



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że

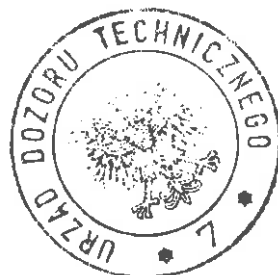
**RAFAKO ENGINEERING
SP. Z O.O.
ŁĄKOWA 33, 47-400 RACIBÓRZ**

posiada uprawnienie do wytwarzania


ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW PALNYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
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-W/1-17**



Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Gilwicach

mgr inż. Marek Cmiei

**DECYZJA Nr UC-07-85-W/1-17
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

zbiorników bezcisnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów trujących lub żrących, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, zbiorników bezcisnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów ciekłych zapalnych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących, zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków określonych w uprawnieniu stanowiących załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

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 Cmieł

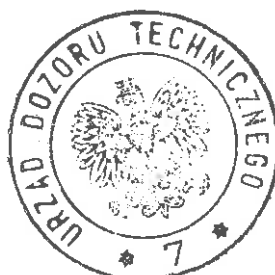
POUCZENIE: Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo do wniesienia odwołania do Ministra Rozwoju i Finansów, w terminie 14 dni od dni doręczenia decyzji, za pośrednictwem Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego w Warszawie ul. Szczęśliwicka 34.

29-05-2017
.....
data

GŁÓWNY SPA
.....
(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. Dokumentacja techniczna

- 1.1. Każda dokumentacja techniczna wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.3. W toku uzgadniania dokumentacji technicznej ustala się formę wykonywania dozoru technicznego.

2. Wytwarzanie

- 2.1. 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/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
 - 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
- 2.2. Osoby odpowiedzialne za wytwarzanie i osoby wykonujące czynności przy wytwarzaniu urządzeń muszą 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 wytwarzania oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w wytwarzanych urządzeniach
 - 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu wytwarzania urządzeń,
 - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,

- 4) wykonuje końcowe badania techniczne wytworzonych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości i/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
 - 5) zapewnia właściwe przygotowanie wytworzonych 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 wytworzonych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
- 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania wytworzonych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, dostarczaną wraz z urządzeniem, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości wytwarzanych 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. Urzędu 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, wytwarzanych 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 Gmiele

ZAKRES UPRAWNIENIA

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


1. Przedmiot uprawnienia

Uprawnienie dotyczy wytwarzania: rurociągów przesyłowych do materiałów palnych - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących - metalowych, zbiorników bezciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych - metalowych, zbiorników bezciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów trujących lub żrących - metalowych, zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych.

2. Technologia i materiały

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

- 1) Arkusz S - technologia - spajanie metali
- 2) 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-W/1-17
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 Cmieł

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 | T | | 8,0 | 88,9 |
| 2 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 1 | BW | T | | 8,0 | 88,9 |
| 3 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 1 | BW | T | | 2,8 | 21,3 |
| 4 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 8 | BW | T | | 5,08 | 48,26 |
| 5 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 8 | BW | T | | 2,0 | 12,0 |
| 6 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | FW | T | | 8,0 | 88,9 |
| 7 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 1 | BW | T | | 8,0/4,0 | 88,9/44,0 |
| 8 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 1 | BW | P | 12,0 | | |
| 9 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | | BW | P | 10,0 | | |
| 10 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | BW | P | 10,0 | | |
| 11 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 8 | BW | T | | 5/5 | 80/80 |
| 12 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 8 | BW | T | | 6/6 | 80/80 |
| 13 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | | FW | P | 8/8 | | |
| 14 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 8 | FW | P | 8/8 | | |
| 15 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 8 | FW | P | 8,0/8,0 | | |
| 16 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 8 | FW | P | 8,0/8,0 | | |
| 17 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 8 | BW | T | | 3,0/3,6 | 21,34/76,1 |
| 18 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 8 | BW | P | 8,0 | | |
| 19 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 8 | BW | P | 8,0/8,0 | | |
| 20 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 2 | BW | T | | 32,0 | 813 |
| 21 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 2 | BW | T | | 32,0 | 813 |
| 22 | Stale | 141/111-kombinowana | 2 | BW | T | | 16,0 | 711,0 |
| 23 | Stale | 141/111-kombinowana | 2 | BW | T | | 16,0 | 711,0 |
| 24 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1, 2 | BW | T | | 10,0/16,0 | 88,9/711 |
| 25 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1, 2 | BW | P | 10,0/16,0 | | |
| 26 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 2 | FW | P | 16,0/16,0 | | |
| 27 | Stale | 141/111-kombinowana | 1 | BW | T | | 10,0 | 323,9 |
| 28 | Stale | 141/111-kombinowana | 1 | BW | T | | 10,0 | 323,9 |
| 29 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | FW | P | 10,0 | | |
| 30 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | BW | P | 10,0 | | |
| 31 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | FW | T | | 5,6 | 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 | |
| 32 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | BW | T | | 5,6 | 102 |
| 33 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | BW | T | | 10,0/10,0 | 60,3/323,9 |
| 34 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | FW | P | 10,0/10,0 | | |
| 35 | Stale | 111-spawanie łukowe elektrodą otuloną | 1 | BW | P | 10,0/10,0 | | |
| 36 | Stale | 141/111-kombinowana | 1 | BW | T | | 10,0 | 323,9 |
| 37 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 1 | BW | T | | 10,0/4,0 | 88,9/21,3 |
| 38 | Stale | 141/111-kombinowana | 1 | BW | T | | 16,0/20,0 | 711,0/116,0 |
| 39 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 8 | BW | T | | 2,0 | 42,3 |
| 40 | Stale | 141-spawanie metodą TIG | 1 | BW | T | | 2,0 | 63,3 |
| 41 | Stale | 141/111-kombinowana | 3 | BW | T | | 14,0 | 508 |
| 42 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 1 | BW | P | 12,0 | | |
| 43 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 1 | FW | P | 20,0 | | |
| 44 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 1 | FW | P | 6,0 | | |
| 45 | Stale | 135-spawanie metodą MAG | 1 | BW | P | 12,0 | | |

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Gliwicach

mgr inż. Marek Cmieł

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 urządzeń | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | Bogusław Kowalski | OO-07-27/16 | Dyrektor Pionu Serwisu Rafako | |
| Wytwarzanie urządzeń | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | Gabriel Szymanek | OO-07-26/16 | Główny Spawalnik | |
| Wytwarzanie urządzeń | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | Olaf Jabłoński | OO-07-24/17 | Dyrektor ds wykonawstwa | |

WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

| Odpowiedzialność za | | Imię i nazwisko | Nr świadectwa | Stanowisko | Wzór cechy |
|----------------------|--|---------------------|---------------|--|------------|
| Zakres prac | Rodzaj urządzeń | | | | |
| Wytwarzanie urządzeń | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | Rafał Filipiak | OO-07-25/17 | Kierownik ds technologicznych | |
| Wytwarzanie urządzeń | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | Szymon Rewers | OO-07-27/17 | Spawalnik | |
| 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | 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, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących | Szymon Rewers | OO-07-27/17 | Spawalnik | |

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego

Dyrektor
Oddziału w Gliwicach


mgr inż. Marek Cmieł