

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

Warszawa, dnia 30 maja 2025 r.

DECYZJA Nr M-245/6-25

Na podstawie art. 9 ust. 1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze (tekst ujednolicony Dz. U. z 2024 r., poz. 1194) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst ujednolicony Dz. U. z 2024 r., poz. 572)

uprawnia się

**LIMITED LIABILITY COMPANY
INTERPIPE NIKO TUBE
56 Trubnykiv Avenue, Nikopol,
Dnipropetrovsk region, 53201
Ukraine**

do wytwarzania

rur stalowych bez szwu,

zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków uprawnienia, określonych w załączniku nr 1 do decyzji.

Decyzja obowiązuje od dnia 23 czerwca 2025 r. do dnia 22 czerwca 2027 r.

UZASADNIENIE

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

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO


z up. Dyrektor Departamentu Techniki

Jacek Kocięcki

POUCZENIE: Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo do wniesienia odwołania do Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, za pośrednictwem Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego, ul. Szczęśliwicka 34, 02-353 Warszawa. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Załączniki:

Nr 1. Warunki uprawnienia

Nr 2. Zakres uprawnienia

**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

WARUNKI UPRAWNIENIA

**LIMITED LIABILITY COMPANY
INTERPIPE NIKO TUBE
56 Trubnykiv Avenue, Nikopol,
Dnipropetrovsk region, 53201
Ukraina**

1. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1.1. Przedmiot i zakres uprawnienia

1.1.1. Niniejsze warunki dotyczą uprawnienia do wytwarzania rur stalowych bez szwu.

1.1.2. Szczegółowy zakres uprawnienia zawarty jest w załączniku nr 2 do decyzji nr M-245/6-25.

1.2. Dokumenty związane

PN-EN 10216-1	Seamless steel tubes for pressure purposes - Technical delivery conditions - Part 1: Non-alloy steel tubes with specified room temperature properties Rury stalowe bez szwu ciśnieniowe. Warunki techniczne dostaw. Część 1: Stale niestopowe ze specjalnymi własnościami w temperaturze normalnej
PN-EN 10216 -2	Seamless steel tubes for pressure purposes – Technical delivery conditions – Part 2: Non-alloy and alloy steel tubes with specified elevated temperature properties Rury stalowe bez szwu ciśnieniowe. Warunki techniczne dostaw. Część 2: Rury stalowe ze stali niestopowych i stopowych ze specjalnymi własnościami przy podwyższonych temperaturach
PN-EN 10216-3	Seamless steel tubes for pressure purposes - Technical delivery conditions - Part 3: Alloy fine grain steel tubes
PN-EN ISO 3183	Petroleum and natural gas industries - Steel pipe for pipeline transportation systems Przemysł naftowy i gazowniczy. Rury stalowe do rurociągowych systemów transportowych
PN-EN 10204	Metallic products – Types of inspection documents Wyroby metalowe - Rodzaje dokumentów kontroli
ASTM A106/ ASME SA106	Standard Specification for Seamless Carbon Steel Pipe for High Temperature Service
ASTM A192/ ASME SA192	Standard Specification for Seamless Carbon Steel Boiler Tubes for High-Pressure Service
ASTM A210/ ASME SA210	Standard Specification for Seamless Medium-Carbon Steel Boiler and Superheater Tubes
API Spec 5L	Specification for line pipe

1.3. Wymagania ogólne

Rury stalowe bez szwu dostarczane do Polski powinny spełniać wymagania zawarte w odpowiednich normach/specyfikacjach technicznych wymienionych w pkt.1.2 niniejszych warunków.

2. POSTANOWIENIA SZCZEGÓŁOWE

2.1. Wytwarzanie

Rury stalowe bez szwu powinny być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych, wymienionych w pkt 1.2 niniejszych warunków.

2.2. Kontrola i badania

2.2.1. Zakładowa kontrola jakości powinna sprawować nadzór nad prawidłowym wytwarzaniem rur stalowych bez szwu, a także dokonywać kontroli oraz badań rur stalowych bez szwu w zakresie zgodnym z wymaganiami odnośnych norm /specyfikacji technicznych.

2.2.2. Kontrola i badanie rur stalowych bez szwu powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych.

2.2.3. Po przeprowadzeniu kontroli odbiorczej rur stalowych bez szwu, zakładowa kontrola jakości powinna wystawić świadectwo odbioru 3.1 według EN 10204.

2.2.4. Na żądanie zamawiającego wynikające ze szczególnych wymagań (np: warunki techniczne, konstrukcja urządzenia) kontrola odbiorcza rur stalowych bez szwu powinna być przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT.

2.2.5. Kontrola odbiorcza rur stalowych bez szwu, przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT, powinna być poświadczona świadectwem odbioru 3.2 według PN-EN 10204.

2.2.6. W świadectwie odbioru 3.1 i 3.2 zakład powinien umieszczać informację: „Zakład uprawniony przez UDT – uprawnienie nr M-245/6-25.

2.3. Znakowanie

Oznakowanie rur stalowych bez szwu powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych wymienionych w pkt 1.2 niniejszych warunków.

3. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

3.1. Wytwarzający jest zobowiązany zawiadomić Urząd Dozoru Technicznego, o każdej zmianie danych zawartych we wniosku o uprawnienie zakładu oraz w załącznikach do tego wniosku, będących podstawą określenia zakresu i warunków niniejszego uprawnienia.

3.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego.

3.3. Urząd Dozoru Technicznego przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia.

3.4. Prezes Urzędu Dozoru Technicznego zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:

- 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
- 2) niewłaściwej jakości wytwarzanych rur stalowych bez szwu, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji urządzenia ciśnieniowego.

3.5. Prezes Urzędu Dozoru Technicznego cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenia uprawnienia.

PREZES

URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

z up. Dyrektor Departamentu Techniki

Jacek Kocięcki

**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

ZAKRES UPRAWNIENIA

**LIMITED LIABILITY COMPANY
INTERPIPE NIKO TUBE
56 Trubnykiv Avenue, Nikopol
Dnipropetrovsk region, 53201
Ukraina**

1. PRZEDMIOT I WARUNKI UPRAWNIENIA

- 1.1.** Niniejszy zakres uprawnienia dotyczy wytwarzania rur stalowych bez szwu stosowanych do wytwarzania, naprawy lub modernizacji urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu.
- 1.2.** Warunki uprawnienia określone są w załączniku nr 1 do decyzji nr M-245/6-25.

2. ZAKRES UPRAWNIENIA

- 2.1.** Rury stalowe rury bez szwu według norm EN.
- 2.1.1.** Gatunki stali i normy wyrobu rur stalowych bez szwu według norm EN wyszczególnione w tablicy 1.

Tablica 1

Gatunek stali		Norma wyrobu
Znak stali	Numer stali	
P195TR1	1.0107	EN 10216-1
P195TR2	1.0108	
P235TR1	1.0254	
P235TR2	1.0255	
P265TR1	1.0258	
P265TR2	1.0259	
P195GH	1.0348	EN 10216-2
P235GH	1.0345	
P265GH	1.0425	
16Mo3	1.5415	
14MoV6-3	1.7715	
10CrMo5-5	1.7338	
13CrMo4-5	1.7335	
10CrMo9-10	1.7380	
11CrMo9-10	1.7383	
25CrMo4	1.7218	
P275NL1	1.0488	EN 10216-3
P275NL2	1.1104	
P355N	1.0562	
P355NH	1.0565	
P355NL1	1.0566	
P355NL2	1.1106	
P460N	1.8905	
P460NH	1.8935	
P460NL1	1.8915	
P460NL2	1.8918	

- 2.1.2.** Proces wytwarzania oraz zakresy wymiarowe rur stalowych bez szwu według norm EN wyszczególnione są w tablicy 2.

Tablica 2

Proces wytwarzania	Średnica zewnętrzna OD [mm]	Grubość ścianki WT [mm]
Rury ciągnione na gorąco	26,7 ÷ 114,3	2,1 ÷ 16,0
	168,3 ÷ 323,9	5,6 ÷ 45,0

- 2.2.** Rury bez szwu według norm/specyfikacji technicznych EN ISO i API

- 2.2.1.** Gatunki stali i normy/specyfikacje techniczne wyrobu rur stalowych bez szwu według norm/specyfikacji technicznych EN ISO i API Wyszczególnione są w tablicy 3.

Tablica 3

Gatunek stali		Norma wyrobu/specyfikacja techniczna	
Znak stali	Numer stali		
L245/ B	1.8723	PSL1	EN ISO 3183/ API Spec 5L
L290/ X42	1.8728		
L320/ X46	1.8729		
L360/ X52	1.8730		
L390/ X56	1.8724		
L415/ X60	1.8725		
L450/ X65	1.8726		
L485/ X70	1.8727		
L245N/ BN	1.8790	PSL2	
L245Q/ BQ	1.8737		
L290N/ X42N	1.8791		
L290Q/ X42Q	1.8738		
L320N/ X46N	1.8792		
L320Q/ X46Q	1.8739		
L360N/ X52N	1.8793		
L390N/ X56N	1.8970		
L390Q/ X56Q	1.8740		
L415N/ X60N	1.8736		
L415Q/ X60Q	1.8742		
L450Q/ X65Q	1.8743		
L485Q/ X70Q	1.8744		

- 2.2.2.** Proces wytwarzania oraz zakresy wymiarowe rur stalowych bez szwu według norm/_specyfikacji technicznych EN ISO i API wyszczególnione są w tablicy 4.

Tablica 4

Proces wytwarzania	Średnica zewnętrzna OD [mm]	Grubość ścianki WT [mm]
Rury ciągnione na gorąco	33,4 ÷ 114,3	2,77 ÷ 14,27
	168,3 ÷ 323,8	6,30 ÷ 33,32

- 2.3.** Rury bez szwu według norm/specyfikacji technicznych ASTM/ASME

- 2.3.1.** Gatunki stali i normy/specyfikacje techniczne wyrobu rur stalowych bez szwu według norm/specyfikacji technicznych ASTM/ASME wyszczególnione są w tablicy 5.

Tablica 5

Gatunek stali		Norma wyrobu
Znak stali/ Grade	Numer stali/ UNS	
Gr. A	K02501	ASTM A106/ASME SA106
Gr. B	K03006	
Gr. C	-	
Stale węglowe	-	ASTM A192/ASME SA192

Gatunek stali		Norma wyrobu
Znak stali/ Grade	Numer stali/ UNS	
A-1	-	ASTM A210/ASME SA210
C	-	

2.3.2. Proces wytwarzania oraz zakresy wymiarowe rur stalowych bez szwu według norm/ specyfikacji technicznych ASTM/ASME wyszczególnione są w tablicy 6.

Tablica 6

Proces wytwarzania	Średnica zewnętrzna OD [mm]	Grubość ścianki WT [mm]
Rury ciągnione na gorąco	26,7 ÷ 114,3	2,11 ÷ 14,27
	168,3 ÷ 323,9	5,56 ÷ 33,32

PREZES

URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

z up. Dyrektor Departamentu Techniki

Jacek Kocięcki