

STRESSOWA III NITKA

Witold St. Michałowski

I nitkę jednego z najdłuższych wówczas na świecie rurociągów, budowaną wspólnie z krajami zgrupowanymi w RWPG uruchomiono 7 listopada 1963 r.

II nitkę rozpoczęto pod koniec 1969 r., a ukończono cztery lata później. Jej odcinek wschodni o długości 328 km. wykonywała HYDROBUDOWA-6, a odcinek zachodni poznańska HYDROBUDOWA 7.

Rurociąg układano systemem lupingów spawając go z pojedynczych rur o grubości ścianek od 9 do 13 mm i długości 10 m ukosowanych pod kątem $25 + 5^\circ$. Bezpośrednio przed spawaniem brzegi rur czyszczono tarczami ściernymi i pilnikami. Rury zwijane były z blach i spawane wzdłużnie pod topnikiem a następnie izolowane fabrycznie. Producentem rur stali w gatunku 18G2A odpowiadającej wówczas obowiązującej normie PN-64/H-84021 lub w gat 16G2U odpowiadającej normie zakładowej ZN-69/0642-10 z których każda posiadała atest była głównie Huta Ferrum. Rury z rurowni Bitterfeld (NRD) ze stali w gat. St.52.3, która odpowiadała normie DIN 17 100, były spawane wzdłużnie i obwodowo. Składały się z połówek każda o długości 5 m. Pewne partie rur pochodziły z francuskich rurowni Belleville i Vallourec.

Jako podstawową technologię montażu przyjęto spawanie ręczne elektrodami otulonymi, przy możliwości zastosowania również metody MAG. Stosowano dwa rodzaje elektrod produkcji krajowej (Huta Baildon) tj. rutyłowe ER346 do wykonywania warstwy graniowej (przetopu) i zasadowe EB150 do wykonywania pozostałych warstw. Bezpośrednio przed spawaniem elektrody były suszone przez okres minimum 2 godzin.

Sposób szepiania, kolejność układania poszczególnych ściegów, ich układ oraz średnice elektrod znajdują się na Karcie Instrukcyjnej (Rys.1). Eksperymentalnie, 200 styków wykonanych zostało półautomatycznie przy zastosowaniu metody MAG na bazie scalania przy użyciu drutu elektrodowego produkcji NRD w gatunku 10 Mn Si8.

Organizacja 15 osobowych czołówek (brygad) spawalniczych ulegała niekiedy zmianom. Na ogół pracowały w składzie: 5 spawaczy, 5 pomocników, 2 montażyści, 1 maszynista dźwigu, 1 operator elektrowni i 1 majster.

Wydajność czołówek spawalniczych na budowie dalekosiężnego rurociągu zależy od dużej liczby czynników. W głównej mierze decydują jednakże o niej umiejętności i kwalifikacje spawaczy, tolerancje przygotowania końców rur, jakości użytych materiałów podstawowych takich jak elektrody, druty spawalnicze, gaz lub mieszanki gazowe) oraz stosowanie bądź nie, odpowiedniego specjalistycznego drogiego sprzętu.

Na przestrzeni 10 miesięcy 1971 r. przeprowadzono obserwacje wydajności sześciu czołówek spawalniczych.

„Najgorsza” czołówka, przy najbardziej sprzyjających warunkach atmosferycznych (czerwiec) nie była w stanie osiągnąć średniej wydajności rocznej, jaką uzyskiwali spawacze wszystkich czołówek. Natomiast najlepsza, wydajność taką osiągała nawet przy najmniej sprzyjających warunkach tj. w marcu. Badanie techniczne złączy spawanych obejmowały oględziny zewnętrzne i kontrolę radiologiczną.

W 100% badano radiologicznie tylko złącza spawane na odcinkach przejść przez przeszkody terenowe (bagna, rzeki, nasypy kolejowe, szosy, połączenia rurociągu z zasuwami, trójnikami, kolanami itp. oraz odcinki o tzw. specjalnej przewencji i „wstawki”. Reszta spoin badana była w 10% wyrywkowo. Jeżeli jednak stwierdzono, że choćby tylko jedno złącze wykonane przez daną brygadę spawaczy nie spełniało określonych wymagań poddawano dodatkowej kontroli rentgenograficznej przynajmniej dwa złącza sąsiednie. W przypadku stwierdzenia niedopuszczalnych wad w którymś z dodatkowo zbadanych złączy kontrolowano wszystkie pozostałe złącza wykonane przez daną brygadę spawaczy w danym dniu oraz dnia poprzedniego i następnego.

Obowiązywała 2 klasa jakości radiogramu wg. obowiązującej wówczas normy PN-72/M-69770. Spoiny badano radiograficznie metodą „przez dwie ścianki”, przy użyciu defektoskopów zawierających lryd 192. Wykonanie badania złącza na jednym rurowym styku wymagało 4 radiogramów, które zachodziły na siebie po 20-30 mm. Złącza naprawiane miejscowo musiały być wykonywane o jedną klasę wyżej od obowiązującej normalnie.

Ogółem na 328 km części liniowej zespawano 34.416 styków, z których prześwietlono 41,2%. Różnego rodzaju poprawki wykonano na 3.984 z nich.

Wadliwość spoin wynosiła 1,57%, a liczba poprawek 2,56%.

Z uwagi na trudności, jakie powstały z uzyskaniem spoin o dobrej jakości przy spawaniu w warunkach polowych metodą MAG, na pewnym etapie zdecydowano, aby warstwy graniowe (przetopy) wykonywać ręcznie elektrodami rutyłowymi ER 346 o średnicy 2,5 mm. Po przeprowadzeniu serii badań wytrzymałościowych a szczególnie prób gięcia zgodnie z normą PN-64/M-69721 stwierdzono, że tylko odwrotna kombinacja tj. wykonanie przetopu półautomatycznie metodą MAG może pozwolić na uzyskanie określonych efektów. HYDROBUDOWA-6 w następnych latach podjęła szereg działań, które doprowadziły do przyjęcia najnowocześniejszych i wysoko wydajnych metod spawania i zastosowała je na budowie rewersyjnego Rurociągu Pomorskiego z Rafinerii Płockiej do Gdańska.

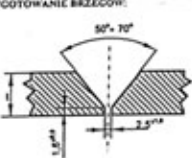

Po czterdziestu latach od oddania do eksploatacji I nitki, ogłoszono przetarg na budowę III nitki. W sierpniu

MegaGaz INSTRUKCJA TECHNOLOGICZNA SPAWANIA WYTWÓRCY

P.B.R.I.O.T. "MEGAGAZ", ul. Nowowiejska 10, 00-643 Warszawa

MYS nr STTI/3,5/114/04/02

RODZAJ ZŁĄCZA: doczołowe (BW) METODA SPAWANIA: 135/114

PRZYGOTOWANIE BRZEŃCÓW:  KOLEJNOŚĆ UKŁADANIA ŚCIEGÓW: 

Przebieg spawania: NC Operator: E. Sufarski Sprawdził: Data: WPAR: 27/C/1481/325

MATERIAŁY PODSTAWOWE:
 RODZAJ I OZNACZENIE: L 450 MB wg PN-EN 10208-2:1999 WYMIARY: ŚREDNICA ZEWN. 813 [mm], GRUBOŚĆ 11,8 [mm]
 MATERIAŁY DODATKOWE:
 135 - ŚREDNICA 1,2 [mm] typ ER 70S-E, BS EN 94 MZ, OZN. HANDLOWE: SupraMg Ultra, PRODUCENT: LINCOLN
 114 - ŚREDNICA 2,0 [mm] typ AWS A5.29 ASME SFA-5.29 E 71T8-KS, OZN. HANDLOWE: Pipeliner 207+, PRODUCENT: LINCOLN
 MODYFIKACJE: Rury stosować na odcinkach wewnętrznych lub zewnętrznych. Centrowanie wewnętrzne zgodnie z wykonaniem 80% warstwy przelotowej. W przypadku konieczności na odcinkach zewnętrznych wykonać 5-8 szarpów o długości 6-10 cm, 40% natężeniu zgodnie z wykonaniem 100% warstwy przelotowej.
 CZYSZCZENIE WSTĘPNE I BIEŻĄCE:
 Powierzchnia rury na szerokość 25 mm po obu stronach złącza powinna być wolna od zanieczyszczeń, chroniona przed wiatrem i opadami atmosferycznymi. Krawędzie spoiny czyszczyć metalową szczotką drucianą lub tarczą ścierną.
 GAZ OSŁONOWY:
 135 - CO₂
 114 - nie dotyczy
 MIN. TEMP. OTOCZENIA PODCZAS SPAWANIA: -15 °C
 PODGRZEWANIE WSTĘPNE: 80 °C
 TEMP. BIEŻĄCE WSTĘPNE: min. 80 °C, max. 250 °C
 Zabezpieczyć spoinę spawalniczą przed sztybną oblodzeniem.
 OBR. CIĘPIA PO SPAWANIU: nie dotyczy

TECHNIKA SPAWANIA:
 135 - pierwsza warstwa, pozostaje i koniec łuku na ścianie bocznej. Spawanie ściegami prostymi, układanie ściegów zakosowych rozpoczyna się w pozycji od godz. 11 do 1 oraz od 5 do 7. Wykonanie warstwy przez dwóch spawaczy.
 114 - warstwa 2-a. Drugą warstwę spoiny spawać ściegami prostymi, z góry na dół, natychmiast po wykonaniu przelotu i przystąpieniu go. Warstwy wykonuje dwóch spawaczy. Przeważnie proces technologicznego spawania jest dwuosłonowy po wykonaniu pierwszego ściegu metodą 114. W pozycjach: godz. 2-4 i 8-10 oraz w miejscach niedostatecznie wypełnionych wykonać ewentualnie dodatkową warstwę korekcyjną.

Ścieg	Proces	Wymiar spoiny [mm]	Grubość spawanej rurociągu [mm]	Napięcie [kV]	Prąd [A]	Szybkość podawania drutu [mm/min]	Prędkość przemieszczania [mm/min]	Łoż. wprowadzonego ciepła*
1	135	1,2	ni.	150-200	15-20	6,5-8,0	20	
2	114	2,0	ni.	210-270	18-24	6,5-8,0	nie dotyczy	
3-a	114	2,0	ni.	220-290	19-26	6,5-8,0	nie dotyczy	

Wytwórca: Krzysztof Sadurski
 Technologia Spawania
 Krzysztof Sadurski, Spawacz
 Imię i nazwisko, data podpisu
 27.07.2005

Inspektor lub Jednostka Organizująca:

ZA ZGODNOŚĆ
 Z ORYGINAŁEM

Imię i nazwisko, data podpisu
 Krzysztof Sadurski, Spawacz
 Imię i nazwisko, data podpisu

Pracownictwo Budowy
 Rurociągów i Obiektów Sawniczonych
 MEGAGAZ S.A.
 05-641 Warszawa ul. Nowowiejska 10
 tel. 021 11 11714 REGON 012381127

Rys 1. Instrukcja Technologiczna Spawania Wytwórca (WPS nr STTI 3,5/114/04/02/ WP)

2002 r. wygrało go konsorcjum PROCHEM-MEGAGAZ. Inwestorem, który przeznaczył na ten cel około 800 milionów złotych było to samo co przed laty Przedsiębiorstwo Eksploatacji Rurociągów Naftowych PERN z Płocka zawiadujące rurociągami naftowymi o łącznej długości 2500 km. Zamierzano w ten sposób uzyskać możliwość transportowania ze wschodu na zachód do 63 mln. ton ropy rocznie.

Generalny Realizator Inwestycji przyjął na siebie opracowanie projektu, przygotowanie zaplecza i wykonawstwo robót. Zakupiono i wydzierżawiono niezbędny sprzęt w tym (dźwigi boczne) niezbędne do prawidłowego montażu, spawania oraz układki w wykopie pospawanego rurociągu, nowoczesne urządzenia do wykonywania spoin obwodowych metodą STT firmy Lincoln Electric, centrownik wewnętrzny, środki transportowe i dźwigi samojezdne, oraz giętarkę do wykonywania łuków „na zimno”, jak i niezbędne wyposażenie uzupełniające.

MEGAGAZ stał się w ten sposób jedną z firm najlepiej w kraju wyposażonych w nowoczesny sprzęt do budowy rurociągów. Zatrudnił też inżynierów uważanych za najlepszych w Polsce najemników rurociągowego rzemiosła, których nazwiska mówiły same za siebie. Pozostawiając lekturę

Tygodnika WPROST zainteresowanym wątkami z serii przygód agentów 007 jacy mają być rzekomo związani z tą firmą należy podkreślić, że nigdzie na świecie nie spotkałem sytuacji w której tam gdzie powstają tranzytowe rurociągi ropy naftowej nie byłoby przedstawicieli „służb”.

Na budowie III nitki przyjęto najnowocześniejszą technologię wykonywania złączy doczołowych metodą STT II (Surface Tension Transfer). Ta metoda została wdrożona z powodzeniem. Po przeprowadzeniu serii wymaganych badań i przedstawieniu instrukcji spawania, zaakceptował ją Inwestor oraz Urząd Dozoru Technicznego.

Konsorcjum PROCHEM-MEGAGAZ S.A. utworzyło Zespół Projektowy, składający się w części z pracowników renomowanego ongiś biura projektowego NAFTOPROJEKT, które rozwiązano za zbyt duży entuzjazm jaki przejawiał jego ówczesny szef dla budowy polsko-ukraińskiej magistrali rurociągowej Odessa-Brody-Płock. Wykonana przez ten Zespół dokumentacja obejmująca projekty budowlane, projekty wykonawcze i organizacji robót uzyskały zatwierdzenia Inwestora, Biura Veritas (nadzorującego z ramienia Inwestora przebieg robót i wydającego certyfikaty zgodności i bezpieczeństwa) oraz Urzędu Dozoru Technicznego. Wykonawca robót jako Generalny Realizator Inwestycji, posiadając certyfikat ISO 9001:2000 i ISO 14001:1996 oraz Urzędu Dozoru Technicznego do wytwarzania rurociągów przesyłowych przestrzegając postanowień Systemu Zarządzania Jakością. Przyjęta metoda spawania STT II, okazała się optymalna do wykonywania połączeń doczołowych dla założonych parametrów rur i gatunku stali (L 450). Instrukcje Technologiczne Spawania Wytwórca (WPS nr STTI 3,5/114/04/02/ WP wg PN-EN 288-9) przedstawiona jest na rys. 1. Przetop wykonywany półautomatyczną metodą STT II uzupełniano w warstwie wypełniającej półautomatycznie spawaniem przy zastosowaniu drutu samo osłonowego Lincoln InnerShield – Umożliwiło to uzyskiwanie dużych wydajności przy zachowaniu wysokiej jakości złączy, co potwierdziły 100% badania rentgenograficzne wykonane metodą centryczną. Praktycznie natychmiast po zakończeniu spawania z uwagi na to, że metoda STT II w połączeniu ze spawaniem warstw wypełniających drutem samoosłonowym jest technologią niskowodorową. Prace spawalnicze i montażowe oraz wykopy liniowe i zasyпка po ułożeniu rurociągu do wykopu, musiały być prowadzone z zachowaniem szczególnej staranności i przestrzegania wymogów bezpieczeństwa. Z uwagi na ulokowanie III nitki w odległości zaledwie 5 m do czynnych rurociągów ropy naftowej I lub II nitki. Na znacznych odcinkach, łącznie do 8 km, rurociąg III nitki ułożony został pomiędzy czynnymi rurociągami I i II nitki. Do początku marca br. wykonano jednakże bez ostatecznych prób odbiorowych 133 km części liniowej.

W dniu 11 października 2005 Polska Agencja Prasowa podała, że PERN wypowiedział konsorcjum umowę, jako przyczynę podając fakt, że zgodnie z podpisanym kontraktem termin zakończenia robót minął 27 sierpnia.

Rzecznik prasowy inwestora zaś oświadczył *Dalsze kontynuowanie umowy w żaden sposób nie gwarantowało zachowania jakichkolwiek przyjętych przez strony terminów realizacji budowy rurociągu, a przede wszystkim nie zapewniało utrzymania określonego poziomu kosztów. W działaniach Konsorcjum PERN „Przyjaźń” SA dostrzegaliśmy brak podstawowej dbałości o zabezpieczenie interesu Inwestora. Konsorcjum próbowało także przerzucić na PERN „Przyjaźń” SA ciężar rosnących nieuzasadnionych kosztów realizacji inwestycji oraz odpowiedzialności za jej opóźnienie.*

W tym samym mniej więcej czasie Polskie Stowarzyszenie Budowy Rurociągów skierowało do ówczesnego Prezesa Zarządu PERN Wojciecha Tabisia, pismo które warto zacytować: *Mamy zaszczyt oświadczyć, że od 7 lat sprawujemy merytoryczny patronat nad działalnością Stowarzyszenia JESTEŚMY W EUROPIE im. ks. Piotra Wawrzyniaka. Dlatego też ostatnio zwróciliśmy się do nas wraz z Panią Posel Genowefą Wiśniowską przedstawicielami rolników z trasy budowy III nitki rurociągu PRZYJAŹŃ z prośbą o konsultacje w sprawach dotyczących wadliwego ich zdaniem formalno-prawnego przygotowania tej inwestycji. W związku z powyższym przed udzieleniem zainteresowanym ostatecznej odpowiedzi byłibyśmy zobowiązani za poinformowanie:*

- 1) *Czy jest Wam wiadomym, że pominięto w UMOWIE o udostępnienie gruntów informację, że odszkodowanie dla ich właścicieli będzie opodatkowane.*
- 2) *Dlaczego przy sporządzaniu ww. UMOWY nie przyjęto regulacji prawnych obowiązujących w UE do czego nasz kraj jest traktatowo zobowiązany. Dobrym przykładem w tym zakresie może być §10 UMOWY z właścicielami gruntów zawieranej przez GAZ DE FRANCE. Wzór takiej umowy znajduje się na str. 807 poradnika RUROCIĄGI DALEKIEGO ZASIĘGU (wyd. IV Fundacji Odysseum).*
- 3) *Czy jest możliwy udział rolników aportem rzeczowym w postaci zgody na komercyjne użytkowanie magistrali światłowodowej przebiegającej przez teren ich nieruchomości o parametrach nie potrzebnych do technicznej obsługi rurociągu naftowego.*
- 4) *Jak należy interpretować ostatni fragment §1 udostępnionej nam UMOWY cyt. „Ponadto oświadcza, że dobrowolnie przyjmuje na siebie obowiązek zaspokojenia ewentualnych roszczeń z tytułu wybudowania na powyższej nieruchomości rurociągu naftowego wraz z linią światłowodową i urządzeniami towarzyszącymi, dochodzonych przez osoby, które wykażą swoje prawa do nieruchomości”.*
(Pełen bełkot- przyp. red.)

Czy PERN wyraziłby zgodę na sporządzenie ANEKSÓW do umów z właścicielami gruntów przez które realizuje dwie inwestycje liniowe: tj. rurociąg naftowy i magistralę światłowodową, w których zawarte będą korekty istniejących w nich nieprawidłowości.

Odpowiedź nadeszła miesiąc później. Nosiła datę 22 listopada 2005 r.

Stwierdzono w niej m.in, że *umowy zawierane z właścicielami nieruchomości wprawdzie są zgodne z obowiązującymi w Polsce przepisami prawa także nie naruszają regulacji prawnych obowiązujących w UE, nie zawierają klauzul niedozwolonych (!!!) ale mogą być przedmiotem negocjacji i zmian. Projekty umów zostały przygotowane przez nas równoległe z przygotowaniem całej inwestycji, a więc jeszcze w 2002 r., kiedy jeszcze ustawodawca nie obciążył odszkodowań i wynagrodzeń za wnoszenie inwestycji na nieruchomościach, podatkiem dochodowym od osób fizycznych. Jednakże rzeczony podatek nie jest ukrytym przez Inwestora dodatkowym obciążeniem właścicieli nieruchomości, a podatkiem należnym na rzecz Skarbu Państwa wynikającym z powszechnie obowiązujących przepisów podatkowych. Jest zatem kwestią dyskusyjną, czy brak wzmianki o przedmiotowym obciążeniu podatkowym w umowach, dyskwalifikuje je z prawnego punktu widzenia, czy też nie. W naszej ocenie nie. Pragniemy podkreślić, że w trakcie prowadzonych z rolnikami negocjacji, informacja o istniejącym zobowiązaniu podatkowym nie jest w żaden sposób przez przedstawicieli Inwestora zatajana, a rolnicy dobrowolnie podejmują decyzje o odmowie lub udzieleniu swojej zgody na udostępnienie Inwestorowi nieruchomości na warunkach określonych w przedstawionym przez Inwestora projekcie umowy lub po dokonaniu w niej wynegocjowanych zmian.* Okażmy miłosierdzie nie ujawniając nazwiska Pana który jako Prokurent podpisał to horrendum. W żadnym wypadku nie powinien nigdy dać się zidentyfikować rolnikom ze wsi, którym fiskus odbiera blisko 1/4 i tak stosunkowo niewysokich odszkodowań. Tym bardziej, że cała Polską wie, że dzięki działalności między innymi i niżej podpisanego od odszkodowań, jakie wypłaciła rolnikom spółka GAZPROMU, która zbudowała I nitkę Gazociągu Tranzytowego podatków nie płacono. Korespondencję skierowano w kopii do Kancelarii Prezesa Rady Ministrów Federacji Stowarzyszeń Naukowo Technicznych NOT i posłów SA-MOOBRONY, interweniujących w sprawie pokrzywdzonych rolników.

Czas przygotowania każdej inwestycji liniowej w dowolnym kraju, w którym co najmniej od tysiąca lat własność prywatna stanowi fundament cywilizacji jest długi. Wobec braku regulacji prawnych podobnych do obowiązujących np. w Anglii jako PIPELINE ACT tj. Prawa Rurociągowego lub też jak kto woli Prawa Sieciowego w Polsce jest to obecnie problem który śmiało można porównać do rozwiązywania kwadratury koła. Zdaniem ekspertów wyczerpanie drogi procesowej, która w tym przypadku

przysługuje każdemu posiadaczowi nieruchomości, przez którą zamierza się poprowadzić inwestycję liniową może zająć nawet do 4,5 roku. Wielokrotnie pisaliśmy o tym w RUCIĄGACH, których jednym z „ojców chrzestnych” 11 lat temu był Andrzej Bratkowski. Były minister budownictwa i wiceminister infrastruktury.

Prokuratura w Płocku zajmuje się już prezesami PERN m.in. za próby zastraszania i korumpowania telewizyjnych dziennikarzy usiłujących dociec prawdy jak to było z aranżowanymi rzekomo przetargami.

Wróćmy jednak do III nitki rurociągu naftowego PRZYJAŻŃ.

Duże wątpliwości budzi sposób przygotowania tej inwestycji przez PERN. Firma istnieje przecież od paru dziesięcioleci, III nitka jest prowadzona w tym samym *right of way* co obie pozostałe. Ktoś tu zaniedbał spraw zupełnie elementarnych. Nie wiadomo również, dlaczego zrezygnowano z obligatoryjnej już co najmniej od ćwierćwiecza na całym świecie tzw. próby stressowej, dlaczego próba wodna odcinka przechodzącego przez rzekę Bug odbyła się bez udziału przedstawiciela Urzędu Dozoru Technicznego, a umowę z Burea Veritas podpisano z dużym opóźnieniem. I co było przyczyną, że ją utajniono.

Można stawiać najostrejsze zarzuty zawodowej niekompetencji i braku kwalifikacji różnego szczebla niedawnym decydentom, wśród których na szczególnie złą sławę zasłużył wspomniany Wojciech Tabiś. Pan ten przez przeszło rok swego urzędowania w PERN robił bardzo dużo, aby nie podejmować żadnej decyzji. Taktykę w tym zakresie miał znakomicie wypracowaną. Bezpośrednio wcześniej był dyrektorem departamentu bezpieczeństwa energetycznego w Ministerstwie Gospodarki, gdzie szczególnie się „zasłużył” jako odpowiedzialny za opracowanie dokumentu noszącego tytuł *Polityka energetyczna Polski do 2025 roku*. Zdaniem ekspertów kompromitującego. Niestety Rząd Millera przyjął go w dniu 4 stycznia 2005 r.

Można analizować bilanse, kontrakty, umowy, straty i zyski. Warto zadać sobie jednak pytanie, jaką rolę odgrywali w rozgrywanym obecnie żalonym scenariuszu wydarzeń z III nitką w tle przedstawiciele nadzoru właścicielskiego. Na pewno w małym palcu powinni mieć wiedzę w jaki sposób należy prawidłowo i skutecznie prowadzić rurociągową inwestycję. Dlatego ośmielam się postawić tezę, że to właśnie niektórzy z nich wykorzystując panujący w kraju bałagan legislacyjny pomogli zrealizować opracowany przez kogoś scenariusz. Wystarczyło tylko, że nie zabierali głosu i pozwalali na działanie urzędnikom uprawiającym radosną twórczość. W ten sposób skutecznie zablokowano możliwość ukończenia tej inwestycji w jakimś sensownym terminie, co umożliwiłoby Polsce znacząco poprawić swoją pozycję w grze o tranzytowy przesył nośników energii we wschodu na zachód.

Budowa rurociągów to przede wszystkim rzemiosło. Trudne rzemiosło. Rosja pod rządami obecnego prezydenta coraz zdecydowaniej zaprzęga do strategii *art guvernandum* kontrolę nad magistralami rurociągowymi, którymi eksportuje gaz i ropę naftową wydobywaną na terytorium jej syberyjskiej kolonii i do niedawna zależnych państw Azji Środkowej. U wysokiej rangi dyplomaty z ambasady Ukrainy działalność spółek GOLDEN GATE i jej następczyni SARMATII, które przez ostatnich parę minionych lat zajmowały się żenująco bezskutecznie przedłużeniem rurociągu Odessa-Brody do Płocka i Gdańska jest jedną wielką kompromitacją. Przecież wystarczyło tylko przeciągnąć stosunkowo niewielkim kosztem rurę na północ przez Włodawę do Adamowa przy granicy z Białorusią i III nitka mogłaby stać się częścią magistrali, po której będzie płynęła kaspijska ropa. Coraz głośniej ćwierkają jednak wróble, że Niemcy z Rosjanami szykują przez nasze terytorium nowy korytarz naftowy o średnicy 800 mm.

Niewykluczone, że miejsce prezesa w firmie, która go zbuduje jest już zarezerwowane. Dla kogo? Należy sobie samemu odpowiedzieć.

Obecny Rząd RP ważnych zmian personalnych w PERN dokonał rzeczywiście w ostatniej chwili. Można mieć nadzieję, że nie za późno.

PROTOKÓŁ UZGODNIENI

Sokół 2005-11-24

OBCENI:
1 mgr inż. Witold SiMichełowski-p.0 prezes Polskiego Stowarzyszenia Budowniczych Rurociągów
2 p.k. dipl. inż. Stanisław Mańka-Pełnomocnik Stowarzyszenia „JESTEŚMY W EUROPIE”
3 Józef Wysocki - Przedstawiciel rolników powiatu Siemiatyże
4 Mikołaj Gawryluk - przedstawiciel Z.Z.R.SAMOOBRONA

UZGODNIONO CO NASTĘPUJE

Jako obywatele Rzeczypospolitej Polskiej uważamy wstrzymanie robót na budowie III nitki Rurociągu Naftowego PRZYJAŻŃ za zagrożenie bezpieczeństwa energetycznego kraju. Dlatego celem uniknięcia różnego rodzaju problemów wynikających z niewłaściwego przygotowania w/w inwestycji proponuje się:

I/ respektowanie ustaleń z konsultacji społecznych zawartych w PROTOKÓLE ze spotkania w dniu 8.02.2004 podjętych przy udziale przedstawiciela PERN p. Waldemara Guzantowskiego, p. Andrzeja Czajkowskiego (AP), wójta oraz mieszkańców gminy Siemiatyże.

II/ za sprawy szczególnej wagi uważa się:

a/ objęcie w przypadku prywatyzacji systemem uprzywilejowanych akcji właścicieli gruntów i gmin przez które prowadzone są inwestycje liniowe PERN.




b/ jako alternatywne dla powyższego proponuje się wprowadzenie stałej (corocznej) opłaty czynszu dzierżawnego - tak jak to jest podatkiem od nieruchomości naliczanym obecnie

c/ zwiększenie kwot wyliczonych odszkodowań dla właścicieli gruntów o stawkę podatkową z wynikającymi z tego tytułu skutkami finansowymi lub zwolnienie kwot odszkodowań z podatku dochodowego od osób fizycznych

d/ zakończenie spraw rozliczeniowo-finansowych do końca roku kalendarzowego

e/ podjęcie działań zmierzających do objęcia specjalną ochroną rurociągu i ludności zamieszkującej na trasie jego przebiegu, w tym powołania oddziałów straży rurociągowej.

NA TYM PROTOKÓL ZAKOŃCZONO I PODPISANO

1.  3. 
2.  4. 