

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

Warszawa, dnia 10 kwietnia 2025 r.

DECYZJA Nr M-253/4-25

Na podstawie art. 9 ust. 1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym (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

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 2025 r. do dnia 10 kwietnia 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

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 rur stalowych nierdzewnych bez szwu wykonanych na zimno i gorąco, rur stalowych nierdzewnych 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-253/4-25 z dnia 11 kwietnia 2025 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 odpornych 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 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 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-Silicon Alloy (UNS N06219) Pipe and Tube

1.3. Wymagania ogólne

Rury stalowe nierdzewne bez szwu wykonane na zimno i gorąco, rury stalowe nierdzewne 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 nierdzewnych bez szwu wykonanych na zimno i gorąco, rur stalowych nierdzewnych 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 nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur, a także dokonywać kontroli oraz badań rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur w zakresie zgodnym z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych.
- 2.2.2. Kontrola i badanie rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych.
- 2.2.3. Po przeprowadzeniu kontroli odbiorczej rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych 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 nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych ze szwem oraz U-rur powinna być przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT.
- 2.2.5. Kontrola odbiorcza rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych 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-253/4-25”.

2.3. Znakowanie

Oznakowanie rur stalowych nierdzewnych bez szwu, rur stalowych nierdzewnych 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) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
 - 2) niewłaściwej jakości wytwarzanych rur stalowych nierdzewnych bez szwu i ze szwem oraz U-rur, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji urządzeń.
- 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

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, 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-253/4-25.

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 X2CrNi19-11 X2CrNi18-9 X6CrNi18-10 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	1.4301 1.4306 1.4307 1.4948 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	EN 10216-5	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
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 ÷ 203,20	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 ÷ 76,2	0,70 ÷ 3,76
10.		UNS N06625	ASME SB 444	6,00 ÷ 168,30	0,70 ÷ 12,70
11.		UNS N10276	ASME SB 622	6,00 ÷ 168,30	0,70 ÷ 12,70
12		UNS N06600	ASME SB 167	6,00 ÷ 168,30	0,70 ÷ 12,70

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	1.4301 1.4306 1.4307	EN 10216-5	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00

L.p.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm]
1	2	3	4	5	6
	X6CrNi18-10 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	1.4948 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	EN 10216-5	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
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 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
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 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
4.	TP 304 TP 304L TP 304H TP 310S TP 310H TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP 317 TP 317L -	S30400 S30403 S30409 S31008 S31009 S31600 S31603 S31609 S31635 S31700 S31703 S31254	ASME / ASTM SA / A 213	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00

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 321 TP 321H TP 347 TP 347H - 800 ALLOY 20	S32100 S32109 S34700 S34709 UNS N08904 UNS N08800 UNS N08020	ASME / ASTM SA / A 213	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
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 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
6.	TP 405 TP 410 TP 430	S40500 S41000 S43000	ASME / ASTM SA / A 268	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
7.		S31803 S32205 S32750 S32760	ASME / ASTM SA / A 789	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
8.		S31803 S32205 S32750 S32760	ASME / ASTM SA / A 790	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
9.		UNS N04400	ASME SB 163	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
10.		UNS N06625	ASME SB 444	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
11.		UNS N10276	ASME SB 622	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00
12		UNS N06600	ASME SB 167	65,00 ÷ 168,00	4,00 ÷ 25,00

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		PROMIEŃ 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