



Warszawa, dnia 10.12.2015 r.

WOJSKOWY DOZÓR TECHNICZNY

Nr *1153/MS*

PHS MAGNUM Sp. J.

Oddział Chorula

**ul. Kościelna 9
47-316 Chorula**

Dotyczy: przesłania decyzji.

Szanowni Państwo

W załączeniu przesyłam decyzję Nr 523-01/WDT/UCB/15 z dnia 09.12.2015 r. uprawniającą zakład PHS MAGNUM Sp.J. do naprawy urządzeń technicznych przeznaczonych dla Sił Zbrojnych RP, celem służbowego wykorzystania.

Załącznik: 1 na 10 str.

[Signature]

SZEF

[Signature]
plk Bogdan DOBROWOLSKI



WOJSKOWY DOZÓR TECHNICZNY

WDT

**DECYZJA NR 523-01/WDT/UCB/15
SZEFA WOJSKOWEGO DOZORU TECHNICZNEGO**

z dnia 9 grudnia 2015 r.

Na podstawie art. 9 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1125) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.)

uprawniam zakład

Przedsiębiorstwo Handlowo-Spedycyjne MAGNUM Spółka Jawna

Jacek Pasternak, Aleksy Pasternak

ul. Śmiała 42, 01-526 Warszawa

Oddział Chorula, ul. Kościelna 9, 47-316 Chorula

do naprawy:

- zbiorników cystern do przewozu materiałów niebezpiecznych klasy 3 wg ADR,
- urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych,
- urządzeń do napełniania uzbrojenia i sprzętu wojskowego,
- zbiorników stałych,

przeznaczonych dla Sił Zbrojnych Rzeczypospolitej Polskiej;

zobowiązując do przestrzegania warunków uprawnienia nr 523-01, stanowiących załącznik do niniejszej decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Obrony Narodowej, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia, za pośrednictwem Szefa Wojskowego Dozoru Technicznego, 00-911 Warszawa, ul. Nowowiejska 26.



**S Z E F
WOJSKOWEGO DOZORU TECHNICZNEGO**

płk dr Bogdan DOBROWOLSKI

WARUNKI UPRAWNIENIA Nr 523-01

**Przedsiębiorstwo Handlowo-Spedycyjne MAGNUM S.J.
Jacek Pasternak, Aleksy Pasternak, ul. Śmiała 42, 01-562 Warszawa
Oddział Chorula, ul. Kościelna 9, 47-316 Chorula.**

1. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1.1 Zakres stosowania

Niniejsze warunki dotyczą naprawy:

- zbiorników cystern do przewozu materiałów niebezpiecznych klasy 3 wg ADR, określonych w § 1 pkt 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7 grudnia 2012 r. w sprawie rodzaju urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1468);
- urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych w zakresie węzłów dystrybucyjnych i przewodów elastycznych, określonych w § 1 pkt 5 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7 grudnia 2012 r. w sprawie rodzaju urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1468);
- urządzeń do napełniania uzbrojenia i sprzętu wojskowego w zakresie węzłów dystrybucyjnych, określonych w § 2 pkt 1 lit b rozporządzenia Ministra Obrony Narodowej z dnia 7 kwietnia 2003 roku w sprawie określenia urządzeń technicznych podlegających Wojskowemu Dozorowi Technicznemu (Dz. U. nr 67, poz. 627 z późn. zm.);
- zbiorników stałych w zakresie filtrów w układzie węzła dystrybucyjnego, określonych w § 1 pkt 1 ppkt 1 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7 grudnia 2012 r. w sprawie rodzaju urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1468);

zwanych dalej „urządzeniami”.

1.2 Dokumenty związane

Naprawa będzie zgodna z:

- 1) ustawą z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1125);
- 2) ustawą z dnia 19 sierpnia 2011 r. o przewozie towarów niebezpiecznych (Dz. U. z 2011 r. Nr 227, poz. 1367 z późn. zm.);
- 3) umową europejską dotyczącą międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych (ADR), sporządzoną w Genewie dnia 30 września 1957 r., wraz ze zmianami obowiązującymi od dnia ich wejścia w życie w stosunku do Rzeczypospolitej Polskiej, ogłoszonymi we właściwy sposób;
- 4) rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego odnoszących się do niektórych specjalistycznych urządzeń ciśnieniowych oraz rodzajów urządzeń, przy których obsłudze wymagane jest posiadanie szczególnych kwalifikacji (Dz. U. 2014 r., poz. 1678);
- 5) rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 9 listopada 2012 r. w sprawie warunków krajowego przewozu towarów niebezpiecznych środkami transportu należącymi do SZ RP lub środkami transportu, za które SZ RP są odpowiedzialne (Dz. U. z 2012 r., poz. 1364);
- 6) warunkami Urzędu Dozoru Technicznego WUDT/UC/2003 – urządzenia ciśnieniowe;
- 7) instrukcją technologiczną naprawy cystern: nr M-IT-02/04;
- 8) instrukcją kontroli jakości remontu cystern: nr M-IKJ-02/04;
- 9) normami przedmiotowymi.

1.3 Wymagania

- 1.3.1. Konstrukcja, obliczenia wytrzymałościowe, naprawy i badania urządzeń oraz urządzenia zabezpieczające i osprzęt ciśnieniowy powinny odpowiadać wymaganiom dokumentów wymienionych w pkt.1.2.
- 1.3.2. Osoby zaangażowane w proces naprawy urządzeń muszą posiadać kwalifikacje oraz uprawnienia o których mowa w art. 22 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1125).

Wykaz osób:

- 1) odpowiedzialnych za naprawę zawarty jest w załączniku nr 1,
- 2) odpowiedzialnych za kontrolę jakości zawarty jest w załączniku nr 2.

2. POSTANOWIENIA SZCZEGÓŁOWE

2.1. Dokumentacja techniczna

- 2.1.1. Urządzenia będą naprawiane w oparciu o uzgodnioną z WDT dokumentacją techniczną naprawy.
- 2.1.2. Zmiany w uzgodnionej dokumentacji technicznej urządzeń podlegających naprawie wymagają ponownego uzgodnienia z WDT.

2.2. Materiały

2.2.1. Materiały na elementy stosowane do naprawy urządzeń powinny odpowiadać wymaganiom zawartym w pkt. 1.2.

2.2.2. Przekazanie materiałów używanych w procesie naprawy powinno być poprzedzone przeprowadzeniem kontroli zgodności świadectw odbioru z oznaczeniami wybitymi na tych materiałach.

2.2.3. Materiały użyte na elementy konstrukcyjne powinny być tak oznakowane, aby istniała możliwość ich identyfikacji w całym procesie naprawy.

2.2.4. Stosowane materiały:

- 1) stal grupy 1 według PN-EN 288-3 zakres grubości 3-16 mm;
- 2) stal grupy 9 według PN-EN 288-3 zakres grubości 1,6-2,2 mm;
- 3) aluminium grupy 22a, 22b, 22a+22b według PN-EN 288-4 zakres grubości 3-12 mm;
- 4) węże i przewody z gumy lub z tworzyw sztucznych oraz złącza zgodne z dokumentami zawartymi w pkt. 1.2.

2.3. Naprawa

2.3.1. Procesy technologiczne stosowane podczas naprawy:

1) spajanie:

- spawanie metodą 141, rodzaje złącz BW, FW, materiały grupy 1 wg PN-EN 288-3, grubość materiału 3-5 mm, średnica zewnętrzna rury $D = 44,5 - 177,8$ mm, wszystkie pozycje spawania, zgodnie z uznaną technologią spawania;
- spawanie metodą 141, rodzaje złącz BW, FW, materiały grupy 9 wg PN-EN 288-3, grubość materiału 1,6-2,2 mm, średnica zewnętrzna rury $D = 44,5 - 177,8$ mm, wszystkie pozycje spawania, zgodnie z uznaną technologią spawania;
- spawanie metodą 135, rodzaje złącz BW, FW, materiały grupy 1 wg PN-EN 288-3, grubość materiału $t = 3-16$ mm, średnica zewnętrzna rury $D \geq 500$ mm, wszystkie pozycje spawania, zgodnie z uznaną technologią spawania;
- spawanie metodą 131, rodzaje złącz BW, FW, materiały grupy 22a, 22b, 22a+22b wg PN-EN 288-4, grubość materiału 3-12 mm, średnica zewnętrzna rury $D \geq 500$ mm, pozycje spawania blachy BW – PA, PC, PF, blachy FW – PA, PB, PF, zgodnie z uznaną technologią spawania.

2.3.2. Procesy technologiczne określone w pkt 2.3.1 powinny być wykonywane zgodnie z odpowiednią technologią przez osoby posiadające wymagane zaświadczenia kwalifikacyjne potwierdzające umiejętność praktycznego wykonywania tych czynności oraz znajomość właściwych wymagań wymienionych w pkt.1.2.

2.3.3. Po zakończeniu spawania powinny być przeprowadzone sprawdzenia zgodnie z technologią wykonania złącz spawanych.

2.4. Znakowanie urządzeń

2.4.1. Każde naprawione urządzenie powinno posiadać trwale zamocowaną i czytelną tabliczkę znamionową zgodną z wymaganiami dokumentów z pkt 1.2 i zawierającą, co najmniej następujące dane:

- 1) nazwę wytwórcy;
- 2) typ urządzenia;
- 3) rok budowy;
- 4) numer fabryczny;
- 5) znak kontroli jakości.

2.5. Kontrola jakości

2.5.1. Kontrola jakości powinna:

- 1) sprawować nadzór nad prawidłowością procesu naprawy urządzeń;
- 2) wykonywać kontrole w zakresie podanym w instrukcji kontroli jakości przywołanej w pkt 1.2;
- 3) wykonywać końcowe badania techniczne naprawionych urządzeń zgodnie z zakładową instrukcją kontroli jakości oraz z dokumentami związanymi;
- 4) zapewnić właściwe przygotowanie i zgłosić gotowość naprawionego urządzenia do badania technicznego przez właściwą jednostkę organizacyjną WDT.

2.5.2. Na dowód prawidłowości naprawy oraz zbadania naprawionego urządzenia kontrola jakości:

- 1) wystawi poświadczenie naprawy wg wzoru stanowiącego załącznik nr 3;
- 2) oznaczy naprawione urządzenie swoją cechą w miejscu określonym w warunkach technicznych dozoru technicznego lub zakładowej instrukcji kontroli jakości, jeśli jest to wymagane.

2.6. Badania techniczne

2.6.1. Po zakończeniu procesu naprawy Kontrola Jakości wytwórcy powinna przeprowadzić badanie końcowe urządzenia i w przypadku pozytywnego wyniku postąpić zgodnie z pkt 2.5.2.

2.6.2. Po pozytywnym wyniku badania, o którym mowa w pkt 2.6.1 urządzenie powinno być zgłoszone do WDT do przeprowadzenia badania sprawdzającego zgodność jego wykonania z dokumentacją techniczną.

2.7. Dokumentacja dostarczana wraz z urządzeniem

2.7.1. Dokumentacja powinna być wykonana w dwóch egzemplarzach i przekazana (dostarczona) eksploatującemu.

2.7.2. Zakres dokumentacji dostarczanej po naprawie urządzenia powinien być określony (zapisany) podczas uzgadniania dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 2.1.

3. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

- 3.1. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji Szefa Wojskowego Dozoru Technicznego.
- 3.2. Szef Wojskowego Dozoru Technicznego może zawiesić, a następnie cofnąć uprawnienie w wyniku:
 - 1) stwierdzenia nieprzestrzegania wymagań niniejszych warunków;
 - 2) zaniechania wytwarzania urządzeń przez okres dłuższy niż 2 lata;
 - 3) uniemożliwienia WDT przeprowadzenia kontroli w zakresie przestrzegania wymagań niniejszych warunków.
 - 4) niezrealizowania zaleceń pokontrolnych wydanych przez WDT.

Załączniki:

- Nr. 1 Wykaz osób odpowiedzialnych za naprawę
- Nr. 2 Wykaz osób odpowiedzialnych za kontrolę jakości
- Nr. 3 Wzór poświadczenia wykonania naprawy i zbadania urządzenia

*Załącznik nr 1
do warunków uprawnienia nr 523-01*

**WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH
za naprawę**

Lp.	Imię i Nazwisko	Stanowisko
1	Andrzej JOSEK	Kierownik ds. technicznych
2	Bernard FAIT	Kierownik Produkcji
3	Dariusz OLSZEWSKI	Kierownik Produkcji

*Załącznik nr 2
do warunków uprawnienia nr 523-01*

**WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH
za kontrolę jakości**

Lp.	Imię i Nazwisko	Stanowisko
1	Alfons JOSEK	Dyrektor
2	Marian KUŁAGA	Mechanik

**POŚWIADCZENIE NR...../N/.....
wykonania naprawy i zbadania urządzenia**

Wytwórca:
Rodzaj i typ:
Rok produkcji:
Numer fabryczny:
Numer ewidencyjny WDT:
Pojemność całkowita:
Liczba komór:
Ciśnienie robocze:
Ciśnienie próbne:

Niniejszym oświadcza się, że:

- 1) naprawa urządzenia została wykonana zgodnie z:
 - warunkami uprawnienia zakładu nr 523-01 stanowiącymi załącznik do decyzji Szefa Wojskowego Dozoru Technicznego Nr 523-01/WDT/UCB/15 z dnia 9 grudnia 2015 r.,
 - dokumentacją techniczną uzgodnioną z Delegaturą WDT w, z dnia,
 - wymaganiami norm i warunków technicznych dozoru technicznego,
- 2) po zakończeniu naprawy urządzenie poddane zostało w zakresie określonym warunkami technicznymi dozoru badaniami i próbom, a ich wyniki są pozytywne,
- 3) oryginały dokumentów potwierdzających jakość użytych do naprawy materiałów, jakość wykonania naprawy, wyniki prób i badań potwierdzających jakość wykonania naprawy są przechowywane w aktach Kontroli Jakości Zakładu i będą przedstawiane do wglądu na każde żądanie Wojskowego Dozoru Technicznego lub eksploatującego urządzenie.

Podczas przeprowadzania naprawy, wykonano następujące prace:

.....
.....
.....

.....
*data, imię, nazwisko i podpis osoby
odpowiedzialnej za naprawę*

.....
*data, imię, nazwisko i podpis osoby
odpowiedzialnej za kontrolę jakości*