

WARUNKI UPRAWNIENIA

**TUBACEX TUBES AND PIPES PRIVATE LIMITED
SURVEY NO. 131/1, UMBERGAON-SANJAN ROAD,
UMBERGAON-396171, DIS. VALSAD, GUJARAT STATE,
INDIE**

1. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1.1. Przedmiot i zakres uprawnienia

1.1.1. Niniejsze warunki dotyczą uprawnienia do wytwarzania rur stalowych bez szwu wykonanych na zimno oraz U-rur giętych na zimno.

1.1.2. Szczegółowy zakres uprawnienia zakładu zawarty jest w załączniku nr 2 do Decyzji nr M-269/1-24 z dnia 25 listopada 2024 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.
ASTM A 213/ ASME SA 213/	Standard Specification for Seamless Ferritic and Austenitic Alloy Steel Boiler, Superheater, and Heat Exchanger Tubes
ASTM A 268/ ASME SA 268	Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic and Martensitic Stainless Steel Tubing for General Service
ASTM A 269	Standard Specification for Seamless and Welded Austenitic Stainless Steel Tubing for General Service
ASTM A 312/ ASME SA 312	Standard Specification for Seamless, Welded, and Heavily Cold Worked Austenitic Stainless Steel Pipes
ASTM A 376/ ASME SA 376	Standard Specification for Seamless Austenitic Steel Pipe for High Temperature Central Station Service
ASTM A 789/ ASME SA 789	Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic/Austenitic Stainless Steel Tubing for General Service
ASTM A 790/ ASME SA 790	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 167	Standard Specification for Nickel-Chromium-Iron Alloys (UNS N06600, N06601, N06603, N06690, N06693, N06025, N06045, and N06696), Nickel Chromium-Cobalt-Molybdenum Alloy (UNS N06617), and Nickel-Iron-Chromium-Tungsten Alloy (UNS N06674) Seamless Pipe and Tube
ASME SB 407	Specification for Nickel-Iron-Chromium Alloy Seamless Pipe and Tube
ASME SB 423	Specification for Nickel-Iron-Chromium-Molybdenum-Copper Alloy (UNS N08825 and N08221) Seamless Pipe and Tube
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
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 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 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 oraz U-rur, a także dokonywać kontroli oraz badań rur stalowych bez szwu oraz U-rur w zakresie zgodnym z wymaganiami odnoszących norm/specyfikacji technicznych.
- 2.2.2. Kontrola i badanie rur stalowych bez szwu oraz U-rur powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych.
- 2.2.3. Po przeprowadzeniu kontroli odbiorczej rur stalowych bez szwu 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 oraz U-rur powinna być przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT.
- 2.2.5. Kontrola odbiorcza rur stalowych bez szwu 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-269/1-24”.

2.3. Znakowanie

Oznakowanie rur stalowych bez szwu 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 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 zawieszenia uprawnienia.

**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO**

z up. Dyrektor Departamentu Techniki
Jacek Kocięcki

ZAKRES UPRAWNIENIA

TUBACEX TUBES AND PIPES PRIVATE LIMITED
SURVEY NO. 131/1, UMBERGAON-SANJAN ROAD,
UMBERGAON-396171, DIS. VALSAD, GUJARAT STATE,
INDIE

1. PRZEDMIOT I WARUNKI UPRAWNIENIA

- 1.1. Niniejszy zakres uprawnienia dotyczy wytwarzania rur stalowych bez szwu 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-269/1-24.

2. ZAKRES UPRAWNIENIA

- 2.1. Stalowe nierdzewne rury bez szwu wykonane na zimno

Tablica 1 Gatunki stali, normy wyrobu i zakres wymiarowy

Lp.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				SREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOSC SCIANKI [mm]
1	2	3	4	5	6
1	X5CrNi18-10	1.4301	EN 10216-5	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
	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			
	X5CrNiMo17-13-2	1.4918			
	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571			
	X6CrNiTi18-10	1.4541			
	X6CrNiTiB18-10	1.4941			
	X1NiCrMoCuN25-20-7	1.4529			
	X6CrNiNb18-10	1.4550			
	X7CrNiNb18-10	1.4912			
	X1NiCrMoN20-18-7	1.4539			

Lp.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm]
1	2	3	4	5	6
	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	EN 10216-5	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410			
	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501			
2	TP 304	S30400	ASME/ASTM SA/A 312	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
	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 114.30	0.89 to 13.00
	TP 304H	S30409			
	TP 304LN	S30453			
	TP 316	S31600			
	TP 316H	S31609			
	TP 321	S32100			
	TP321H	S32109			
	TP 347	S34700			
	TP 347H	S34709			

Lp.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				SREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ SCIANKI [mm]
1	2	3	4	5	6
4	TP 304	S30400	ASME/ASTM SA/A 213	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
	TP 304L	S30403			
	TP 304H	S30409			
	TP 304 (Super)	S30432			
	TP 316	S31600			
	TP 316L	S31603			
	TP 316Ti	S31635			
	TP 317	S31700			
	TP 317L	S31703			
	TP 321	S32100			
	TP 321H	S32109			
	TP 347	S34700			
	Super 304	S30432			
	TP347HFG	S34710			
	TP310S	S31008			
	TP 347H	S34709			
	TP 347LN	S34751			
5	TP 304	S30400	ASTM A 269	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
	TP 304L	S30403			
	TP 304LN	S30453			
	TP 316	S31600			
	TP 316L	S31603			
	TP 316LN	S31653			
	TP 317	S31700			
	TP 347	S34700			
		S31254			
		N08904			
6		S31803	ASME/ASTM SA/A 789	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
		S32205			

L.p.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm]
6		S32750	ASME/ASTM SA/A 789	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
		S32760			
7		S31803	ASME/ASTM SA/A 790	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
		S32205			
		S32750			
		S32760			
8	TP 405	S40500	ASME/ASTM SA/A 268	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
	TP 410	S41000			
9		N06600	ASME/ASTM SB/B 167	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00
		N06625	ASME/ASTM SB/B 444		
		N08810	ASME/ASTM SB/B 163		
		N08810	ASME/ASTM SB/B 407		
		N08825	ASME/ASTM SB/B 423		
10		N10276	ASME/ASTM B 622	6.00 to 114.30	0.89 to 13.00

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

Tablica 2 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 to 50.80	1.24 to 3.4	1.5 X D	1700

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

z up. Dyrektor Departamentu Techniki
Jacek Kocięcki