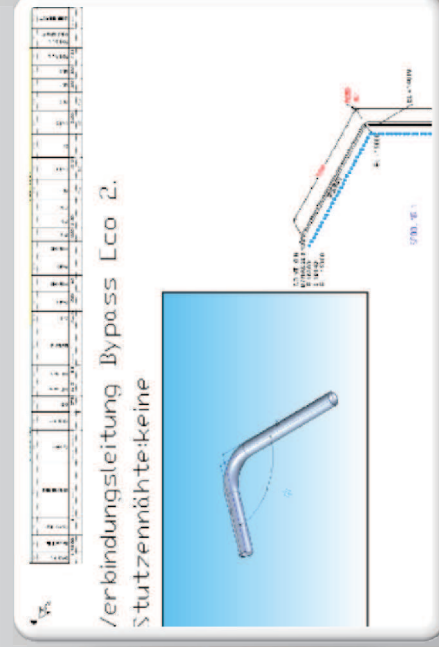
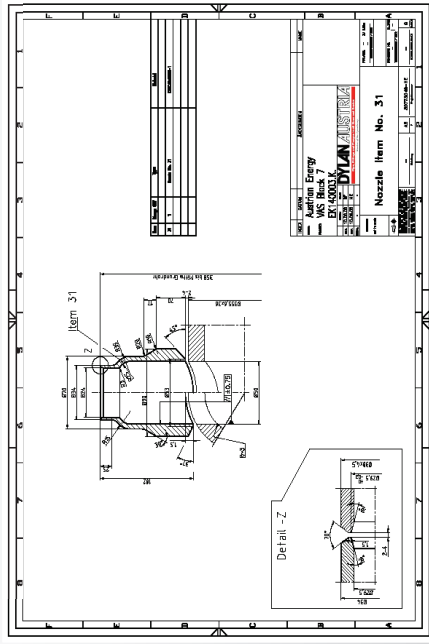


Projektowanie: EN 13480 / EN 12952

**Materiał: X10CrMoVNb9-1, 15NiCuMoNb5,
13CrMo4-5, 16Mo3**

**Zakres: wszystkie systemy rurociągowe,
części specjalne, wykonanie spool'i, spawanie**

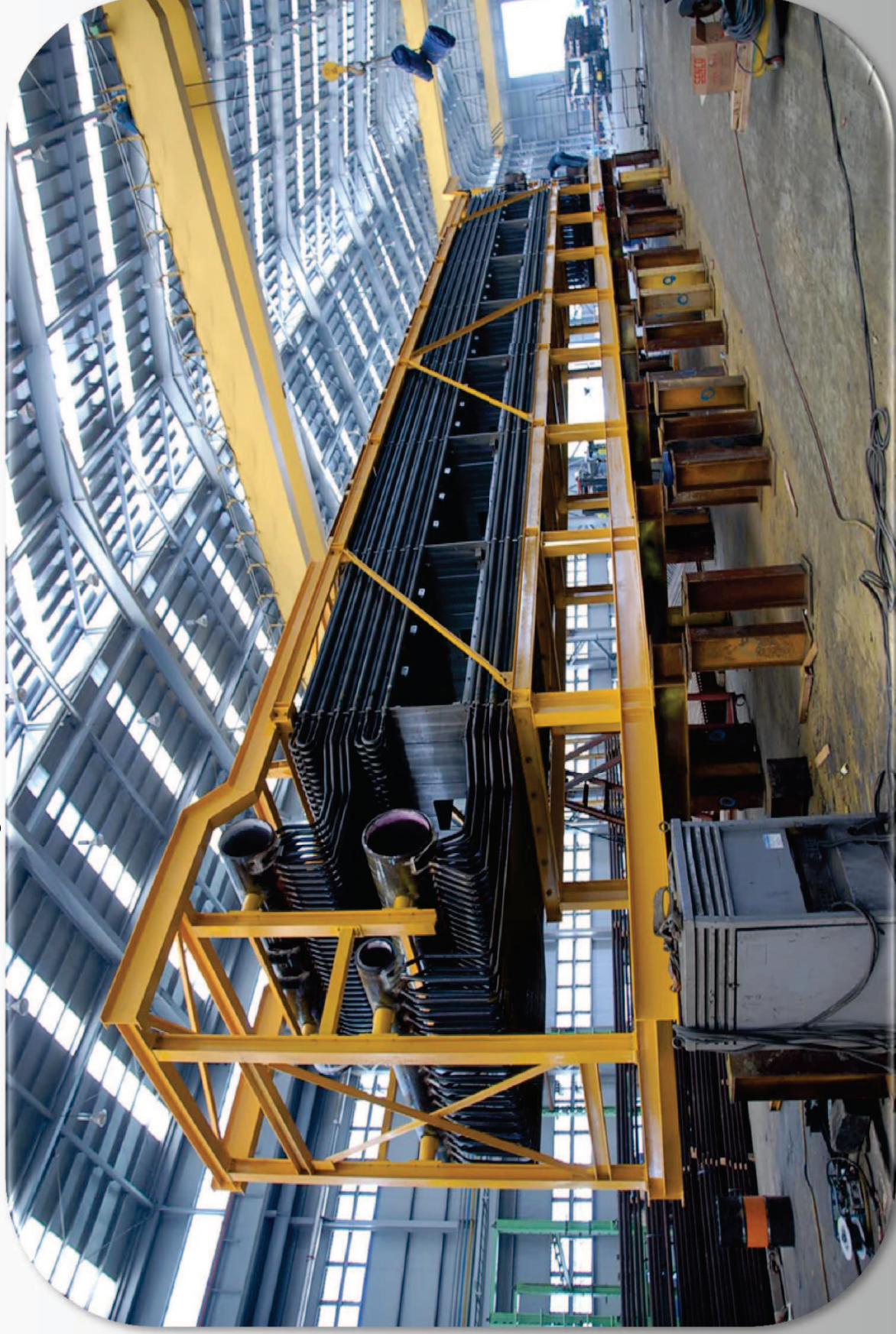


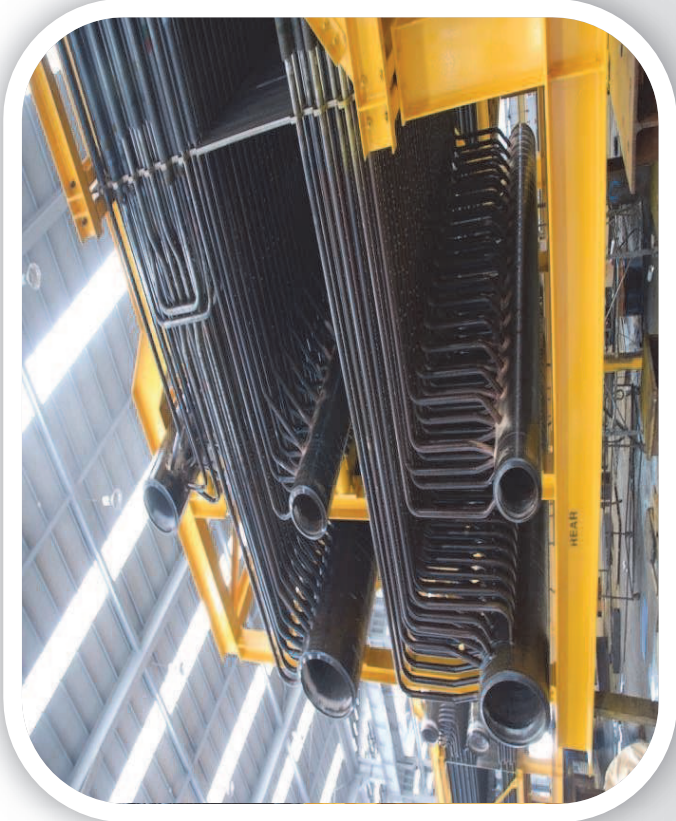
**PROJEKTOWANIE - PRODUKCJA – DOSTAWA RUR
GOTOWE RUROCIĄGI**

Klient końcowy	Voest Alpine Linz	Austria / Linz
Kocioł opalany gazem	400 MW	
Zakres dostawy	Wszystkie wewnętrzne i zewnętrzne systemy kotłowe 800 tników 370 ton	X10CrMoVNb9.1; 10CrMo9-10; WB36; 13CrMo4-5
Działający od:		maja 2009



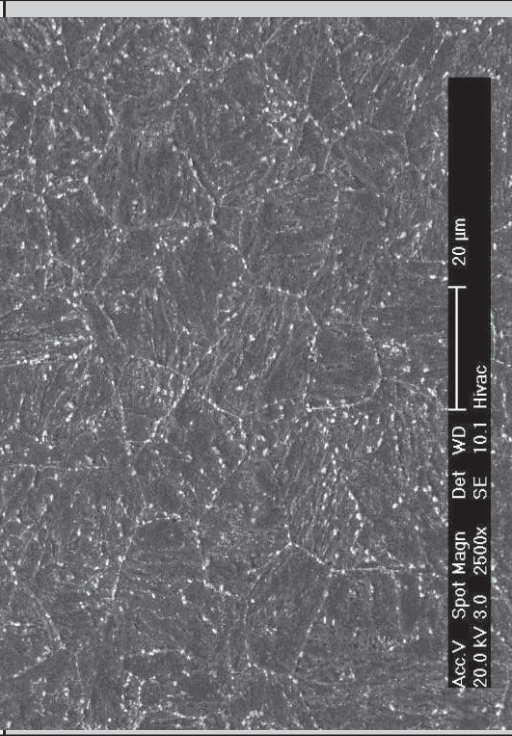
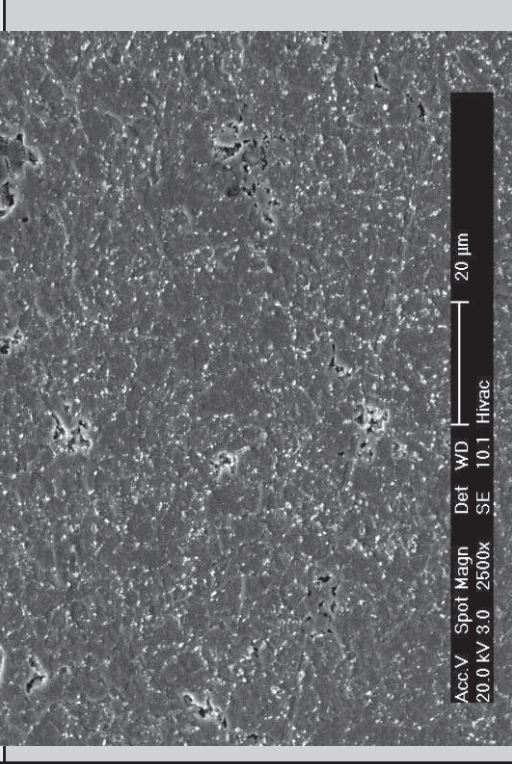
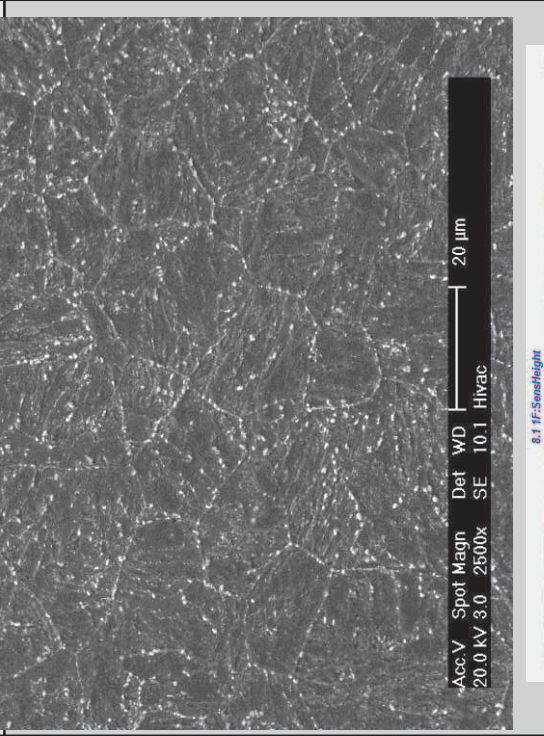
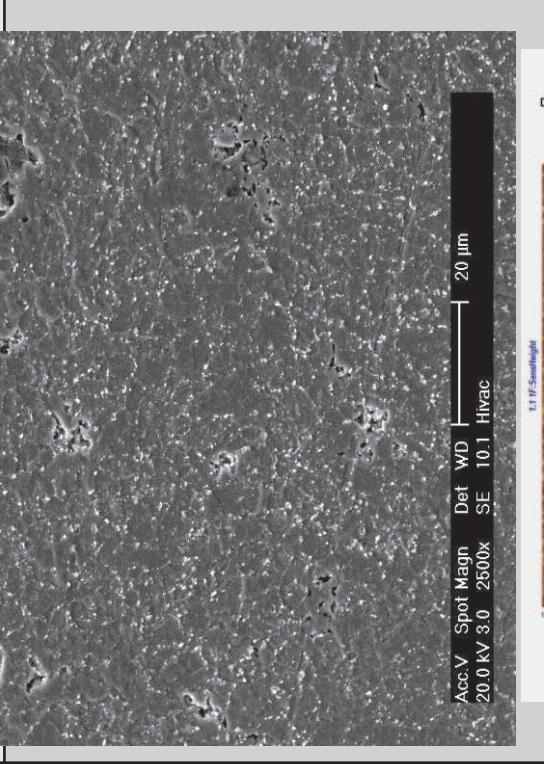
Expediting / Kontrola produkcji i czasu dostawy HRSG i części kotłowo-ciśnieniowe





- Skaningowy mikroskop sił (SFM) umożliwia badanie na miejscu i może dać natychmiastowe wyniki stanu technicznego elementów,
 - np. zniszczenie wskutek pełzania, zniszczenie zmęczeniowe, gęstość wydzielen, powierzchnia, objętość i głębokość wgłębienia.
 - Może pracować na poziomie nano, dając rozdzielczość lepszą niż elektronowy mikroskop skaningowy, ale na miejscu i w sposób nieniszczący.
- Skaningowy mikroskop sił jest szczególnie przydatny do oceny elementów wykonanych z nowoczesnych stali martenzytycznych, takich jak P91 i P92.
- Przygotowanie powierzchni takie samo jak w przypadku konwencjonalnej replikacji.



<p>Technika</p> <p><i>Analiza SEM rury uszkodzonej wskutek pełzania</i></p>	<p>P91 - mikrostruktura</p> 	<p>P91 - zniszczenie przez pełzanie</p> 
<p>Analiza SFM</p> <p><i>rury uszkodzonej wskutek pełzania</i></p>		



• Serwis instalacji - ostatnie zadania

- Wykonanie replik + pomiar twardości:
- na połączeniu turbiny parowej WP z przegrzewaczem wtórnym – Azja Południowa
 - na głównych rurociągach parowych jednostek rafinerii – Włochy, Europa
 - na zaworze turbiny parowej WP w elektrowni z układem CCGT – Francja, Europa
- SFM
- na poziomych i pionowych rurach zawierających kawitacje petzaniowe – Włochy, Europa
 - na wirnikach WP turbiny parowej – Polska, Europa
- EDSE
- na odmiennej spoinie zaworu turbiny parowej WP – Francja, Europa
- KONTROLA NA GORAĆO I NA ZIMNO – część analizy naprężeń rurociągu w celu oceny pozostałego czasu eksploatacji i badania wydłużenia żywotności – Bliski Wschód:
- odsolenia głównych rurociągów parowych i wspólnych kolektorów
 - Analiza stanu zawieszeń i podpór



MAZUR ENERGY

INDUSTRIAL PIPING TECHNOLOGIES

DYLAN AUSTRIA

Pipes, Fittings and Flanges in all Sizes and Grades
Member of the DylanGroup

Klienci / Referencje / Dostawy





MAZUR ENERGY
INDUSTRIAL PIPING TECHNOLOGIES

DYLAN AUSTRIA
Pipe, Fittings and Flanges in all Sizes and Grades

Polimex Mostostal
energomontaż białnoc



energomontaż



PGE Beichtatów - Modernizacja BI 7-12

ZE STAWIENIE RUR PROSTYCH LB DLA JEDNEGO BLOKU *set of pipes for one gas block*

Lp/ No	DANE PROJEKTOWE/ <i>Specifications</i>					ILOŚĆ [<i>pcs</i>]			Permission/Certificate for RC	
	MATERIAŁ/ <i>material</i>	LINIA/ <i>group</i>	PODLEGŁOŚĆ/ <i>class</i>	WYMIAR/ <i>dimensions</i>	NORMA/ <i>standard</i>			origin/country	Certificate	
1	X10CrMoVNb9-1	RB	FED	813 x 28,0	EN 10218-2	28,6	CN/Chiny	open applications UDT		
2	X10CrMoVNb9-1	RB	FED	610 x 26,0	EN 10218-2	192	CN/Chiny	open applications UDT		
3	X10CrMoVNb9-1	RA	FED	508 x 66,0	EN 10218-2	32,3	CN/Chiny	open applications UDT		
4	X10CrMoVNb9-1	RB	FED	508 x 19,0	EN 10218-2	66,3	CN/Chiny	open applications UDT		
5	X10CrMoVNb9-1	RB	FED	457 x 16,0	EN 10218-2	124,3	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
6	X10CrMoVNb9-1	RA	FED	406,4 x 50,0	EN 10218-2	186,1	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
7	X10CrMoVNb9-1	RB	FED	365,6 x 14,2	EN 10218-2	211,6	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
8	X10CrMoVNb9-1	RA	FED	323,9 x 40,0	EN 10218-2	137,3	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
9	X10CrMoVNb9-1	RA	FED	219,1 x 32,0	EN 10218-2	2	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
11	10CrMo9-10	ZA	FED	508 x 16,0	EN 10218-2	31,2	Chiny/China	open applications UDT		
13	13CrMo4-5	RC	UDT	508 x 17,5	EN 10218-2	28,6	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
14	13CrMo4-5	RC	UDT	457 x 22,2	EN 10218-2	10	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
15	13CrMo4-5	RC	UDT	457 x 16,0	EN 10218-2	69,4	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
16	13CrMo4-5	RC	UDT	365,6 x 14,2	EN 10218-2	10,4	Poland	have /ms UDT Cert	3,1	
17	13CrMo4-5	RC	UDT	219,1 x 8,8	EN 10218-2	24	Poland	have /ms UDT Cert		
19	16Mo3	RC	UDT	508 x 17,5	EN 10218-2	23,2	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
20	16Mo3	RC	UDT	365,6 x 12,5	EN 10218-2	30,5	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
21	16Mo3	RC	UDT	323,9 x 12,5	EN 10218-2	13,5	SP/Hiszpania	in 1,5 month can be arrange	3,1	
22	P235GH	RR	FED	323,9 x 5,0	EN 10218-2	2,5	DE/Niemcy		3,1	
23	P235GH	RR	FED	219,1 x 4,5	EN 10218-2	31	DE/Niemcy		3,1	



MAZUR ENERGY
INDUSTRIAL PIPING TECHNOLOGIES

DYLAN AUSTRIA
Pipes, fittings and flanges in all sizes and grades
Member of the Dytect Group

Polimex Mostostal
energomontaż północ



energomontaż
północ ENERGOP



ZE STAWIENIE RUR PROSTYCH LB DLA JEDNEGO BLOKU list of pipes for one unit/Block

PGE Beichtätów - Modernizacja BI 7-12

DANE PROJEKTOWE/ descriptions						Permission/Certificate for RC		
Lp/ No	MATERIAL/ material	LINIA/ group	PODLEGŁOŚĆ/ class	WYMIARY/ dimensions	NORMA/ standard	ILO ŚĆ [mb]	origin/ country	Certificate
1	X10CrMoVNb8-1	RB	PED	193,7 x 8,0	EN 10218-2	26	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
2	X10CrMoVNb8-1	RB	PED	168,3 x 7,1	EN 10218-2	45	Jap/Japonia	in 1,5 month can be arrange 3,1
3	X10CrMoVNb8-1	RA	PED	114,3 x 16,0	EN 10218-2	105	Jap/Japonia	in 1,5 month can be arrange 3,1
4	X10CrMoVNb8-1	RA	PED	76,1 x 11,00	EN 10218-2	95	Jap/Japonia	in 1,5 month can be arrange 3,1
5	X10CrMoVNb8-1	RB	PED	76,1 x 4,5	EN 10218-2	120	Jap/Japonia	in 1,5 month can be arrange 3,1
6	X10CrMoVNb8-1	RA	PED	48,3 x 8,0	EN 10218-2	40	Jap/Japonia	in 1,5 month can be arrange 3,1
7	X10CrMoVNb8-1	RA	PED	26,9 x 5,0	EN 10218-2	5	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
8	X10CrMoVNb8-1	RB	PED	26,9 x 2,6	EN 10218-2	5	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
9	X10CrMoVNb8-1	ki impuls	PED	21,3 x 3,6	EN 10218-2	85	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
10	X6CrNi18-10	ki impuls	PED	21,3 x 3,6	EN 10218-3	140	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
11	X6CrNi18-10	RA / RB	PED	10,2 x 2,0	EN 10218-4	70	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
12	10CrMo9-10	ZA	PED	60,3x4,0	EN 10218-2	81	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
13	10CrMo9-10	ZA	PED	33,7 x 2,6	EN 10218-2	7	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
14	10CrMo9-10	ZA	PED	21,3 x 3,6	EN 10218-2	60	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
15	13CrMo4-5	RL	UDT	159 x 17,5	EN 10218-2	6	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
16	13CrMo4-5	RL	PED	114,3 x 14,2	EN 10218-2	85	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
17	13CrMo4-5	RL	PED	76,1 x 10	EN 10218-2	10	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
18	13CrMo4-5	RC	UDT	76,1 x 3,6	EN 10218-2	100	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
19	13CrMo4-5	RL	PED	60,3 x 4,0	EN 10218-2	3	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
20	13CrMo4-5	RC	UDT	48,3 x 3,2	EN 10218-2	32	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
21	13CrMo4-5	RL	PED	33,7 x 5,0	EN 10218-2	130	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
22	16Mo3	RC	UDT	88,9 x 4,0	EN 10218-2	60	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
23	16Mo3	RC	UDT	42,4 x 2,9	EN 10218-2	6	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
24	P265GH	RL	PED	60,3 x 4,0	EN 10218-2	55	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1
25	P235GH	SD	PED	48,3 x 3,6	EN 10218-3	30	DE/Niemcy	in 1,5 month can be arrange 3,1

PED - UPRAWNIENIA DO WYTWARZANIA ELEMENTÓW CIŚNIENIOWYCH ZGODNIE Z PED 97/23WE
Certificate /permission produce material according to directive 97/23/EC

UDT - UPRAWNIENIA URZĘDU DOZORU TECHNICZNEGO DO WYTWARZANIA ELEMENTÓW CIŚNIENIOWYCH ZGODNIE Z PUNKTEM 9 USTAWY O DOZORZE TECHNICZNYM (Dz.U Nr 122, poz. 1321 z późniejszych zmianami).

UDT/TUV Polska h. Certificate /permission to produce elements according to (Dz.U Nr 122, poz. 1321) for Poland only by UDT /TUV inspectors

Warszawa 16.03.2012

DylanGroup
Dylan Austria GmbH
Werk-VI-SträÙe 46b
A-8605 Kapfenberg, Austria
Tel. +43 (0) 3862 510 38

LIST REFERENCYJNY

Niniejszym potwierdzamy ze firma DylanGroup, Dylan Austria GmbH dostarcza dla nas rury miedziane

Rury z materiału X10CrMoVNb9-1-TC2 w zakresie średnic od 21,3 mm – do 813,0mm oraz zakresie ścianek od 3,0mm do 55 mm dla rurociągów pracujących na granicy plastyczności (500 °C), oraz rury z materiału 10CrMo9-10, 15CrMo4-5, 16Mo3, P235GH oraz P265GH w zakresie średnic od 10,2 mm – do 508,0mm oraz zakresie ścianek od 2,0 mm do 22,2 mm dla rurociągów pary, biblików nr 7 i 8 w Elektrowni Balchataw

Sposobem organizacji dostaw i jakości dostarczonych rur świadczy o dużym profesjonalizmie firmy oraz jej pracowników.

Dotychczasowa współpraca pozwala nam stwierdzić ze firma DylanGroup, Dylan Austria GmbH jest firmą wartygodną, solidną i godną polecenia.

Z poważaniem

Polimex Mostostal S.A.
Zakład Energomontaż Północ
Wrocław, ul. Tomińska 222
Andrzej Orliński

Dylan Mostostal S.A., Zakład Energomontaż Północ, ul. Tomińska 222, Wrocław, tel. +48 22 3830000, fax +48 22 3830006

e-mail: info.2017@polimex.pl, www.energomontaż.com.pl

Polimex Mostostal S.A., ul. Cieskiego 15/17, 00-090 Warszawa, tel. +48 22 6397 060 09, fax +48 22 826 0483

e-mail: kontakt@polimex.pl, www.polimex-mostostal.pl

NIP: 821-401-45-99, REGON: 71 029 20 34, KRS: 000002460 Sąd Rejonowy w Warszawie XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

kapitał zakładowy 20 846 163,34 PLN, kapitał wplacony 20 846 163,34 PLN



Kielce 29.11.2012

Mazur Energy Sp. z o.o.
ul. Leszczyńskiego 4/25
50-079 Wrocław
Pan Henryk Mazur

Dotyczy: List referencyjny

Zarząd Spółki Chemar Rurociągi oświadcza, że firma Mazur Energy Sp. z o.o. wspólnie z firmą Dylan Austria GmbH zrealizowała nasze zamówienie na rury w gatunkach 10CrMo9-10 i 16Mo3 w ramach projektu wykonywanego dla potrzeb PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A.

Firma Mazur Energy Sp. z o.o. wykazała się fachowością i elastycznością uklonkowaną na potrzeby zamawiającego w trakcie realizacji zamówienia.

Jakość dostarczonych materiałów i terminowość dostaw pozwala nam polecić firmę Mazur Energy Sp. z o.o. i Dylan Austria GmbH jako solidnych i wiarygodnych dostawców.

Z poważaniem

CZŁONEK ZARZĄDU
mgr inż. Jacek Chociąg



CERTYFIKATY / UPRAWNIENIA

 European Technology Development Ltd.

P/T91
**FABRICATION, WELDING, HEAT TREATMENT, OXIDATION, DAMAGE
MECHANISMS & INTEGRITY / LIFE ASSESSMENT**

26TH & 27TH JULY 2010
HOUSTON, TEXAS

CERTIFICATE OF ATTENDANCE

This certificate is awarded to:

Henryk Magur

of HMCT PTY Ltd., Poland

for attending the above course organised by European Technology Development, UK, and held in Houston, Texas on 26 to 27 July 2010


ETD Courses Team

27th July 2010
Date:



 European Technology Development Ltd.

T23 / P23
**FABRICATION, WELDING, HEAT TREATMENT, OXIDATION, LIFE
ASSESSMENT & PLANT EXPERIENCE**

29TH JULY 2010
HOUSTON, TEXAS

CERTIFICATE OF ATTENDANCE

This certificate is awarded to:

Henryk Magur

of HMCT PTY Ltd., Poland

for attending the above course organised by European Technology Development, UK, and held in Houston, Texas on 29th July 2010


ETD Courses Team

29th July 2010
Date:





European Technology Development Ltd

NEW MATERIALS CONFERENCE
4-5 AUGUST 2011
CHICAGO, USA

CERTIFICATE OF ATTENDANCE

This certificate is awarded to:

Henryk Magur

for attending the above conference held in Chicago,
USA on the 4-5 August 2011

C. 10/8/11

ETD Courses Team

10th August 2011

Date



European Technology Development Ltd

2 DAY TRAINING COURSE
ON P92 AND P91 HEAT TREATMENT,
OXIDATION, DAMAGE MECHANISMS &
INTEGRITY / LIFE ASSESSMENT

CERTIFICATE OF ATTENDANCE

This certificate is awarded to:

Henryk Magur

for attending the above Training held in Chicago,
USA on the 4-5 August 2011

C. 10/8/11

ETD Courses Team

10th August 2011

Date





MAZUR ENERGY

INDUSTRIAL PIPING TECHNOLOGIES



Training & Certificate of Nondestructive Examination

This is to certify that:

NAME : HENRYK.A.MAZUR

Trained Method : RT/UT/MT/PT/VT/ECT – LEVEL I & II

Held at : NDE Training Center, DHIC.

Period : Jun.1. 2006 ~ Jul.31. 2006(240hrs)

- RT : Jun.1. 2006~Jun.16. 2006(70hrs) - UT : Jun.19. 2006~Jul.3. 2006(70hrs)
- MT : Jul.5. 2006~Jul.6. 2006(12hrs) - PT : Jul.10. 2006~Jul.11. 2006(12hrs)
- VT : Jul.13. 2006~Jul.14. 2006(12hrs) - ECT : Jul.18. 2006~Jul.31. 2006(64hrs)

In recognition of Personal Interest, Satisfactory Attendance and Participation, this Certificate is awarded.

Recommended by : DongJin, Lee 
NDE Level III

Certified by : HeeJun, Chang 
NDE General Manager



**URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRUM SZKOLENIA**



ZAŚWIADCZENIE

Nr DS/MD_EKR_Wroc/23/05/12

Niniejszym zaświadcza się, że Pan

HENRYK MAZUR

ukończył szkolenie na temat:

***Mechanizmy degradacji i ocena stanu technicznego elementów
kotłów i rurociągów pracujących w warunkach petzania¹***

Dyrektor Oddziału UDT
we Wrocławiu

Rafał Osinski

Dyrektor Centrum Szkolenia

w/z Jolanta Rogowska
Kierownik Wydziału Planowania
i Realizacji Szkoleń

Szklarska Poręba
29 - 30 maja 2012 r.

1 program szkolenia na odwrocie



PEŁNY SERWIS FINANSOWY

- Finansowanie dostaw materiałowych wyrobów hutniczych
- Finansowanie produkcji dla części ciśnieniowych i bezciśnieniowych
- Finansowanie kompleksowe nowych projektów i modernizacji istniejącej infrastruktury

Mazur Energy Sp. z o.o.
ul. Głogowczyka 31, 51-604 Wrocław
Poland

Tel.: +48 668 27 28 87

e-mail: henrykmazur@mazurenergy.pl
www.mazurenergy.pl

PN-EN ISO 9001:2009, PN-N-18001:2004
BS OHSAS 18001:2007



ISO 9001



OHSAS 18001

DZIEŃKUJĘ ZA UWAGĘ