

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

Warszawa, dnia 11 kwietnia 2023 r.

DECYZJA Nr M-253/3-23

Na podstawie art. 9 ust. 1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (tekst ujednolicony Dz. U. z 2022 r. poz. 1514) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst ujednolicony Dz. U. z 2022 r. poz. 2000, 2185)

uprawnia się

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad - Mehsana Highway,
Chhatral- 382729, Ta - Kalol, Dist-Gandhinagar, Gujarat,
Indie

do wytwarzania

rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur giętych na zimno zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków uprawnienia, określonych w załączniku nr 1 do decyzji.

Zakres uprawnienia określony jest w załączniku nr 2 do decyzji.

Decyzja obowiązuje od dnia 11 kwietnia 2023 r. do dnia 10 kwietnia 2025 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

WARUNKI UPRAWNIENIA

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad - Mehsana Highway,
Chhatral- 382729, Ta - Kalol,
Dist-Gandhinagar, Gujarat,
Indie

1. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1.1. Przedmiot i zakres uprawnienia

- 1.1.1.** Niniejsze warunki dotyczą uprawnienia do wytwarzania nierdzewnych rur stalowych bez szwu wykonanych na zimno i gorąco, rur ze szwem oraz U-rur giętych na zimno.
- 1.1.2.** Szczegółowy zakres uprawnienia zakładu zawarty jest w załączniku nr 2 do Decyzji nr M-253/3-23 z dnia 11 kwietnia 2023 r.

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 pressure purposes – Technical delivery conditions – Part 5: Stainless steel tubes Rury stalowe bez szwu do zastosowań ciśnieniowych – Warunki techniczne dostawy – Część 5: Rury ze stali odporne na korozję. |
| EN 10217-7 | Welded steel tubes for pressure purposes – Technical delivery conditions – Part 7: Stainless steel tubes Rury stalowe ze szwem do zastosowań ciśnieniowych – Warunki techniczne dostawy – Część 7: Rury ze stali odporne 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 A269 | Standard Specification for Seamless and Welded Austenitic 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/ ASME SA790 | Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic/Austenitic Stainless Steel Pipe |
| ASME SB 163 | Specification for Seamless Nickel and Nickel Alloy Condenser and Heat-Exchanger Tubes |

| | |
|-------------|---|
| ASME SB 444 | Specification for Nickel-Chromium-Molybdenum-Columbium Alloys (UNS N06625 and UNS N06852) and Nickel-Chromium-Molybdenum-Cilicon Alloy (UNS N06219) Pipe and Tube |
| ASME SB 622 | Specification for Seamless Nickel and Nickel-Cobalt Alloy Pipe and Tube |

1.3. Wymagania ogólne

Rur stalowe bez szwu wykonane na zimno i gorąco, rury ze szwem oraz U-rury gięte na zimno 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 rur stalowych bez szwu wykonanych na zimno i gorąco, rur ze szwem oraz U-rur giętych na zimno 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 produkcji powinna sprawować nadzór nad prawidłowym wytwarzaniem rur stalowych bez szwu, rur ze szwem oraz U-rur, a także dokonywać kontroli oraz badań rur stalowych bez szwu, rur ze szwem oraz U-rur w zakresie zgodnym z wymaganiami odnośnych norm/specyfikacji technicznych.
- 2.2.2. Kontrola i badanie rur stalowych bez szwu, rur ze szwem oraz U-rur powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych.
- 2.2.3. Po przeprowadzeniu kontroli odbiorczej rur stalowych bez szwu, rur ze szwem zakładowa kontrola produkcji powinna wystawić świadectwo odbioru 3.1 według EN 10204; dla U-rur dodatkowo odpowiednie poświadczenie wykonania i zbadania.
- 2.2.4. Na żądanie zamawiającego wynikające ze szczególnych wymagań (np.: warunki techniczne, konstrukcja urządzenia) kontrola odbiorcza rur stalowych bez szwu, rur ze szwem oraz U-rur powinna być przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT.
- 2.2.5. Kontrola odbiorcza rur stalowych bez szwu, rur ze szwem oraz U-rur, przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT, powinna być poświadczona świadectwem odbioru 3.2 według EN 10204.
- 2.2.6. W świadectwie odbioru 3.1 i 3.2 zakład powinien umieszczać informację: „Zakład uprawniony przez UDT - uprawnienie nr M-253/3-23”.

2.3. Znakowanie

Oznakowanie rur stalowych bez szwu, rur ze szwem oraz U-rur powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych wymienionych w pkt. 1.2 niniejszych warunków.

3. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

- 3.1. Zakład 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 oraz U-rur, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji urządzeń.
- 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- 382729, Ta - Kalol,
Dist-Gandhinagar, Gujarat,
Indie

1. PRZEDMIOT I WARUNKI UPRAWNIENIA

- 1.1.** Niniejszy zakres uprawnienia dotyczy wytwarzania rur stalowych nierdzewnych bez szwu wykonanych na zimno i gorąco, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur giętych 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-253/3-23.

2. ZAKRES UPRAWNIENIA

- 2.1.** Stalowe nierdzewne rury bez szwu wykonane na zimno

Tablica 1 Gatunki stali, normy wyrobu i zakres wymiarowy

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|-----------|--------------------|----------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1. | X5CrNi18-10 | 1.4301 | EN 10216-5 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 20,00 |
| | 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 | | | |
| | X2CrNiMo18-14-3 | 1.4435 | | | |
| | X6CrNiMo17-13-2 | 1.4918 | | | |
| | X6CrNiMoTi17-12-2 | 1.4571 | | | |
| | X6CrNiTi18-10 | 1.4541 | | | |
| | X6CrNiTiB18-10 | 1.4941 | | | |
| | X6CrNiNb18-10 | 1.4550 | | | |
| | X1NiCrMoCuN25-20-7 | 1.4529 | | | |
| | X7CrNiNb18-10 | 1.4912 | | | |
| | X1NiCrMoN20-18-7 | 1.4539 | | | |
| | X2CrNiMoN22-5-3 | 1.4462 | | | |
| | X2CrNiMoN25-7-4 | 1.4410 | | | |
| | X2CrNiMoCuWN25-7-4 | 1.4501 | | | |

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|------|--|--|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 2. | TP 304 TP 304L TP 304H TP 310S TP 310H TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP 317 - TP 317L TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H - 800 ALLOY 20 | S30400 S30403 S30409 S31008 S31009 S31600 S31603 S31609 S31635 S31700 S31254 S31703 S32100 S32109 S34700 S34709 - UNS N08904 UNS N08800 UNS N08020 | ASME / ASTM SA / A 312 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 20,00 |
| 3. | TP 304 TP 304H TP 316 TP 316H TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H | S30400 S30409 S31600 S31609 S32100 S32109 S34700 S34709 | ASME / ASTM SA / A 376 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 20,00 |
| 4. | TP 304 TP 304L TP 304H TP 310S TP 310H TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP 317 TP 317L - TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H - 800 ALLOY 20 | S30400 S30403 S30409 S31008 S31009 S31600 S31603 S31609 S31635 S31700 S31703 - S31254 S32100 S32109 S34700 S34709 - UNS N08904 UNS N08800 UNS N08020 | ASME / ASTM SA / A 213 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 20,00 |

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|------|---|--|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 5. | TP 304 TP 304L TP 316 TP 316L TP 317 TP 321 TP 347 - | S30400 S30403 S31600 S31603 S31700 S32100 S34700 UNS N08904 | ASTM / A 269 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 20,00 |
| 6. | TP 405 TP 410 TP 430 | S40500 S41000 S43000 | ASME / ASTM SA / A 268 | 6,00 ÷ 114,30 | 0,70 ÷ 8,00 |
| 7. | | S31803 S32205 S32750 S32760 | ASME / ASTM SA / A 789 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 25,40 |
| 8. | | S31803 S32205 S32750 S32760 | ASME / ASTM SA / A 790 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 25,40 |
| 9. | | UNS N04400 | ASME SB 163 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 25,40 |
| 10. | | UNS N06625 | ASME SB 444 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 25,40 |
| 11. | | UNS N10276 | ASME SB 622 | 6,00 ÷ 323,90 | 0,70 ÷ 25,40 |

2.2. Stalowe nierdzewne rury bez szwu wykonane na gorąco

Tablica 2 Gatunki stali, normy wyrobu i zakres wymiarowy

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|------|---|--------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1. | X5CrNi18-10 X2CrNi19-11 X2CrNi18-9 X6CrNi18-10 | 1.4301 1.4306 1.4307 1.4948 | EN 10216-5 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|------|---|--|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| | X1CrNi25-21 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo18-14-3 X6CrNiMo17-13-2 X6CrNiMoTi17-12-2 X6CrNiTi18-10 X6CrNiTiB18-10 X6CrNiNb18-10 X1NiCrMoCuN25-20-7 X7CrNiNb18-10 X1NiCrMoN20-18-7 X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4 | 1.4335 1.4401 1.4404 1.4435 1.4918 1.4571 1.4541 1.4941 1.4550 1.4529 1.4912 1.4539 1.4462 1.4410 1.4501 | | | |
| 2. | TP 304 TP 304L TP 304H TP 310S TP 310H TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP 317 - TP 317L TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H - 800 ALLOY 20 | S30400 S30403 S30409 S31008 S31009 S31600 S31603 S31609 S31635 S31700 S31254 S31703 S32100 S32109 S34700 S34709 UNS N08904 UNS N08800 UNS N08020 | ASME / ASTM SA / A 312 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 3. | TP 304 TP 304H TP 316 TP 316H TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H | S30400 S30409 S31600 S31609 S32100 S32109 S34700 S34709 | ASME / ASTM SA / A 376 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 4. | TP 304 TP 304L TP 304H TP 310S TP 310H TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP 317 TP 317L - TP 321 | S30400 S30403 S30409 S31008 S31009 S31600 S31603 S31609 S31635 S31700 S31703 S31254 S32100 | ASME / ASTM SA / A 213 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|------------|---|--|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| | TP 321H TP 347 TP 347H - 800 ALLOY 20 | S32109 S34700 S34709 UNS N08904 UNS N08800 UNS N08020 | | | |
| 5. | TP 304 TP 304L TP 316 TP 316L TP 317 TP 321 TP 347 - | S30400 S30403 S31600 S31603 S31700 S32100 S34700 UNS N08904 | ASTM / A 269 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 6. | TP 405 TP 410 TP 430 | S40500 S41000 S43000 | ASME / ASTM SA / A 268 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 7. | | S31803 S32205 S32750 S32760 | ASME / ASTM SA / A 789 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 8. | | S31803 S32205 S32750 S32760 | ASME / ASTM SA / A 790 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 9. | | UNS N04400 | ASME SB 163 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 10. | | UNS N06625 | ASME SB 444 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |
| 11. | | UNS N10276 | ASME SB 622 | 65,00 ÷ 135,00 | 4,00 ÷ 20,00 |

2.3. Stalowe nierdzewne rury ze szwem

Tablica 3 Gatunki stali, normy wyrobu i zakres wymiarowy

| L.p. | GATUNEK STALI | NUMER MATERIAŁU/ UNS | NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE | ZAKRES WYMIAROWY | |
|------|---|--|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | | | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1. | X5CrNi18-10 X2CrNi19-11 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2 X6CrNiTi18-10 X6CrNiNb18-10 X1NiCrMoN20-18-7 X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4 | 1.4301 1.4306 1.4307 1.4401 1.4404 1.4571 1.4541 1.4550 1.4539 1.4462 1.4410 1.4501 | EN 10217-7 | 6,00 ÷ 114,30 | 0,70 ÷ 6,00 |

2.4. U-rury stalowe gięte na zimno do zastosowań ciśnieniowych

Tablica 4 Zakres wymiarowy

| L.p. | ZAKRES WYMIAROWY | | PROMIEN GIĘCIA | |
|------|--------------------------------|-------------------------|-------------------|--------------------|
| | ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm] | GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm] | MINIMALNY [mm] | MAKSYMALNY [mm] |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | 12,70 ÷ 76,00 | 0,70 ÷ 4,00 | 1,5 X D | 1700 |

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

z up. Dyrektor Departamentu Techniki
Jacek Kocięcki



Office of Technical Inspection

Ref.: DT-TC.4321.2.2023

Warszawa, 11.04.2023

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106,
Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad - Mehsana Highway,
Chhatral- 382729, Ta - Kalol,
Dist-Gandhinagar, Gujarat,
India

Dear Sirs,

Enclosed you will find the letter of notification on the completion of UDT Approval procedure for **MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD** for the manufacture of seamless and welded stainless steel tubes and U-tubes for Poland, and the approval documents: Decision No. M-265/1-23 with enclosures (1 – Conditions of Approval, 2- Scope of Approval).

Yours faithfully


Jacek Kocięcki
Director of Technical Department

Enclosures:

1. The letter of notification on the completion of the UDT Approval procedure,
2. Decision No. M-253/3-23,
3. Enclosure 1 to Decision M-253/3-23 – Conditions of Approval,
4. Enclosure 2 to Decyzji M-253/3-23 – Scope of Approval.



Prezes Urzędu Dozoru Technicznego

numer sprawy DT-TC.4321.2.2023

Warszawa, 11.04.2023 r.

MAXIM TUBES COMPANY PVT. LTD.
Survey No. 105/106,
Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road,
Ahmedabad - Mehsana Highway,
Chhatral- 382729, Ta - Kalol,
Dist-Gandhinagar, Gujarat,
Indie

ZAWIADOMIENIE O ZAKOŃCZENIU POSTĘPOWANIA ADMINISTRACYJNEGO

Na podstawie art. 9, 10 § 1 i art. 81 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst ujednolicony Dz. U. z 2022 r. poz. 2000, 2185), w związku z art. 9 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. *o dozorcze technicznym* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1514),

zawiadamiam

o zakończeniu postępowania administracyjnego w sprawie wydania dla **Maxim Tubes Company Pvt. Ltd, Survey No. 105/106, Nr. 66 KV Sub Station, Pansar Road, Ahmedabad - Mehsana Highway, Chhatral- 382729, Ta - Kalol, Dist-Gandhinagar, Gujarat, Indie**, uprawnień do wytwarzania rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur giętych na zimno

Zebrany materiał dowodowy stanowi:

1. Wniosek zakładu ubiegającego się uprawnienia z dnia 31.12.2022 r.,
2. Raport z Inspekcji z dnia 29.03.2023 r.,
3. Sprawozdanie z badań/Test report 19.12393/23 z dnia 16.03.2023 r.

Jednocześnie informuję, że Strona może również wypowiedzieć się co do zebranych dowodów, złożyć wyjaśnienia w sprawie lub wnioski dowodowe w terminie 7 dni od dnia doręczenia niniejszego pisma. Zgodnie z art. 10 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* strony postępowania mają prawo do czynnego udziału w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji możliwość wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W związku z powyższym, Strona – osobiście lub działając przez pełnomocnika – zgodnie z art. 73 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* ma prawo wglądu w akta sprawy, sporządzania z nich notatek, kopii lub odpisów w siedzibie Urzędu Dozoru Technicznego w Warszawie, ul. Szczęśliwicka 34, od poniedziałku do piątku w godzinach urzędowania, tj. 7:45 – 15:45, po uprzednim uzgodnieniu terminu wizyty pod nr telefonu +48 225722203. Prawo to przysługuje również po zakończeniu postępowania.

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO


z up. Dyrektor Departamentu Techniki
Jacek Kocięcki

Załączniki:

1. Decyzja nr M-253/3-23 z dnia 10 kwietnia 2023 r.,
2. Załącznik nr 1 do Decyzji M-253/3-23 - Warunki uprawnienia,
3. Załącznik nr 2 do Decyzji M-253/3-23 - Zakres uprawnienia.