



# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

## CERTIFICATE

Stwierdza się, że

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

posiada uprawnienie do dokonywania modernizacji

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

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

Upewnienie nadano w dniu **05.07.2021r.**

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

*Z up. Prezesa UDT*

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO  
Oddział terenowy w Łodzi  
DYREKTOR

*mgr inż. Jerzy Sokołowski*

**DECYZJA Nr UC-20-7-P/2-21  
z dnia 05 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 modernizacji

**zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów trujących lub żrących, zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów ciekłych zapalnych, kotłów z organicznymi nośnikami ciepła, kotłów parowych, kotłów wodnych, rurociągów pary łączących kocioł z turbogeneratorem, wytwornic acetyleny, zbiorników stałych ciśnieniowych, rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, rurociągów przesyłowych do materiałów trujących lub żrących, rurociągów technologicznych do materiałów palnych, rurociągów technologicznych do materiałów trujących lub żrących, zbiorników stałych przeznaczonych specjalnie dla rurociągów przesyłowych**

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

Uchyła się decyzję UDT Nr UC-20-7-P/1-06 z dnia 28 czerwca 2006 w sprawie uprawnienia do modernizacji.

**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 Sokółowski

**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 modernizacji**

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

#### **2. Modernizacja**

- 2.1. Każda modernizacja musi być uzgodniona z Urzędem Dozoru Technicznego.
- 2.2. Modernizacja 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 modernizację oraz osoby modernizujące 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 modernizacji oraz sprawuje nadzór nad ich identyfikacją i przechowywaniem do czasu ich wykorzystania w modernizowanych urządzeniach,

- 2) sprawuje nadzór nad prawidłowością procesu modernizacji urządzeń,
- 3) wykonuje badania międzyoperacyjne i kontrolne w zakresie podanym w instrukcji dla kontroli jakości,
- 4) wykonuje końcowe badania techniczne zmodernizowanych urządzeń zgodnie z instrukcją dla kontroli jakości/lub procedurami oraz przepisami o dozorze technicznym,
- 5) zapewnia właściwe przygotowanie zmodernizowanych 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 zmodernizowanych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację powykonawczą.
- 3.3. Na dowód prawidłowości wykonania i zbadania zmodernizowanych urządzeń kontrola jakości wystawia dokumentację, w zakresie określonym w instrukcji dla kontroli jakości.
- 3.4. Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości modernizowanych 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, modernizowanych 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 Sokółowski*

# URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Oddział terenowy w Łodzi

Numer Rejestru Zakładu 7

## WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH za modernizację oraz za kontrolę jakości

WAŻNY OD DNIA 06 lipca 2021r.

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

### 2. Wykaz osób odpowiedzialnych za poszczególne zakresy prac

Tablica OOI

| Odpowiedzialność za |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Imię i nazwisko | Nr świadectwa | Stanowisko         | Wzór cechy |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|---------------|--------------------|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń/materiałów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                 |               |                    |            |
| Modernizacje        | kotły parowe, kotły wodne, stałe zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych, rurociągi technologiczne                                                                                                                                                         | Błażej Baraniak | OO-20-4/20    | Kierownik Projektu |            |
| Modernizacje        | kotły parowe, kotły wodne, kotły z organicznymi nośnikami ciepła, stałe zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, wytwornice acetyleny, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych, rurociągi przesyłowe, rurociągi technologiczne, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych | Edward Maraszek | OO-20-16/06   | Kierownik robót    |            |

### WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

| Odpowiedzialność za |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Imię i nazwisko      | Nr świa-<br>dectwa | Stanowisko          | Wzór cechy |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------|---------------------|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń/materiałów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                      |                    |                     |            |
| Modernizacje        | kotły parowe, kotły wodne, kotły z organicznymi nośnikami ciepła, stałe zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, wytwornice acetyleny, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych, rurociągi przesyłowe, rurociągi technologiczne, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych | Jacek Sitkowski      | OO-20-10/20        | Kierownik Robót     |            |
| Modernizacje        | kotły parowe, kotły wodne, kotły z organicznymi nośnikami ciepła, stałe zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, wytwornice acetyleny, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych, rurociągi przesyłowe, rurociągi technologiczne, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych | Marcin Jędraszek     | OO-20-6/20         | Inżynier Budowy     |            |
| Modernizacje        | kotły parowe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Paweł Banaszczyk     | OO-20-8/20         | Kierownik Produkcji |            |
| Modernizacje        | stałe zbiorniki ciśnieniowe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Sebastian Wojewoda   | OO-20-7/20         | MISTRZ PRODUKCJI    |            |
| Kontrolę jakości    | kotły parowe, kotły wodne, kotły z organicznymi nośnikami ciepła, stałe zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, wytwornice acetyleny, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych, rurociągi przesyłowe, rurociągi technologiczne, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych | Grzegorz Straszyński | OO-20-5/20         | Kontroler Jakości   |            |

# WYKAZ OSÓB ODPOWIEDZIALNYCH

| Odpowiedzialność za |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Imię i nazwisko | Nr świadectwa | Stanowisko   | Wzór cechy |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|---------------|--------------|------------|
| Zakres prac         | Rodzaj urządzeń/materiałów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                 |               |              |            |
| Kontrolę jakości    | kotły parowe, kotły wodne, kotły z organicznymi nośnikami ciepła, stałe zbiorniki ciśnieniowe, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących, zbiorniki bezciśnieniowe i zbiorniki niskociśnieniowe do materiałów ciekłych zapalnych, wytwornice acetylenu, rurociągi pary łączące kocioł z turbogeneratorem, elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych, rurociągi przesyłowe, rurociągi technologiczne, zbiorniki stałe przeznaczone specjalnie dla rurociągów przesyłowych | Piotr Dederko   | OO-20-9/20    | Kierownik KJ |            |

Z up. Prezesa UDT

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

**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 | Odpężanie | Rekrystalizacja | Przesycanie | Inne * |                                            |                |
| Przeróbka plastyczna                            | rury                             |                                 |              |           |                 |             | X      | końcowa                                    | cały element   |
|                                                 | blachy                           | X                               |              |           |                 |             |        | końcowa                                    | cały element   |
| Spawanie                                        | blachy                           |                                 | X            | X         |                 |             |        | końcowa                                    | cały element   |
|                                                 | rury                             |                                 | X            | X         |                 |             |        | końcowa                                    | cały element   |

Z up. Prezesa UDT

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

*mgr inż. Jerzy Sokółowski*

\*Inne rodzaje procesu,zabiegi cieplne: wyżarzanie

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

Numer Rejestru Zakładu 7

Załącznik nr 2 / ARKUSZ PP1  
do Decyzji Nr UC-20-7-P/2-21  
z dnia 05 lipca 2021r.**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 rur                                                                 | rury                                      | 1                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 2   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 2                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 3   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 3                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 4   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 4                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 5   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 5                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 6   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 6                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 7   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 8                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 8   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 9                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 9   | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 10                                      | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 10  | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 11                                      | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 11  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 1                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 12  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 2                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 13  | gięcie rur                                                                 | rury                                      | 7                                       | wg załącznika     | 3-25             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 14  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 3                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 15  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 4                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 16  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 5                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 17  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 6                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 18  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 7                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 19  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 8                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |

| 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 |                  |
| 20  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 9                                       | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 21  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 10                                      | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 22  | gięcie rur                                                                 | blachy                                    | 11                                      | wg załącznika     | 3-32             | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 23  | Roztłaczanie rur w ścianach sitowych                                       | rury                                      | 1                                       | wg załącznika     | 2-7              | X                               | X                    | X                 | X                    | Maszynowo        |
| 24  | Roztłaczanie rur w ścianach sitowych                                       | rury                                      | 2                                       | wg załącznika     | 2-7              | X                               | X                    | X                 | 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

Opis do załącznika

Wykaz gatunków dla tablicy PP1

| Lp<br>w tablicy PP1 | Gatunek         | Normy                         |
|---------------------|-----------------|-------------------------------|
| 1                   | 1,1;1,2;1,3;1,4 | PN-80/H-74219, PN-80/H-74220. |
| 2                   | 2,1;2,2         | PN-80/H-74219                 |
| 3                   | 3,1;3,2;3,3     | PN-H-74245:1996               |
| 4                   | 4,1;4,2         | PN-85/H-74242.                |
| 5                   | 5,1;5,2;5,3;5,4 | PN-85/H-74242.                |
| 6                   | 6,1;6,2;6,3;6,4 | PN-85/H-74242.                |
| 7                   | 8,1;8,2;8,3     | PN-85/H-74242.                |
| 8                   | 9,1;9,2;9,3     | PN-85/H-74242.                |
| 9                   | 10,1;10,2       | PN-85/H-74242.                |
| 10                  | 11,1;11,2       | PN-85/H-74242.                |
| 11                  | 1,1;1,2;1,3;1,4 | PN-83/H-92120.                |
| 12                  | 2,1;2,2         | PN-83/H-92120.                |
| 13                  | 7,1;7,2;7,3     | PN-84/H-74220.                |
| 14                  | 3,1;3,2;3,3     | PN-83/H-92120.                |
| 15                  | 4,1;4,2         | PN-83/H-92120.                |
| 16                  | 5,1;5,2;5,3;5,4 | PN-83/H-92120.                |
| 17                  | 6,1;6,2;6,3;6,4 | PN-83/H-92120.                |
| 18                  | 7,1;7,2;7,3     | PN-83/H-92128.                |
| 19                  | 8,1;8,2;8,3     | PN-83/H-92128.                |
| 20                  | 9,1;9,2;9,3     | PN-83/H-92128.                |
| 21                  | 10,1;10,2       | PN-71/H-86020, PN-71/H-86022. |
| 22                  | 11,1;11,2       | PN-71/H-86020, PN-71/H-86022. |
| 23                  | 1,1;1,2;1,3;1,4 | PN-84/H-74220.                |
| 24                  | 2,1;2,2         | PN-84/H-74220.                |

**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<br>wg PN-EN ISO 4063:2011 | Grupa materiałowa<br>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                                         | X    | X                           |
| 2    | Stale            | 135-spawanie metodą MAG                   | 1                                          | BW            | P             | 10                                         | X    | X                           |
| 3    | Stale            | 135-spawanie metodą MAG                   | 1                                          | BW            | P             | 12                                         | X    | X                           |
| 4    | Stale            | 135-spawanie metodą MAG                   | 1                                          | BW            | P             | 12                                         | X    | X                           |
| 5    | Stale            | 135/121-kombinowana                       | 1                                          | BW            | P             | 12                                         | X    | X                           |
| 6    | Stale            | 135-spawanie metodą MAG                   | 1                                          | BW            | P             | 12                                         | X    | X                           |
| 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                       |                                            | 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                   |                                            | 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                                          |      |                             |
| 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                                        |                                         | 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  |                             |
| 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                          |                                         | FW            | P             | 6                                          |      |                             |
| 72   | Stale            | 141/111-kombinowana                                            | 6                                       | BW            | T             |                                            | 33   | 406,4                       |
| 73   | Stale            | 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