URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTYFIKAT

Stwierdza się, że firma

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad Mehsana Highway, Chhatral 382 729,
Ta. Katol, Dist. Gandhinagar, Gujarat,
Indie

posiada uprawnienie do wytwarzania

rur stalowych bez szwu

stosowanych do wytwarzania, naprawy lub modernizacji
urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu

Szczegółowy zakres uprawnienia i warunki uprawnienia zawarte są w załącznikach Nr 1 i 2 do decyzji **M-253/1-19** z dnia 7 **lutego 2019 r**.

Uprawnienie zarejestrowano 7 **lutego 2019 r.** pod nr **M-253** rejestru UDT

Decyzja zarejestrowana pod nr **M-252/1-19**

Decyzja obowiązuje do dnia **6 lutego 2021 r.**

Certyfikat Nr M-253/1-19

Dyrektor
Departamentu Techniki

Jacek Kocięcki

Warszawa, dnia 7 lutego 2019 r.

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTIFICATE OF AUTHORIZATION

This is to certify that

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad Mehsana Highway, Chhatral 382 729,
Ta. Katol, Dist. Gandhinagar, Gujarat,
India

has been authorized to manufacture

seamless steel tubes

used in manufacture, repair and modernization
of the technical devices subject to technical inspection in Poland

The detailed scope and conditions of the authorization are specified in the appendixes to the Decision No: **M-253/1-19** of **February 7, 2019**

Original Authorization: **February 7, 2019 - No. M-253**
Current Certificate: **February 7, 2019**
Certificate Expiry: **February 6, 2021**

Authorization Certificate No: M-253/1-19

Director
Technical Department

Jacek Kocięcki

Warsaw, February 7, 2019

PREZES

URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

Warszawa, dnia 7 lutego 2019 r.

D E C Y Z J A Nr M-253/1-19

Na podstawie art. 9 ust.1, 1a, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym (Dz. U. z 2018 r. poz.1351, z późn. zm.)
oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096)
uprawnia się

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad Mehsana Highway, Chhatral 382 729,
Ta. Katol, Dist. Gandhinagar, Gujarat,
Indie

do wytwarzania

rur stalowych bez szwu

stosowanych do wytwarzania, naprawy lub modernizacji urządzeń technicznych, zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków uprawnienia, określonych w załączniku nr 1 do decyzji.

Zakres uprawnienia określony jest w załączniku nr 2 do decyzji.

Uprawnienie zarejestrowano 7 lutego 2019 r. pod nr **M-253/1-19** rejestru UDT.
Decyzja zarejestrowana pod nr **M-253/1-19**
Decyzja obowiązuje do dnia 6 lutego 2021 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 Przedsiębiorczości i Technologii w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, za pośrednictwem Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego, ul. Szczęśliwicka 34, 02-353 Warszawa.

Załączniki:
Nr 1 - Warunki uprawnienia
Nr 2 - Zakres uprawnienia

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

Załącznik nr 1 do decyzji nr M-253/1-19
z dnia 7 lutego 2019 r.

WARUNKI UPRAWNIENIA

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.

Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad Mehsana Highway, Chhatral 382 729,
Ta. Katol, Dist. Gandhinagar, Gujarat,
Indie

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-253/1-19.

1.2. Dokumenty związane

Normy:

EN 10204	Metallic products – Types of inspection documents Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli
EN 10216-5	Seamless steel tubes for purposes – Technical delivery conditions – Part 5: Stainless steel tubes Rury stalowe bez szwu do zastosowań ciśnieniowych – Warunki techniczne dostawy – Część 5: Rury ze stali odpornych na korozję.
ASTM A213/ ASME SA213/	Standard Specification for Seamless Ferritic and Austenitic Alloy Steel Boiler, Superheater, and Heat Exchanger Tubes
ASTM A268/ ASME SA268	Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic and Martensitic Stainless Steel Tubing for General Service
ASTM A312/ ASME SA312	Standard Specification for Seamless, Welded, and Heavily Cold Worked Austenitic Stainless Steel Pipes
ASTM A376/ ASME SA376	Standard Specification for Seamless Austenitic Steel Pipe for High Temperature Central Station Service
ASTM A789/ ASME SA789	Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic/Austenitic Stainless Steel Tubing for General Service
ASTM A790/ ASMESA790	Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic/Austenitic Stainless Steel 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

Wytwarzanie rury stalowych bez szwu powinno 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 EN 10204.

2.2.6. W świadectwie odbioru 3.2 zakład powinien umieszczać informację: „Zakład uprawniony przez UDT – uprawnienie nr M-253/1-19.

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) nie przestrzegania 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 nie usunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenie uprawnienia.

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO
z up. Dyrektor Departamentu Techniki

Jacek Kocięcki

ZAKRES UPRAWNIENIA

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.

Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad Mehsana Highway, Chhatral 382 729,
Ta. Katol, Dist. Gandhinagar, Gujarat,
Indie

1. PRZEDMIOT I WARUNKI UPRAWNIENIA

1.1. Niniejszy zakres uprawnienia dotyczy wytwarzania rur stalowych bez szwu wykonanych na zimno 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-253/1-19.

2. ZAKRES UPRAWNIENIA

2.1. stalowe rury bez szwu wykonane na zimno

Gatunki stali i normy wyrobu

Lp.	Znak stali	Numer stali UNS	Numer normy	Średnica zewnętrzna [mm]	Grubość ścianki [mm]
1.	X5CrNi18-10	1.4301	EN 10216-5	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	X2CrNi19-11	1.4306			
	X2CrNi18-9	1.4307			
	X6CrNi18-10	1.4948			
	X1CrNi25-21	1.4335			
	X5CrNiMo17-12-2	1.4401			
	X2CrNiMo17-12-2	1.4404			
	X6CrNiMo17-13-2	1.4918			
	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571			
	X6CrNiTi18-10	1.4541			
	X6CrNiTiB18-10	1.4941			

Lp.	Znak stali	Numer stali UNS	Numer normy	Średnica zewnętrzna [mm]	Grubość ścianki [mm]
	X6CrNiNb18-10	1.4550			
	X7CrNiNb18-10	1.4912			
	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462			
	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410			
	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501			
2.	TP 304	S30400	ASME / ASTM SA / A 312	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	TP 304L	S30403			
	TP 304H	S30409			
	TP 310S	S31008			
	TP 310H	S31009			
	TP 316	S31600			
	TP 316L	S31603			
	TP 316H	S31609			
	TP 316Ti	S31635			
	TP 317	S31700			
	TP 317L	S31703			
	TP 321	S32100			
	TP 321H	S32109			
	TP 347	S34700			
	TP 347H	S34709			
3.	TP 304	S30400	ASME / ASTM SA / A 376	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	TP 304H	S30409			
	TP 316	S31600			
	TP 316H	S31609			
	TP 321	S32100			
	TP 321H	S32109			
	TP 347	S34700			
	TP 347H	S34709			

Lp.	Znak stali	Numer stali UNS	Numer normy	Średnica zewnętrzna [mm]	Grubość ścianki [mm]
4.	TP 304	S30400	ASME / ASTM SA / A 213	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	TP 304L	S30403			
	TP 304H	S30409			
	TP 310S	S31008			
	TP 310H	S31009			
	TP 316	S31600			
	TP 316L	S31603			
	TP 316H	S31609			
	TP 316Ti	S31635			
	TP 317	S31700			
	TP 317L	S31703			
	TP 321	S32100			
	TP 321H	S32109			
	TP 347	S34700			
	TP 347H	S34709			
5.	TP 304	S30400	ASTM / A 269	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	TP 304L	S30403			
	TP 316	S31600			
	TP 316L	S31603			
	TP 317	S31700			
	TP 321	S32100			
	TP 347	S34700			
6.	TP 405	S40500	ASTM / ASME A/SA 268	6.00 to 114.30	0.70 to 8.00
	TP 410	S41000			
	TP 430	S43000			
7.	--	S31803	ASTM / ASME A/SA 789	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	--	S32205			
	--	S32750			
	--	S32760			

Lp.	Znak stali	Numer stali UNS	Numer normy	Średnica zewnętrzna [mm]	Grubość ścianki [mm]
8.	--	S31803	ASTM / ASME A/SA 790	6.00 to 323.90	0.70 to 25.40
	--	S32205			
	--	S32750			
	--	S32760			

2.2. Stalowe U-rury gięte na zimno

Lp.	Zakres wymiarowy		Promień gięcia	
	Średnica zewnętrzna [mm]	Grubość ścianki [mm]	Minimalny [mm]	Maksymalny [mm]
1.	12.70 mm to 76.00 mm	0.70 mm to 4.00	1.5 X D	1700 mm

Dyrektor
Departamentu Techniki

Jacek Kocięcki