



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTIFICATE

Stwierdza się, że

**ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BEŁCHATÓW
SPÓŁKA AKCYJNA
MONTAŻOWA 2, 97-427 ROGOWIEC**

posiada uprawnienie do wykonywania napraw

ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH
ZBIORNIKÓW STAŁYCH PRZEZNACZONYCH SPECJALNIE DLA RUROCIĄGÓW
PRZESYŁOWYCH
KOTŁÓW PAROWYCH
KOTŁÓW WODNYCH
RUROCIĄGÓW PARY ŁĄCZĄCYCH KOCIOŁ Z TURBOGENERATOREM
RUROCIĄGÓW TECHNOLOGICZNYCH DO MATERIAŁÓW PALNYCH
RUROCIĄGÓW TECHNOLOGICZNYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW PALNYCH
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW STAŁYCH CIŚNIENIOWYCH
KOTŁÓW Z ORGANICZNYMI NOŚNIKAMI CIEPŁA
ZBIORNIKÓW PRZENOŚNYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej.

Uprawnienie nadano w dniu **01.07.2021r.**

Zarejestrowano pod nr **UC-20-7-N/2-21**

Z up. Prezesa UDT

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział terenowy w Łodzi
DYREKTOR

mgr inż. Jerzy Sokołowski

**DECYZJA Nr UC-20-7-N/2-21
z dnia 01 lipca 2021r.**

Na podstawie art. 9 ust.1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym (Dz. U. z 2021 r. poz. 272) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2020 r. poz. 256)

u p r a w n i a s i ę

**ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BELCHATÓW
SPÓŁKA AKCYJNA
MONTAŻOWA 2, 97-427 ROGOWIEC**

do naprawy

zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów trujących lub żrących, zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów ciekłych zapalnych, zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych, kotłów parowych, kotłów wodnych, rurociągów pary łączących kocioł z turbogeneratorem, rurociągów technologicznych do materiałów palnych, rurociągów technologicznych do materiałów trujących lub żrących, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących, zbiorników stałych ciśnieniowych, kotłów z organicznymi nośnikami ciepła, zbiorników przenośnych zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków uprawnienia, określonych w załączniku nr 1 do decyzji.

Uchyła się decyzję UDT Nr UC-20-7-N/1-92 z dnia 10 grudnia 1992 w sprawie uprawnienia do naprawy.

UZASADNIENIE

Na podstawie art. 107 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego odstąpiono od sporządzenia uzasadnienia.

**PREZES
URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO
URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział terenowy w Łodzi
DYREKTOR**

z up.
mgr inż. Jerzy Sokolowski

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.

WARUNKI UPRAWNIENIA

ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BEŁCHATÓW SPÓŁKA AKCYJNA MONTAŻOWA 2, 97-427 ROGOWIEC

1. Dokumentacja techniczna naprawy

- 1.1. Dokumentacja techniczna (instrukcja techniczna) naprawy wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej (instrukcji technicznej) naprawy wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).

2. Naprawa

- 2.1. Każda naprawa musi być uzgodniona z Urzędem Dozoru Technicznego.
- 2.2. Naprawa musi spełniać wymagania określone w:
 - 1) warunkach technicznych dozoru technicznego: Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 18 września 2001 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego, jakim powinny odpowiadać zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe przeznaczone do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych (DZ.U. 2001 nr 113 poz. 1211), Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego, jakim powinny odpowiadać zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe przeznaczone do magazynowania materiałów trujących lub żrących (Dz.U. 2002 nr 63 poz. 572), Rozporządzenie MGPIPS z dnia 9.07.2003r. (Dz. U. Nr 135, poz. 1269), WUDT/UC/2017
 - 2) instrukcjach technologicznych Wg wykazu instrukcji technologicznych
 - 3) instrukcjach dla kontroli jakości Wg wykazu instrukcji kontroli jakości
 - 4) procedurach Wg wykazu procedur ZSZJ
- 2.3. Osoby odpowiedzialne za naprawy oraz osoby naprawiające urządzenia powinny posiadać kwalifikacje i uprawnienia wymagane przepisami o dozorcze technicznym.

3. Kontrola jakości

- 3.1. Kontrola jakości :
 - 1) dokonuje odbioru jakościowego dostaw materiałów i elementów przeznaczonych do napraw oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w naprawianych urządzeniach,

- 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu naprawiania urządzeń,
 - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
 - 4) wykonuje końcowe badania techniczne naprawionych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości i/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
 - 5) zapewnia właściwe przygotowanie naprawionych urządzeń do badań sprawdzających zgodność wykonania z dokumentacją techniczną i warunkami technicznymi dozoru technicznego,
 - 6) oznacza urządzenia swoją cechą w miejscach określonych w instrukcji dla kontroli jakości lub procedurach systemu zarządzania jakością.
- 3.2. Dla naprawionych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
- 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania naprawionych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości naprawianych urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorze technicznym.

4. Postanowienia końcowe

- 4.1. Zakład jest zobowiązany zawiadomić Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Łodzi o każdej zmianie danych zawartych we wniosku o uprawnienie zakładu oraz w załącznikach do tego wniosku będących podstawą określenia zakresu i warunków niniejszego uprawnienia.
- 4.2. Zmiana zakresu lub warunków uprawnienia może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji Urzędu Dozoru Technicznego Oddział w Łodzi.
- 4.3. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Łodzi przeprowadza kontrolę przestrzegania warunków niniejszego uprawnienia.
- 4.4. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Łodzi zawiesi uprawnienie w przypadku stwierdzenia:
- 1) nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym uprawnieniu,
 - 2) niewłaściwej jakości, mającej wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji, naprawianych urządzeń.
- 4.5. Urząd Dozoru Technicznego Oddział w Łodzi cofnie uprawnienie w przypadku nieusunięcia w wyznaczonym terminie uchybień stanowiących podstawę zawieszenia uprawnienia.

Z up. Prezesa UDT

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział w Łodzi

mgr in. Jerzy Sokołowski

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**Oddział terenowy w Łodzi**

Numer Rejestru Zakładu 7

Załącznik nr 2 / ARKUSZ OC1
do Decyzji Nr UC-20-7-N/2-21
z dnia 01 lipca 2021r.**ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - obróbka cieplna**1. Nazwa zakładu: **ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BELCHATÓW
SPÓŁKA AKCYJNA
MONTAŻOWA 2, 97-427 ROGOWIEC**

2. Rodzaj stosowanych procesów i istotne parametry obróbki cieplnej

Tablica OC1

Obróbka cieplna związana z procesem wytwarzania	Wyrób,element obrabiany cieplnie	Rodzaj procesu, zabiegi cieplne						Faza procesu wytwarzania - obróbka cieplna	Zakres obróbki
		Normalizacja	Odpuszczanie	Odpężanie	Rekrystalizacja	Przesycanie	Inne *		
Spawanie	elementów urządzeń ciśnieniowych i bezcisnieniowych			X				międzystopniowa	obróbka miejscowa
	elementów urządzeń ciśnieniowych i bezcisnieniowych			X				końcowa	cały element

Z up. Prezesa UDT

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział terenowy w Łodzi
DYREKTOR*mgr inż. Jerzy Sokółowski*

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - przeróbka plastyczna

1. Nazwa zakładu: **ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BELCHATÓW**
SPÓŁKA AKCYJNA
MONTAŻOWA 2, 97-427 ROGOWIEC

2. Metoda - rodzaj operacji kształtowania /łączenia i dane procesu przeróbki plastycznej

Tablica PP1

Lp.	Przeróbka plastyczna - rodzaj operacji kształtowania/łączenia plastycznego	Rodzaj wyrobu, elementu/ sposób wykonania	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608: 2017	Gatunek materiału	Zakres wymiarowy	Kształtowanie i zabiegi cieplne				Metoda przeróbki
						na zimno		na gorąco		
						z obróbką cieplną	bez obróbki cieplnej	z obróbką cieplną	bez obróbki cieplnej	
1	gięcie i zwijanie	maszynowe	1	Wszystkie gatunki grupy 1		X			Maszynowo	
2	gięcie rur	maszynowe	1	Wszystkie gatunki grupy 1		X			Maszynowo	
3	prostowanie	maszynowo i ręcznie	1	Wszystkie gatunki grupy 1		X			Maszynowo	

4. Szczegóły dotyczące obróbki cieplnej związanej z procesem przeróbki plastycznej zawiera Arkusz OC1.

Z up. Prezesa UDT

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział terenowy w Łodzi
DYREKTOR

mgr inż. Jerzy Sokółowski

ZAKRES UPRAWNIENIA
technologia - spajanie metali

1. Nazwa zakładu: **ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BELCHATÓW**
SPÓŁKA AKCYJNA
MONTAŻOWA 2, 97-427 ROGOWIEC

2. Szczegółowe dane dotyczące prac spawalniczych zawarte są w zatwierdzonych kartach WPS / kartach operacyjnych.

3. Dane dotyczące procesu spajania, zakresu wymiarowego

Tablica S

L.p.	Rodzaj materiału	Metoda spajania wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608: 2017	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów (mm)		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
1	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	10		
2	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	10		
3	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
4	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
5	Stale	135/121-kombinowana	1	BW	P	12		
6	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
7	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		5,6	60,3
8	Stale	141-spawanie metodą TIG	6, 8	BW	T		2,0	10,0
9	Stale	141/111-kombinowana	6	BW	T		36	237
10	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		5	76,1
11	Stale	141/111-kombinowana	5	BW	T		10	168,3
12	Stale	141/111-kombinowana	1	BW	T		12,5	168
13	Stale	141/111-kombinowana	5	BW	T		14,2	159
14	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		5	60,3
15	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		4	31,8
16	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		4	60,3
17	Stale	141/135-kombinowana	8	BW	T		7,1	168,3
18	Stale	141/111-kombinowana	6	BW	T		12,5	114,3
19	Stale	141-spawanie metodą TIG	1, 8	BW	T		5	76,1
20	Stale	141/111-kombinowana	5	BW	T		14,2	114,3
21	Stale	135-spawanie metodą MAG	8	BW	P	12		
22	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	15		
23	Stale	135-spawanie metodą MAG	3	BW	P	5		
24	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		1,6	21,3
25	Stale	141/111-kombinowana	1, 8	BW	T		11	114,3
26	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		3,7	21,3
27	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		3,6	21,3
28	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		3,6	21,3
29	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		3,7	21,3
30	Stale	141-spawanie metodą TIG	6, 8	BW	T		3,7	21,3
31	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW	P	15		

L.p.	Rodzaj materiału	Metoda spajania wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608: 2017	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów (mm)		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
32	Stal	141/111-kombinowana	1	BW	T		12,5	219,1
33	Stal	141/111-kombinowana	1	BW	T		12,5	219,1
34	Stal	136-spawanie łukowe drutem proszkowym w osłonie gazu aktywnego	1	BW	P	12		
35	Stal	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	3		
36	Stal	141-spawanie metodą TIG	5	BW	P	4		
37	Stal	141-spawanie metodą TIG	5	BW	P	4		
38	Stal	141-spawanie metodą TIG	5, 6	BW, FW	P	10+4		
39	Stal	141-spawanie metodą TIG	6	FW	P	6		
40	Stal	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	20		
41	Stal	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		7,1	60,3
42	Stal	131-spawanie metodą MIG	1	BW	P	6		
43	Stal	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
44	Stal	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	40		
45	Stal	131-spawanie metodą MIG	1	BW	P	8		
46	Stal	135-spawanie metodą MAG	5	BW	P	12		
47	Stal	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		2,3	
48	Stal	141-spawanie metodą TIG	5, 8	BW	T		2	10,2
49	Stal	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW	P	12		
50	Stal	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
51	Stal	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW	P	12		
52	Stal	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	FW	P	30		
53	Stal	136-spawanie łukowe drutem proszkowym w osłonie gazu aktywnego	1	FW	P	12		
54	Stal	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		5,6	44,5
55	Stal	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		8	42,4
56	Stal	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		7,1	44,5
57	Stal	141-spawanie metodą TIG	1, 5	BW	T		6,3	42,4
58	Stal	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		6,3	42,4
59	Stal	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		2,6	33,7
60	Stal	141/111-kombinowana	5	BW	T		28	159
61	Stal	141/111-kombinowana	4	BW	T		25	219,1
62	Stal	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		7,1	42,4
63	Stal	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		7,1	44,5
64	Stal	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		6,3	44,5
65	Stal	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		7,1	44,5
66	Stal	141/111-kombinowana	4	BW	T		38	273
67	Stal	141-spawanie metodą TIG	5, 8	BW	T		6+5	63,5
68	Stal	141-spawanie metodą TIG	8	FW	T		6+5	63,5
69	Stal	141-spawanie metodą TIG	8	FW	T		6+5	63,5
70	Stal	141-spawanie metodą TIG	5, 8	BW	T		5	48,3
71	Stal	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	FW	P	6		
72	Stal	141/111-kombinowana	6	BW	T		33	406,4
73	Stal	141/111-kombinowana	5, 6	BW	T		20	156

L.p.	Rodzaj materiału	Metoda spajania wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608: 2017	Rodzaje spoin	Rodzaj wyrobu	Zakresy wymiarowe łączonych elementów (mm)		
						Zakres grubości		Zakres średnicy zewnętrznej
						Blacha	Rura	
74	Stale	131-spawanie metodą MIG	8	BW	T		11,15	88,9
75	Stale	131-spawanie metodą MIG	8	BW	P	25		

4. Szczegóły dotyczące obróbki cieplnej związanej z procesem spawania zawiera Arkusz OC1

Z up. Prezesa UDT

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział terenowy w Łodzi
DYREKTOR

mgr inż. Jerzy Sokołowski