

**DECYZJA Nr UC-27-153-E/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**

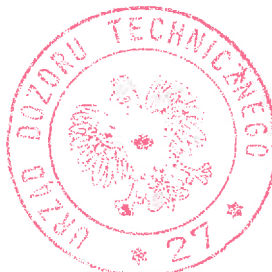
do wytwarzania elementów

**urządzeń ciśnieniowych i bezcisnieniowych**

zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków określonych w uprawnieniu stanowiących załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

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

**UZASADNIENIE**



**PREZES  
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie

z up. ....  
mgr inż. Andrzej 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.

4.05.2016r  
.....  
data

PREZES ZARZĄDU  
Marek Fedoruk  
mgr inż. Marcin Jadcuska  
.....  
(potwierdzenie odbioru decyzji)

**Załączniki:**

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

## **WARUNKI UPRAWNIENIA**

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

#### **1. Zakres**

Warunki dotyczą wytwarzania elementów : urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - metalowych, urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - z tworzyw sztucznych

#### **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:  
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.
- 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 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.
- 5.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji Urzędu Dozoru Technicznego Oddział w Warszawie.
- 5.3. 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, wytworzonych elementów.
- 5.4. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Warszawie 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  
Odczynalnia Warszawa  
mgr inż. Arkadiusz Chojnański

**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**

**Oddział w Warszawie**

Numer Rejestru Zakładu 153

Załącznik nr 2

do Decyzji Nr UC-27-153-E/7-15

z dnia 21 lipca 2015r.

## **ZAKRES UPRAWNIENIA**

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

### **1. Przedmiot uprawnienia**

Uprawnienie dotyczy wytwarzania elementów: urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - metalowych, urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych - z tworzyw sztucznych.

### **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 S3 - technologia - spajanie termoplastycznych tworzyw sztucznych
- 3) Arkusz PP1 - technologia - przeróbka plastyczna
- 4) Arkusz OC1 - technologia - obróbka cieplna
- 5) Arkusz PR1 - wytwarzanie przy zastosowaniu połączeń rozłącznych

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego

Oddział w Warszawie

mgr inż. Andrzej Chojnacki

**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO****Oddział w Warszawie**

Numer Rejestru Zakładu 153

Załącznik nr 2 / ARKUSZ OC1  
do Decyzji Nr UC-27-153-E/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 cieplna	Zakres obróbki
		Normalizacja	Odpuszczanie	Odprężanie	Rekryształizacja	Przesycanie		
Spawanie	rury			X			końcowa	obróbka miejscowa

Z up. Prezesa UDT

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

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

Z up. Prezesa UDT

Urząd Techniczny  
Instytut Techniczny  
Instytut Techniczny  
mgr inż. Witold Chojnacki





**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**

**Oddział w Warszawie**

Numer Rejestru Zakładu 153

Załącznik nr 2 / ARKUSZ PR1  
do Decyzji Nr UC-27-153-E/7-15  
z dnia 21 lipca 2015r.

**ZAKRES UPRAWNIENIA**

**Wytwarzanie przy zastosowaniu połączeń rozłącznych**

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

**2. Rodzaj wytwarzanych elementów:**

Urządzenia ciśnieniowe i bezciśnieniowe zgodne z przedmiotem uprawnienia

**3. Dane dotyczące wykonywanych prac:**

Połączenia kołnierzowe, śrubowe i gwintowane

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego  
Oddział w Warszawie

mjr inż. Arkadiusz Gnoński

**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	BW, FW	P, T	1-36	1-36	20-2500
3	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	4, 5, 6, 7, 8	BW, FW	P, T	2-36	2-36	20-500
4	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	8, 9, 10	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	8, 9, 10	BW, FW	P, T	1-15	1-15	20-1000
7	Stale	141-spawanie metodą TIG	4, 5, 6, 7	BW, FW	P, T	1-25	1-25	20-500
8	Stale	131-spawanie metodą MIG	8, 9, 10	BW, FW	P, T	1-25	1-25	40-500
9	Stale	135-spawanie metodą MAG	1, 2, 11	BW, FW	P, T	2-36	2-36	40-2500
10	Stale	135-spawanie metodą MAG	3, 4	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, 9, 10	BW, FW	P, T	4-25	4-25	20-1000
13	Stale	141/111-kombinowana	4, 5, 6, 7	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-500
14	Stale	141/111-kombinowana	1, 2, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-2500
15	Stale	141/111-kombinowana	4	BW, FW	P, T	4-36	4-36	20-500
16	Stale	136-spawanie łukowe drutem proszkowym w osłonie gazu aktywnego	1, 2, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	40-2500
17	Stale	141/135-kombinowana	1, 2, 11	BW, FW	P, T	4-36	4-36	40-2500
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 proszkowym	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  
Warszawa

Chojnacki

**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  
Dystrykt Warszawa  
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 świadectwa	Stanowisko	Wzór cechy
Zakres prac	Rodzaj urządzeń				
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Adam Maciejewski	OO-27-74/12	Główny Spawalnik	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Anna Skowrońska	OO-27-67/12	Kierownik Budowy	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Barbara Bazanowska	OO-27-60/12	Kierownik robót	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Beata Chuda	OO-27-29/15	Kierownik Robót	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Beata Izdebska	OO-27-87/13	Inżynier Budowy	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Emilia Młodzikowska	OO-27-86/13	Dyrektor d/s Realizacji	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Jacek Wójtowicz	OO-27-85/13	Kierownik Dz. realizacji Stacji gazow.	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Konrad Wojnarowski	OO-27-58/12	Inżynier Spawalnik	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Krystian Lubas	OO-27-19/15	Kierownik Kontraktu	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Łukasz Wydra	OO-27-84/13	Inżynier Budowy	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Marcin Tadeusiak	OO-27-76/12	Prezes Zarządu	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Michał Snopczyński	OO-27-68/12	Kierownik Budowy	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Paweł Łukasiewicz	OO-27-65/12	Inżynier Budowy	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Szczepan Kulesza	OO-27-71/12	Kierownik Budowy	
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Tomasz Brudzyński	OO-27-72/12	Kierownik Kontraktu	

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

Odpowiedzialność za		Imię i nazwisko	Nr świadectwa	Stanowisko	Wzór cechy
Zakres prac	Rodzaj urządzeń				
Wytwarzanie elementów	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Wojciech Bobrowski	OO-27-20/15	Kierownik Budowy	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Bartłomiej Homa	OO-27-30/15	Specjalista d/s Kontroli Jakości	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Izabela Dąbrowska	OO-27-8/16	Specjalista d/s Kontroli Jakości	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Jerzy Kowalski	OO-27-31/15	Specjalista d/s Kontroli Jakości	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	Krzysztof Wojtczak	OO-27-56/12	Kierownik Dz. KJ, pełn. Zarządu d/s ZSZ	
Kontrolę jakości	elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych	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