PREZES

URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

Warszawa, dnia 12 czerwca 2025 r.

DECYZJA Nr M-276/1-25

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

Ratnamani Metals & Tubes Ltd., Indrad Division,
Survey No. 423, Ahmedabad-Mehsana Highway,
Village: Indrad ,Taluka: Kadi, Dist. Mehsana - 382 715, Gujarat,
Indie

do wytwarzania rur stalowych bezszwowych, U-rurek oraz rur żebrowanych

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 12 czerwca 2025 r. do dnia 11 czerwca 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

Ratnamani Metals & Tubes Ltd., Indrad Division,
Survey No. 423, Ahmedabad-Mehsana Highway,
Village: Indrad Taluka: Kadi, Dist. Mehsana - 382 715, Gujarat,
Indie

1. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1.1. Przedmiot i zakres uprawnienia

1.1.1. Niniejsze warunki dotyczą uprawnienia do wytwarzania rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych stosowanych do wytarzania, naprawy lub modernizacji urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu.

1.1.2. Szczegółowy zakres uprawnienia zawarty jest w załączniku nr 2 do decyzji nr M-276/1-25 z dnia 12 czerwca 2025 r.

1.2. Dokumenty związane

Normy/specyfikacje techniczne

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 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 A270	Standard Specification for Seamless and Welded Austenitic and Ferritic/Austenitic Stainless Steel Sanitary Tubing
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 A511	Standard Specification for Seamless Stainless Steel Mechanical Tubing
ASTM A688/ ASME SA688	Standard Specification for Seamless and Welded Austenitic Stainless Steel Feedwater Heater Tubes

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
ASTM B163/ ASME SB163	Specification for Seamless Nickel and Nickel Alloy Condenser and Heat-Exchanger Tubes
ASTM B165/ ASME SB 165	Specification for Nickel-Copper Alloy (UNS N04400) Seamless Pipe and Tube
ASTM B167/ ASME SB167	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
ASTM B407/ ASME SB4077	Specification for Nickel-Iron-Chromium Alloy Seamless Pipe and Tube
ASTM B423/ ASME SB423	Specification for Nickel-Iiron-Chromium-Molybdenum-Copper alloy (UNS N08825 and N08221) Seamless Pipe and Tube
ASTM B444/ ASME SB444	Standard Specification for Nickel-Chromium-Molybdenum-Columbium Alloys (UNS N06625 and UNS N06852) and Nickel-Chromium-Molybdenum-Silicon Alloy (UNS N06219) Pipe and Tube
ASTM B677/ ASME SB677	Specification for UNS N08904, UNS N08925, and UNS N08926 Seamless Pipe and Tube
ASTM A1012/	Standard Specification for Seamless and Welded Ferritic, Austenitic and Duplex Alloy Steel Condenser and Heat Exchanger Tubes With Integral Fins

1.3. Wymagania ogólne

Rury stalowe bezszwowe wykonanych na zimno i gorąco, U-rur gięte na zimno oraz rury żebrowane 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

Rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych 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 bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych, a także dokonywać ich kontroli oraz badań w zakresie zgodnym z wymaganiami odnośnych norm /specyfikacji technicznych.

2.2.2. Kontrola i badanie rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych powinno być zgodne z wymaganiami odpowiednich norm/specyfikacji technicznych.

2.2.3. Po przeprowadzeniu kontroli odbiorczej rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych, 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 rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych powinna być przeprowadzona u wytwórcy przez inspektora UDT.

2.2.5. Kontrola odbiorcza rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych, 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-276/1-25.

2.3 Znakowanie

Oznakowanie rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych 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 bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji urządzenia ciśnieniowego.

3.5. Prezes Urzędu Dozoru Technicznego cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenie uprawnienia.

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

z up. Dyrektor Departamentu Techniki
Jacek Kocięcki

ZAKRES UPRAWNIENIA

Ratnamani Metals & Tubes Ltd, Indrad Division,
Survey No. 423, Ahmedabad-Mehsana Highway,
Village: Indrad, Taluka: Kadi, Dist. Mehsana - 382 715, Gujarat,
India

1. Przedmiot uprawnienia

1.1. Niniejsze warunki dotyczą uprawnienia do wytwarzania rur stalowych bezszwowych wykonanych na zimno i gorąco, U-rur giętych na zimno oraz rur żebrowanych stosowanych do wytarzania, naprawy lub modernizacji urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu.

1.2. Warunki uprawnienia zakładu zawarte są w załączniku Nr 1 do Decyzji Nr M-276-/1-25 z dnia 12 czerwca 2025 r.

2. Zakres uprawnienia

2.1. Stalowe rury bez szwu wykonane na zimno

Tablica 1 Gatunki stali, normy/specyfikacje 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 X2CrNiN18-10 X6CrNi18-10 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo18-14-3 X2CrNiMoN17-13-3 X6CrNiMoTi17-12-2 X6CrNiTi18-10 X6CrNiNb18-10 X6CrNiNb18-10 X1CrNi25-21 X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4 X7CrNiTi18-10 X1CrNiMoCuN20-18-7 X1CrNiMoN25-22-2	1.4301 1.4306 1.4311 1.4948 1.4307 1.4401 1.4404 1.4435 1.4429 1.4571 1.4541 1.4550 1.4550 1.4435 1.4462 1.4410 1.4501 1.4940 1.4547 1.4466	EN 10216-5	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
2.	TP 304 TP 304L TP 304N TP 304LN TP 316 TP 316L TP 316H TP 316LN TP316Ti TP 317L TP 321 TP 321H TP 347	S30400 S30403 S30451 S30453 S31600 S31603 S31609 S31653 S31635 S31703 S32100 S32109 S34700	ASTM A 312/ SAME SA312	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00

	TP 347H -- -- 800 310S 317	S34709 UNS S31254 UNS N08904 UNS N08800 S31050 S31008 S31700			
3	TP 304 TP 304L TP 304N TP304LN TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP316LN TP 317 TP 317L TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H -- -- 310S 310MOLN 800	S30400 S30403 S30451 S30453 S31600 S31603 S31609 S31635 S31653 S31700 S31703 S32100 S32109 S34700 S34709 UNS S31254 UNS N08904 S31008 S31050 UNS N08800	ASTM A 213 /ASME SA 213	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
4	TP405 TP410 TP446-1 TP430 TP439 TP446-2	S40500 S41000 S44600 S43000 S43035 S44600	ASTM A268/ ASME SA268	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
5.	TP304 TP304LN TP316 TP316L TP316LN -- TP321 TP347 --	S30400 S30453 S31600 S31603 S31653 UNS S31254 S32100 S34700 N08904	ASTM A269	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
6	TP316L	S31603	ASTM A270	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00

7	TP304 TP304H TP304N TP304LN TP316 TP316H TP316N TP316LN TP321 TP321H TP347 TP347H TP347LN	S30400 S30409 S30451 S30453 S31600 S31609 S31651 S31653 S32100 S32109 S34700 S34709 S34751	ASTM A376/ASME SA376	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
8	304 304L 310S 316 316L 317 321 347 800 -- -- 405 410 446-1 446-2	S30400 S30403 S31008 S31600 S31603 S31700 S32100 S34700 N08800 N08904 N08925 S40500 S41000 S44600 S44600 S31803 S32205 S32750 S32760	ASTM A511/ASME SA511	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
9	304 304L 304N 304LN 316 316L 316LN 316N -- 800	S30400 S30403 S30451 S30453 S31600 S31603 S31653 S31651 UNS S31254 UNS N08800	ASTM A688/ASME SA688	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
10	--	UNS S31803 UNS S32205 UNS S32760 UNS S31500 UNS S31260 UNS S32304	ASTM A789/ASME SA789	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
11	--	UNS S31803 UNS S32205 UNS S32750 UNS S32760 UNS S31500 UNS S31260 UNS S32304	ASTM A790/ASME SA790	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
12	--	UNS N08800 UNS N08825 UNS N06600 UNS N06601 UNS N04400	ASTM B163/ASME SB-163	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
13	--	UNS N04400	ASTM B165/ASME SB-	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00

			165,		
14	--	N06600 N06601	ASTM B167/ASME SB-167	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
15	--	UNS N08800	ASTM B407/ASME SB-407,	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
16	--	N08825	ASTM B423/ASME SB-423,	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
17	--	UNS N06625	ASTM B444/ASME SB-444	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00
18	--	UNS N08904	ASTM B677/ASME SB-677	3,00 ÷ 219,3	0,50 ÷ 30,00

2.2. Stalowe rury bez szwu wykonane na gorąco

Tablica 2 Gatunki stali, normy/specyfikacje 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	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
	X2CrNi19-11	1.4306			
	X2CrNiN18-10	1.4311			
	X6CrNi18-10	1.4948			
	X2CrNi18-9	1.4307			
	X5CrNiMo17-12-2	1.4401			
	X2CrNiMo17-12-2	1.4404			
	X2CrNiMo18-14-3	1.4435			
	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429			
	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571			
	X6CrNiTi18-10	1.4541			
	X6CrNiNb18-10	1.4550			
	X6CrNiNb18-10	1.4550			
	X1CrNi25-21	1.4435			
	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462			
	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410			
	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501			
	X7CrNiTi18-10	1.4940			
	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547			
	X1CrNiMoN25-22-2	1.4466			

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 304N TP 304LN TP 316 TP 316L TP 316H TP 316LN TP316Ti TP 317L TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H -- -- 800 310S 317	S30400 S30403 S30451 S30453 S31600 S31603 S31609 S31653 S31635 S31703 S32100 S32109 S34700 S34709 UNS S31254 UNS N08904 UNS N08800 S31050 S31008 S31700	ASTM A 312/ SAME SA312	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
3.	TP 304 TP 304L TP 304N TP304LN TP 316 TP 316L TP 316H TP 316Ti TP316LN TP 317 TP 317L TP 321 TP 321H TP 347 TP 347H -- -- 310S 310MOLN 800	S30400 S30403 S30451 S30453 S31600 S31603 S31609 S31635 S31653 S31700 S31703 S32100 S32109 S34700 S34709 UNS S31254 UNS N08904 S31008 S31050 UNS N08800	ASTM A 213 /ASME SA 213	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
4	TP304 TP304LN TP316 TP316L TP316LN -- TP321 TP347 --	S30400 S30453 S31600 S31603 S31653 UNS S31254 S32100 S34700 N08904	ASTM A269	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
5	TP316L	S31603	ASTM A270	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00

L.p.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm]
1	2	3	4	5	6
6	TP304 TP304H TP304N TP304LN TP316 TP316H TP316N TP316LN TP321 TP321H TP347 TP347H TP347LN	S30400 S30409 S30451 S30453 S31600 S31609 S31651 S31653 S32100 S32109 S34700 S34709 S34751	ASTM A376/ASME SA376	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
7	304 304L 310S 316 316L 317 321 347 800 -- -- 405 410 446-1 446-2	S30400 S30403 S31008 S31600 S31603 S31700 S32100 S34700 N08800 N08904 N08925 S40500 S41000 S44600 S44600 S31803 S32205 S32750 S32760	ASTM A51/ASME SA511	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
8	304 304L 304N 304LN 316 316L 316LN 316N -- 800	S30400 S30403 S30451 S30453 S31600 S31603 S31653 S31651 UNS S31254 UNS N08800	ASTM A688/ASME SA688	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00
9	--	UNS S31803 UNS S32205 UNS S32760 UNS S31500 UNS S31260 UNS S32304	ASTM A789/ASME SA789	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00

L.p.	GATUNEK STALI	NUMER MATERIAŁU/ UNS	NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE	ZAKRES WYMIAROWY	
				ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm]
1	2	3	4	5	6
10	--	UNS S31803 UNS S32205 UNS S32750 UNS S32760 UNS S31500 UNS S31260 UNS S32304	ASTM A790/ASME SA790	33,4 ÷ 273,10	1,50 ÷ 42,00

2.3. U-rury gięte na zimno do zastosowań ciśnieniowych

Tablica 3- 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 ÷ 60,30	0,70 ÷ 4,00	1,5 X D	2000

2.4. Rury żebrowane

Tablica 4- Zakres wymiarowy

L.p.	ZAKRES WYMIAROWY		NORMA / SPECYFIKACJE TECHNICZNE
	ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA [mm]	GRUBOŚĆ ŚCIANKI [mm]	
1	2	3	4
1.	12,70 ÷ 25.4	1,24 ÷ 4,00	ASTM A1012

PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO

z up. Dyrektor Departamentu Techniki
Jacek Kociędki