. 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	48,23
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	8,0/8,0		
39	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	FW	P	8,0/8,0		
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
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	X	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, FW	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	102,0
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 Gilwicach

 mgr inż. Marek Cmiel

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Gliwicach

Numer Rejestru Zakładu 85

WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za wytwarzanie 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				
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Bogusław Kowalski	OO-07-27/16	Dyrektor Pionu Serwisu Rafako	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Gabriel Szymanek	OO-07-26/16	Główny Spawalnik	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Olaf Jabłoński	OO-07-24/17	Dyrektor ds wykonawstwa	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Rafał Filipiak	OO-07-25/17	Kierownik ds technologicznych	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Szymon Rewers	OO-07-27/17	Spawalnik	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Jarosław Konfederak	OO-07-26/17	Kontroler Jakości	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Michał Wassel	OO-07-23/17	Kierownik biura ZSZ- inspektor BHP	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Szymon Rewers	OO-07-27/17	Spawalnik	

Z up. Prezesa UDT

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