

**DECYZJA Nr UC-27-153-W/7-15  
z dnia 21 lipca 2015r.**

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**

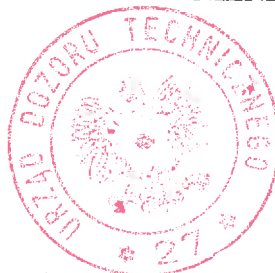
**JT SPÓŁKA AKCYJNA  
KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA**

do wytwarzania

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

Uchyla się decyzję UDT Oddział w Warszawie Nr UC-27-153-W/6-14 z dnia 31 października 2014 w sprawie uprawnienia do wytwarzania.

**UZASADNIENIE**



**PREZES  
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

Urząd Dozoru Technicznego  
Dzielnica Warszawa  
Oddział w Warszawie

z up. ....

mgr inż. Arkadiusz Chojnacki

**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.

**PREZES ZARZĄDU**

mgr inż. Marcin Ciesielski  
(potwierdzenie odbioru decyzji)

4.05.2016  
.....  
data

**Załączniki:**

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

## **WARUNKI UPRAWNIENIA**

### **JT SPÓŁKA AKCYJNA KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA**

#### **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:  
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),  
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),  
WUDT/UC/2003, Rozporządzenie MGPIPS z 9.07.2003
  - 2) instrukcjach technologicznych : WPS - 31.12.2001 - 20.07.2015,  
WPQR,  
Instrukcje I-PP-1, I-PS-1, IT 01, IT 02, IT 03, IT 04, IT 05, IT 06, IT 07, IT 08, IT 09, IT 10, IT 11, IT 12, IT 13, IT 14, IT 15, IT 16, IT 17, IS 1, IS 3, IS 5.1, IS 6, PW-4, PW-5, PW-6, PW-7, PP-1, PP-2, PP-3, PP-4, PP-5, PS-1, PS-2, PB-1, PB-2, PB-4, PA-1, PZ-1, PZ-2, PR-1, PR-4, PR-8, PR-10,  
TPQR nr łuk nr 1, TPQR nr łuk nr 2.
  - 3) instrukcjach dla kontroli jakości : I-PP-2, I-OKD-1, I-PB-1, IS 2, IS 4, IS 5, PW-1, PW-2, PW-3, PR-2, PR-3.
  - 4) procedurach : Procedury Zakładowe - 31 szt  
Księga Jakości JT Sp. z o.o. z dnia 04.02.2013r.
- 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 Warszawie 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 Warszawie.
- 4.3. Urzędu Dozoru Technicznego Oddział w Warszawie przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia.
- 4.4. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Warszawie 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 Warszawie cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenia uprawnienia.

Z up. Prezesa UDT  
Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie  
mgr inż. Arkadiusz Chołnacki

## **ZAKRES UPRAWNIENIA**

### **JT SPÓŁKA AKCYJNA KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA**

#### **1. Przedmiot uprawnienia**

Uprawnienie dotyczy wytwarzania: 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, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących - metalowych, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych - z tworzyw sztucznych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących - z tworzyw sztucznych.

#### **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 S3 - technologia - spajanie termoplastycznych tworzyw sztucznych
- 3) Arkusz PP1 - technologia - przeróbka plastyczna
- 4) Arkusz OC1 - technologia - obróbka cieplna
- 5) Arkusz IN - inne technologie

Z up. Prezesa UDT  
Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie  
mgr inż. Arkadiusz Chojnacki

# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Warszawie

Numer Rejestru Zakładu 153

Załącznik nr 2 / ARKUSZ IN  
do Decyzji Nr UC-27-153-W/7-15  
z dnia 21 lipca 2015r.

## ZAKRES UPRAWNIENIA

### Inne technologie

**1. Nazwa zakładu:** JT SPÓŁKA AKCYJNA  
KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA

### 2. Inne technologie

Wykonywanie przyłączy instalacji ochrony katodowej do rur stalowych metodą Pin Brazing (lutowanie twarde). Instrukcja ma zastosowanie przy wykonawstwie przyłączy przewodów pomiarowych i drenażowych instalacji ochrony katodowej do rurociągów metalowych, jak również obejmuje naprawę (usuwanie istniejących izolacji, technologię przyłączenia przewodów do rury, zaizolowanie przewodów oraz naprawę usuniętej izolacji zewnętrznej).

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie

mgr inż. Artur Chojeński



**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**

**Oddział w Warszawie**

Numer Rejestru Zakładu 153

Załącznik nr 2 / ARKUSZ OC1  
do Decyzji Nr UC-27-153-W/7-15  
z dnia 21 lipca 2015r.

**ZAKRES UPRAWNIENIA  
technologia - obróbka cieplna**

1. Nazwa zakładu: **JT SPÓŁKA AKCYJNA  
KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA**

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 ciepln	Zakres obróbki
		Normalizacja	Odpuszczanie	Odprężanie	Rekryształizacja	Przesycanie Inne *		
Spawanie	rury			X			końcowa	obróbka miejscowa

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddziału w Warszawie  
mgr inż. Arkadiusz Chojnacki

ZAKRES UPRAWNIENIA  
technologia - przeróbka plastyczna

1. Nazwa zakładu: JT SPÓŁKA AKCYJNA

KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA

2. Metoda - rodzaj operacji kształtowania /łączenia i dane procesu przeróbki plastycznej

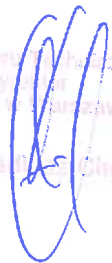
Tablica PP1

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	Gięcie	blachy	1	Wszystkie gatunki grupy 1	g=1-12		X			Maszynowo
2	Gięcie	blachy	2	Wszystkie gatunki grupy 2	g=1-12		X			Maszynowo
3	Gięcie	blachy	10	Wszystkie gatunki grupy 10	g=1-12		X			Maszynowo
4	Gięcie	blachy	4	Wszystkie gatunki grupy 4	g=1-6		X			Maszynowo
5	Zwijanie	blachy	4	Wszystkie gatunki grupy 4	g=1-6		X			Maszynowo
6	Zwijanie	blachy	1	Wszystkie gatunki grupy 1	g=1-12		X			Maszynowo
7	Zwijanie	blachy	2	Wszystkie gatunki grupy 2	g=1-12		X			Maszynowo
8	Zwijanie	blachy	10	Wszystkie gatunki grupy 10	g=1-12		X			Maszynowo
9	Gięcie	rury	1	Wszystkie gatunki grupy 1	D=20-800 g=4,5-20 mm		X			Maszynowo
10	Gięcie	rury	2	Wszystkie gatunki grupy 2	D=20-1440 g=4-35mm		X			Maszynowo
11	Gięcie	rury	10	Wszystkie gatunki grupy 10	D=20-108 g=1-6		X			Maszynowo
12	Gięcie	rury	3	Wszystkie gatunki grupy 3	D=20-108 g=1-4		X			Maszynowo
13	Gięcie	rury	11	Wszystkie gatunki grupy 11	D=20-800 g=4-20 mm		X			Maszynowo

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

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Dyrektor  
Oddział w Warszawie  
mgr inż. Arkadiusz Chojnacki





**ZAKRES UPRAWNIENIA  
technologia - spajanie metali**

1. Nazwa zakładu: JT SPÓŁKA AKCYJNA

KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 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: 2005	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów (mm)		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
1	Stale	311-spawanie acetylenowo-tlenowe	1, 2, 4	BW	P, T	1-6	1-6	20-115
2	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1, 2, 8, 11	BW, FW	P, T	1-36	1-36	20-2500
3	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	3, 4	BW, FW	P, T	2-36	2-36	20-500
4	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	6, 7, 9	BW, FW	P, T	1-25	1-25	20-100
5	Stale	141-spawanie metodą TIG	1, 2, 11	BW, FW	P, T	1-15	1-15	20-2500
6	Stale	141-spawanie metodą TIG	10	BW, FW	P, T	1-15	1-15	20-1000
7	Stale	141-spawanie metodą TIG	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9	BW, FW	P, T	1-25	1-25	20-500
8	Stale	131-spawanie metodą MIG	10	BW, FW	P, T	1-25	1-25	40-500
9	Stale	135-spawanie metodą MAG	1, 2, 8, 11	BW, FW	P, T	2-36	2-36	40-2500
10	Stale	135-spawanie metodą MAG	4, 5, 8	BW, FW	P, T	2-36	2-36	40-500
11	Stale	141/111-kombinowana	1, 2, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-2500
12	Stale	141/111-kombinowana	8, 10	BW, FW	P, T	4-25	4-25	20-1000
13	Stale	141/111-kombinowana	4, 5, 6, 7, 9	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-500
14	Stale	141/111-kombinowana	1, 2	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-2500
15	Stale	141/111-kombinowana	4, 5, 6	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-500
16	Stale	136-spawanie łukowe drutem prozkowym w osłonie gazu aktywnego	1, 2, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	40-2500
17	Stale	141/135-kombinowana	1, 2, 8, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	100-2500
18	Stale	141/136-kombinowana	1, 2, 3, 5, 8, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	100-2500
19	Stale	135/136-spawanie metodą MAG; drutem litym / drutem prozkowym	1, 2, 3, 8, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	100-2500

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

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie

mgr inż. Arkadiusz Chejłacki

**ZAKRES UPRAWNIENIA**  
**technologia - spajanie termoplastycznych tworzyw sztucznych**

1. Nazwa zakładu: **JT SPÓŁKA AKCYJNA**  
**KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA**
2. Szczegółowe dane dotyczące prac spawalniczych zawarte są w zatwierdzonych kartach WPS/kartach operacyjnych.
3. Dane dotyczące procesu spajania, zakresu wymiarowego

Rodzaj tworzywa wg normy PN-EN 13067:2005		Zakres wymiarowy łączonych elementów  mm
Grupa materiałowa	Podgrupa materiałowa	
3 PE	3.4	d = 110 lub d = 180; SDR = 11 lub SDR = 17,6
3 PE	3.6	d = 90; SDR = 11
3 PE	3.5	d >= 400; SDR <= 17,6
3 PE	3.7	d = 315; SDR = 17,6

Z up. Prezesa UDT  
Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie  
mgr inż. Arkadiusz Chojnacki

# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział w Warszawie

Numer Rejestru Zakładu 153

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za wytwarzanie oraz za kontrolę jakości

WAŻNY OD DNIA 25 kwietnia 2016r.

1. Nazwa zakładu: **JT SPÓŁKA AKCYJNA  
KASPRZAKA MARCINA 25, 01-224 WARSZAWA**

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

Tablica OO1

Odpowiedzialność za		Imię i nazwisko	Nr świa- dectwa	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	Adam Maciejewski	OO-27-74/12	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	Anna Skowrońska	OO-27-67/12	Kierownik Budowy	
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	Barbara Bazanowska	OO-27-60/12	Kierownik robót	

## 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	Beata Chuda	OO-27-29/15	Kierownik Robót	
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	Beata Izdebska	OO-27-87/13	Inżynier Budowy	
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	Emilia Młodzikowska	OO-27-86/13	Dyrektor d/s Realizacji	
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	Jacek Wójtowicz	OO-27-85/13	Kierownik Dz. realizacji Stacji gazow.	
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	Konrad Wojnarowski	OO-27-58/12	Inżynier Spawalnik	

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

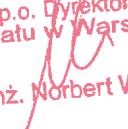
Odpowiedzialność za		Imię i nazwisko	Nr świa- dectwa	Stanowisko	Wzór cechy
Zakres prac	Rodzaj urządzeń				
Wytwarzanie urządzeń	zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych, rurociągi przesyłowe do materiałów palnych, rurociągi przesyłowe do materiałów trujących lub żrących	Krystian Lubas	OO-27-19/15	Kierownik Kontraktu	
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	Łukasz Wydra	OO-27-84/13	Inżynier Budowy	
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	Marcin Tadeusiak	OO-27-76/12	Prezes Zarządu	
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	Michał Snopczyński	OO-27-68/12	Kierownik Budowy	
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	Paweł Łukasiewicz	OO-27-65/12	Inżynier Budowy	

## 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	Szczepan Kulesza	OO-27-71/12	Kierownik Budowy	
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	Tomasz Brudzyński	OO-27-72/12	Kierownik Kontraktu	
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	Wojciech Bobrowski	OO-27-20/15	Kierownik Budowy	
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	Bartłomiej Homa	OO-27-30/15	Specjalista d/s Kontroli 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	Izabela Dąbrowska	OO-27-8/16	Specjalista d/s Kontroli Jakości	

## 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	Jerzy Kowalski	OO-27-31/15	Specjalista d/s Kontroli 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	Krzysztof Wojtczak	OO-27-56/12	Kierownik Dz. KJ, pełn. Zarządu d/s ZSZ	
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	Rafał Trzaskowski	OO-27-55/12	Kontroler jakości	

Z up. Prezesa UDT  
 Urząd Dozoru Technicznego  
 p.o. Dyrektor  
 Oddziału w Warszawie  
  
 mgr inż. Norbert Wroński