



# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

## CERTIFICATE

Stwierdza się, że

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

posiada uprawnienie do wytwarzania

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  
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW PALNYCH  
RUROCIĄGÓW PRZESYŁOWYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH  
KOTŁÓW PAROWYCH O NAJWYŻSZYM CIŚNIENIU DOPUSZCZALNYM NIE WYŻSZYM  
NIŻ 0  
5 BARA

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-W/2-21**

*Z up. Prezesa UDT*

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO  
Oddział terenowy w Łodzi  
DYREKTOR

*mgr inż. Jerzy Sokołowski*

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

Na podstawie art. 9 ust.1, 2 i 4 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze 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 wytwarzania

**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, rurociągów  
przesyłowych do materiałów palnych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących,  
kotłów parowych o najwyższym ciśnieniu dopuszczalnym nie wyższym niż 0,5 bara**

zobowiązując jednocześnie do przestrzegania warunków uprawnienia, określonych w załączniku nr 1 do decyzji.

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

**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 Sokołowski*

**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**

- 1.1. Każda dokumentacja techniczna wymaga uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.2. Zmiana w uzgodnionej dokumentacji technicznej wymaga ponownego uzgodnienia z Urzędem Dozoru Technicznego (oddziałem UDT lub CLDT).
- 1.3. W toku uzgadniania dokumentacji technicznej ustala się formę wykonywania dozoru technicznego.

#### **2. Wytwarzanie**

- 2.1. Wytwarzanie urządzeń 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 bezcisnieniowe 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 bezcisnieniowe 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
- 2.2. Osoby odpowiedzialne za wytwarzanie i osoby wykonujące czynności przy wytwarzaniu urządzeń muszą posiadać kwalifikacje i uprawnienia wymagane przepisami o dozorze technicznym.

#### **3. Kontrola jakości**

- 3.1. Kontrola jakości:
  - 1) dokonuje odbioru jakościowego dostaw materiałów i elementów przeznaczonych do wytwarzania oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w wytwarzanych urządzeniach
  - 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu wytwarzania urządzeń,
  - 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
  - 4) wykonuje końcowe badania techniczne wytworzonych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości i/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
  - 5) zapewnia właściwe przygotowanie wytworzonych 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 wytworzonych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
  - 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania wytworzonych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, dostarczaną wraz z urządzeniem, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
  - 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości wytwarzanych urządzeń muszą posiadać kwalifikacje wymagane przepisami o dozorcze 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. Urzędu 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, wytwarzanych 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 terenowy w Łodzi  
DYREKTOR

*mgr inż. Jerzy Sokołowski*

**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO****Oddział w Oddział terenowy w Łodzi**

Numer Rejestru Zakładu 7

Załącznik nr 2 / ARKUSZ OC1  
do Decyzji Nr UC-20-7-W/2-21  
z dnia 01 lipca 2021r.**ZAKRES UPRAWNIENIA  
technologia - obróbka cieplna**1. Nazwa zakładu: **ENERGOMONTAŻ-PÓLNOC-BEŁCHATÓW  
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	Odręźnianie	Rekryształizacja	Przesycanie		
Spawanie	elementów urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych			X			międzystopniowa	obróbka miejscowa
	elementów urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych			X			końcowa	cały element

Z up. Prezesa UDT

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

**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 I		X			Maszynowo	
2	gięcie rur	maszynowe	1	Wszystkie gatunki grupy I		X			Maszynowo	
3	prostowanie	maszynowo i ręcznie	1	Wszystkie gatunki grupy I		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 Sokołowski*

**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO**

**Oddział terenowy w Łodzi**

Numer Rejestru Zakładu 7

Załącznik nr 2 / ARKUSZ PR1  
do Decyzji Nr UC-20-7-W/2-21  
z dnia 01 lipca 2021r.

**ZAKRES UPRAWNIENIA**

**wytwarzanie przy zastosowaniu połączeń rozłącznych**

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

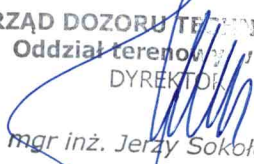
**2. Rodzaj wytwarzanych urządzeń:**

POŁĄCZENIA SKRĘCANE wykonywane zgodnie z instrukcją IS 4.1.7 Skręcanie przy łącznikach mechanicznych

**3. Dane dotyczące wykonywanych prac:**

Zgodnie z dokumentacją techniczną i WTWiO

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	237,0
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	Stale	141/111-kombinowana	1	BW	T		12,5	219,1
33	Stale	141/111-kombinowana	1	BW	T		12,5	219,1
34	Stale	136-spawanie łukowe drutem proszkowym w osłonie gazu aktywnego	1	BW	P	12		
35	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	3		
36	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	P	4	X	X
37	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	P	4		
38	Stale	141-spawanie metodą TIG	5, 6	BW, FW	P	10+4		
39	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	FW	P	6		
40	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	20		
41	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		7,1	60,3
42	Stale	131-spawanie metodą MIG	1	BW	P	6		
43	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
44	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	40		
45	Stale	131-spawanie metodą MIG	1	BW	P	8		
46	Stale	135-spawanie metodą MAG	5	BW	P	12		
47	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		2,3	26,9
48	Stale	141-spawanie metodą TIG	5, 8	BW	T		2	10,2
49	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW	P	12		
50	Stale	135-spawanie metodą MAG	1	BW	P	12		
51	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	BW	P	12		
52	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	FW	P	30		
53	Stale	136-spawanie łukowe drutem proszkowym w osłonie gazu aktywnego	1	FW	P	12		
54	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		5,6	44,5
55	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		8	42,4
56	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		7,1	44,5
57	Stale	141-spawanie metodą TIG	1, 5	BW	T		6,3	42,4
58	Stale	141-spawanie metodą TIG	5	BW	T		6,3	42,4
59	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		2,6	33,7
60	Stale	141/111-kombinowana	5	BW	T		28	159
61	Stale	141/111-kombinowana	4	BW	T		25	219,1
62	Stale	141-spawanie metodą TIG	1	BW	T		7,1	42,4
63	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		7,1	44,5
64	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	BW	T		6,3	44,5
65	Stale	141-spawanie metodą TIG	6	BW	T		7,1	44,5
66	Stale	141/111-kombinowana	4	BW	T		38	273
67	Stale	141-spawanie metodą TIG	5, 8	BW	T		6+5	63,5
68	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	FW	T		6+5	63,5
69	Stale	141-spawanie metodą TIG	8	FW	T		6+5	63,5
70	Stale	141-spawanie metodą TIG	5, 8	BW	T		5	48,3
71	Stale	111-spawanie łukowe elektrodą otuloną	1	FW	P	6	X	X
72	Stale	141/111-kombinowana	6	BW	T		33	406,4
73	Stale	141/111-kombinowana	5, 6	BW	T		20	159

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*