

# SKOMPLIKOWANE WYZWANIA TO NASZA SPECJALNOŚĆ

Puławy, miasto położone przy granicy województw lubelskiego i mazowieckiego, słyną z Zakładów Azotowych. Ale działa tutaj wiele firm, które wyróżniają się swoją ofertą i solidnością nie tylko na rynku polskim, ale również zagranicą. Przykładem takiej firmy jest Zakład Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych MEZAP sp. z o.o. Firma, która wchodzi w skład Grupy Mostostal Puławy, jest w swojej dziedzinie liderem na rynku. Nawet najbardziej skomplikowane wyzwania to dla niej codzienność. O tym m.in. rozmawiamy z prezesem firmy MEZAP, panem Andrzejem Kozakiem.

Zakład Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych MEZAP produkuje aparaturę dla przemysłu chemicznego, petrochemicznego i energetycznego. Jakże konkretnie urządzenia?

Najkrócej nasze wyroby można określić jako przemysłowe urządzenia ciśnieniowe. A konkretnie są to: zbiorniki, walczaki, wymienniki ciepła różnych typów, kotły, reaktory, aparaty kolumnowe, mieszalniki, wyparki, separatory itp. Są to produkty jednostkowe,





stopu z dodatkiem molibdenu, jakim jest Tytan Grade 12. MEZAP wykonał ostatnio sześć różnych urządzeń ciśnieniowych z tego materiału.

#### Czym wyróżniacie się spośród innych firm w swojej branży?

Pod koniec lat 90. nastąpił kryzys w naszej branży i wówczas podjęliśmy decyzję o przeprofilowaniu naszej produkcji, tj. odejściu od prostych, niewielkich gabarytowo aparatów wykonywanych ze zwykłych materiałów i pójściu w kierunku wykonawstwa urządzeń, które sytuują się na wyższym poziomie technicznym. Chodzi tu o nietypowe pod względem gatunku, wymaganych badań i odbiorów materiały – takie jak: duplex, tytan, nikiel i aluminium oraz ich stopy – niestandardowe metody spawania i obróbki cieplnej, skomplikowaną konstrukcję urządzeń, duże gabaryty, grubości czy wymogi specjalistycznego oprzyrządowania. Przez ostatnie 10 lat prowadziliśmy konsekwentne działania polegające na rozbudowie parku technicznego i zakupie odpowiednich maszyn i sprzętu, nabywaniu umiejętności i, co za tym idzie, uprawnień do obróbki plastycznej, cieplnej, a przede wszystkim spawania nietypowych materiałów. Muszę dodać, że podejmując się realizacji nietypowych i skomplikowanych urządzeń, wykazaliśmy się dużą odwagą i wiarą w możliwości naszej kadry technicznej i całej załogi. Jednym z ostatnich działań na tej drodze było, wspomniane już przeze mnie, wykonanie w poprzednim roku aparatów z tytanu oraz uzyskanie trzy miesiące temu amerykańskich uprawnień ASME.

**Początki Zakładu Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych MEZAP z Puław sięgają roku 1963. Wtedy byliście częścią Zakładów Azotowych „Puławy”. Jak to się stało, że MEZAP stał się osobną spółką?**

Już od samego początku funkcjonowania tak dużego przedsiębiorstwa jakim są Zakłady Azotowe „Puławy”, potrzebny był wydział,



wykonywane na podstawie założeń i danych technicznych dostarczonych przez klienta, podlegające odbiorom strony trzeciej. Chodzi tu o przedstawicieli jednostek notyfikowanych, czyli instytucji niezależnych od producenta i klienta, sprawdzających zgodność wykonania urządzenia z obowiązującymi przepisami i normami. Przykładami takich instytucji, z którymi współpracujemy, są: UDT CERT, TÜV Nord, TÜV Süd, TÜV Rheinland. MEZAP posiada uprawnienia (i potwierdzające je certyfikaty) do wykonywania wyżej wymienionych urządzeń zgodnie z europejską dyrektywą ciśnieniową PED 97/23/WE, w tym

zgodnie z przepisami polskiego Urzędu Dozoru Technicznego, czyli WUDT-UC/2003, niemieckiego Technischer Überwachungsverein (TÜV), czyli AD2000 Merkblatt, oraz europejskich norm EN-13445, EN-12952. W ostatnim czasie uzyskaliśmy również certyfikat amerykańskiego The American Society of Mechanical Engineers (ASME) uprawniający do wykonywania urządzeń ciśnieniowych według przepisów ASME Code Section VIII.

#### Produkujecie dla kilku gałęzi przemysłu. Proszę je wymienić.

Produkujemy głównie dla trzech gałęzi przemysłu tj. chemii, petrochemii i energetyki. Jednak wytwarzanych urządzeń nie dzielimy pod względem dziedzin przemysłu, dla których są przeznaczone. Nasze urządzenia można raczej podzielić ze względu na ich budowę: na zbiorniki, wymienniki ciepła, kotły itd. Zbiornik czy wymiennik ciepła mają taką samą zasadę działania niezależnie od tego, czy są wykorzystywane w przemyśle chemicznym, czy energetycznym. Mogą różnić się jedynie gabarytami albo materiałami, z których zostały wykonane.

#### Jakich materiałów używacie do produkcji swoich wyrobów?

Używamy całej gamy materiałów. Z całą pewnością mogę powiedzieć, że w naszych wyrobach użyliśmy już prawie wszystkich gatunków stali. I tak: obrabiamy plastycznie i spawamy stale węglowe, niskostopowe, wysokostopowe, wysokostopowe austenityczne i typu duplex. Stosujemy również aluminium, nikiel, tytan oraz ich stopy. Niewiele firm w Polsce może pochwalić się umiejętnością spawania tytanu, a w szczególności

**Pritip COMPAGNIE Sp. z o.o.**, ul. Tysiąclecia P.P. 13, 24-110 Puławy  
 Tel.: +48 (81) 888 24 21, Fax: +48 (81) 473 17 14, E-mail: prutip@prutip.com  
**www.pritip.com**

- Zbiorniki ciśnieniowe i beciśnieniowe, PED, ASME, CODAP, UDT
- Zbiorniki magazynowe, stokażowe, silosy
- Konstrukcje stalowe, kanały spalin, zsypy
- Przenośniki
- Rurociągi przemysłowe i technologiczne
- Systemy dystrybucji i magazynowania mediów przemysłowych
- Instalacje procesowe modułowe
- Usługi spawalnicze, cięcie, gięcie, walcowanie

[www.unitube.pl](http://www.unitube.pl)

## Szeroki asortyment rur stalowych

dla aparatury przemysłowej, energetyki, petrochemii, budowy maszyn, konstrukcji stalowych i innych zastosowań

MATERIAŁY ZAWSZE Z ATESTAMI	10 TYS. ZAMÓWIEŃ ROCZNIE	1200 PRODUKTÓW DOSTĘPNYCH OD RĘKI	WSZYSTKO NA CZAS	4,5 TYS. TON MATERIAŁÓW W HALACH MAGAZYNOWYCH	SERWIS CIĘCIA DO ŚREDNICY 620 MM
-----------------------------	--------------------------	-----------------------------------	------------------	---	----------------------------------

Unitube Sp. z o.o., ul. Lubliniecka 7a, 47-120 Zawadzkie, tel.: 77 462 21 86, e-mail: info@unitube.pl





który zajmowałby się wykonawstwem nowej oraz remontami i modernizacją dotychczasowej aparatury ciśnieniowej na potrzeby macierzystej jednostki. Przez 30 lat przez hale zakładu mechanicznego, którym byliśmy, przeszło tysiące aparatów i urządzeń, różnorodnych pod względem rodzajów, gabarytów i gatunków wykorzystywanych materiałów. W tym czasie, wraz z rozbudową Zakładów Azotowych i powstawaniem kolejnych instalacji produkcyjnych, rosło doświadczenie naszej kadry technicznej oraz umiejętności i fachowość załogi. Na początku lat 90. Zakłady Azotowe podjęły decyzję o wyodrębnieniu ze swoich struktur wszystkich możliwych wydziałów pomocniczych. Od zakładu elektrycznego, pomiarowego czy mechanicznego, po przychodnię zakładową i dom wczasowy. Na fali tych przemian

własnościowych 1 czerwca 1993 r. powstało nowe, samodzielne przedsiębiorstwo pod nazwą Zakład Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych MEZAP sp. z o.o.

**MEZAP sp. z o.o. stał się też członkiem grupy Mostostal Puławy. Jakie korzyści płyną z tego faktu dla spółki?**

Około roku 2005 Zakłady Azotowe „Puławy” podjęły decyzję o wyprzedaniu spółek, których były dotychczasowym właścicielem. Wtedy nastąpiła kolejna fala przemian własnościowych, sprzedano m.in. MEZAP. Naszym nowym właścicielem w roku 2006 została puławska firma Mostostal, wchodząca w skład grupy Mostostal Warszawa. Jest



Z firmą MEZAP współpracujemy w zakresie przepisów ASME. W kwietniu 2012 firma uzyskała certyfikat autoryzacji do stosowania znaku certyfikacyjnego ASME dla urządzeń ciśnieniowych w zakresie znaku „U”.

Uzyskanie certyfikatu poprzedzał prawie 9 miesięczny okres szkoleń, konsultacji oraz tworzenia i wdrażania systemu jakości opisanego w Księdze Jakości w wersji angielsko-polskiej. Zakres Naszej usługi obejmował również pomoc dla MEZAP-u przy wyborze podwykonawcy projektu urządzenia demonstracyjnego oraz wdrożenie systemu kwalifikacji personelu wykonującego badania nieniszczące wg. rekomendacji dokumentu ASNT-SNT-TC-1A. Całość współpracy odbywa się w ramach Umowy podpisanej z Autoryzowaną Agencją Inspekcyjną OneBeacon America Insurance Company. Agencja ta jest reprezentowana przez firmę ONE/TUV/BV z siedzibą w Essen. Firmą TUV NORD jest jej udziałowcem.

**Krzysztof Josz**  
Kierownik Działu ASME  
TUV NORD Polska

Tel. 601 458 850  
k.josz@tuv-nord.pl  
www.tuv-nord.pl

**STALRUR**  
Biuro Techniczno-Handlowe  
Spółka z o.o.

**DOSTARCZAMY RURY:**

- KWASOODPORNE
- ŻAROODPORNE
- KOTŁOWE

**NOWOŚĆ:**  
RURY W GATUNKU 30HGSA

Biuro Techniczno-Handlowe „STAL-RUR” Sp. z o.o.  
ul. Sobieskiego 24 lok. 3 i 4, 41-300 Dąbrowa Górnicza  
Tel.: 32 264 01 61, 32 264 01 70, Fax: 32 264 01 65 [www.stal-rur.pl](http://www.stal-rur.pl)

**MA2RO**

- druty termoparowe 800 - 1200 °C
- przewody kompensacyjne
- linki oporowe
- maty grzewcze
- tkaniny termoodporne 600 - 1000 °C
- elementy mat grzewczych - koraliki ceramiczne
- maty ceramiczne
- piece do obróbki cieplnej
- wyżarzarki
- w kooperacji obróbka cieplna w stacjonarnych piecach elektrycznych

**Materiały do obróbki cieplnej**

P.P.H.U MARO-2  
ul. Zagnańska 84  
25-528 Kielce  
tel. 41 368 53 10  
tel./fax: 41 368 53 00  
tel. kom.: 501 249 660  
tel. kom.: 512 566 809

[www.maro2.pl](http://www.maro2.pl) maro002@poczta.onet.pl

**TELOX** PASYWACJA STALI  
CHEMIA TECHNICZNA

TELOX Chemia Techniczna  
87-100 Toruń, ul. Szosa Chelmińska 46/1  
tel. 56 661 06 92 - 93 fax: 56 622 21 84  
www.telox.pl biuro@telox.pl

Jeżeli pasywacja stali to tylko z TELOX - Toruń. Gwarancję najwyższej jakości zapewniamy gratis!

**Pasywacja stali austenitycznej, żaroodpornej, węglowej, DUPLEX, INCONELL, TYTAN.**

Usługi trawienia, pasywacji i kuleczkowania wykonujemy w siedzibie naszej firmy oraz w miejscu wskazanym przez Klienta. Strategiczne położenie na mapie Polski minimalizuje koszty dojazdu, ułatwia logistyczną obsługę oraz szybkie dotarcie w każdy zakątek kraju, nawet na następnny dzień po zgłoszeniu zapotrzebowania na usługę.

Obróbka stali węglowej - oczyszczenie powierzchni z rdzy, zgorzeliny, zendry, a następnie jej późniejsza pasywacja lub malowanie. Wykonujemy ją na powierzchniach zewnętrznych jak i wewnętrznych, również na elementach rurowch.

Komorowe systemy do obróbki chemicznej stali w technologii ROTAINER®.



## CHEMICZNA OBRÓBKA STALI ODPORNYCH NA KOROZJĘ

Stal szlachetna zdomowała się w naszym życiu już chyba na dobre. Widzimy, jak szybko wypiera zwykłą stal węglową, która jest mało odporna na korozję i mało estetyczna. Stal szlachetna ma coraz szersze zastosowanie w przemyśle chemicznym oraz rafinerijno-petrochemicznym, w przemyśle komunikacyjnym (przy budowie i wyposażeniu środków transportowych), w przemyśle budowlanym (konstrukcje, dachy, słupy itp.), w przemyśle spożywczym (mleczarstwo, browary itp.) oraz w każdym gospodarstwie domowym (np. zlewozmywaki), a także w wielu dziedzinach życia.

Stal szlachetna, do której zaliczamy stal nierdzewną i kwasoodporną, różni się od stali węglowej tym, że jest znacznie bardziej odporna na korozję, dzięki warstwie pasywnej (ochronnej) w postaci tlenków chromu. Odporność stali szlachetnej na korozję gwarantuje chrom w ilości nie mniejszej niż 10,5% oraz ograniczenie ilości węgla poniżej 1%. Dodatkowo stale szlachetne wzbogaca się takimi pierwiastkami jak nikiel, molibden oraz miedź (w stalach żaroodpornych krzem i cerium), które także są odpowiedzialne za odporność na korozję, oraz tytan i mangan, które wpływają na własności mechaniczne (zapewniają lepszą wytrzymałość zmęczeniową).

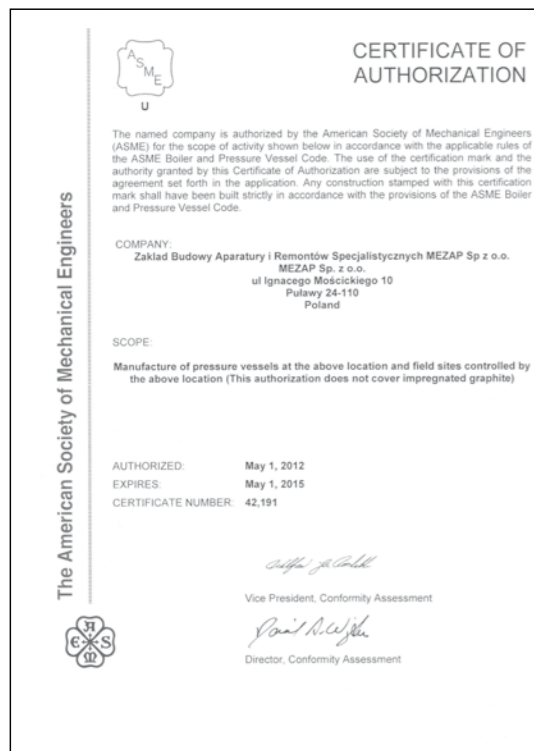
Za odporność na działanie korozji na stalach nierdzewnych odpowiada warstwa pasywna składająca się z tlenków – głównie tlenków chromu – o grubości 0,06–0,08 µm. Chroni ona jednak tylko wówczas, gdy jest szczelna i dobrze wytworzona. Warstwa ta tworzy się tylko na absolutnie czystej powierzchni. Tlenki i metale obce oraz inne zabrudzenia przeszkadzają w powstaniu odpowiedniej warstwy pasywnej, czego wynikiem może być powstanie korozji. Wykonana profesjonalnie stal nierdzewna posiada warstwę ochronną, jednak ta ulega zniszczeniu podczas obróbki mechanicznej lub termicznej. Aby temu zapobiec, należy przeprowadzić pasywację wyrobu poprzedzoną obróbką trawienia. Metoda ta jest najlepszym sposobem

przywrócenia pierwotnego efektu wizualnego i ochronnego stali nierdzewnej.

Trawienie stali to proces chemiczny, który pozwala na odbudowanie warstwy pasywnej poprzez usunięcie przebarwień termicznych, naleciałości ferrytowych (rdzy), spowodowanych obróbką termiczną lub mechaniczną. Proces ten powoduje również zmniejszenie naprężeń międzykryształicznych. Trawienie można przeprowadzić kilkoma metodami. Najbardziej popularną i powszechną metodą trawienia jest trawienie pastą samych spoin (np. PELOX TS-K 2000), trawienie całych powierzchni wraz ze spoinami spawalniczymi poprzez natrysk preparatu na powierzchnię wyrobu (np. PELOX SP-K 3000) lub poprzez zanurzenie wyrobu w kąpeli trawiącej (PELOX T 100K). Alternatywą dla metody zanurzeniowej jest metoda przepływową, stosowana głównie w instalacjach rurociągowych lub instalacjach połączonych ze zbiornikami. Najnowocześniejszy system trawienia to komorowy system do obróbki chemicznej stali w technologii ROTAINER®. Opiera się on na pracy z produktami chemicznymi w obiegu zamkniętym, odizolowanym od otoczenia, z wyeliminowaniem udziału pracownika w czasie ścisłej obróbki chemicznej.

Po prawidłowym przeprowadzeniu procesu trawienia powierzchnia materiału jest uaktywniona do reakcji z tlenem z powietrza, a powłoka pasywna wytworzona w około 30%. Czas, jaki jest potrzebny do całkowitego samoistnego zamknięcia warstwy pasywnej, to mniej więcej dwa tygodnie. Przeprowadzenie pasywacji w celu pełnego zamknięcia procesu tworzenia się warstwy pasywnej jest konieczne szczególnie wtedy, kiedy wyroby trafiają do użytku i mogą być narażone na czynniki atmosferyczne lub inne związki chemiczne. Żywotność warstwy pasywnej zależy od dbałości o powierzchnię wyrobu oraz doboru odpowiedniego gatunku materiału do warunków środowiskowych i działających na niego czynników. ■





to przedsiębiorstwo z ogromnymi tradycjami i doświadczeniem na rynku krajowym, ale także posiadające swoje przedstawicielstwa i prowadzące budowy w wielu krajach Europy Zachodniej. Zakup MEZAP był planowym uzupełnieniem oferty Mostostalu Puławy w zakresie budowy instalacji technologicznych dla różnych gałęzi przemysłu o wykonawstwu gotowych urządzeń i aparatów wchodzących w skład tych instalacji. Mostostal poszerzył swoją ofertę, a my zyskaliśmy nowych klientów i nowe możliwości sprzedaży swoich wyrobów. Przykładem takiego działania może być realizacja inwestycji w Zakładach Chemicznych ZACHEM w Bydgoszczy. Mostostal Puławy był generalnym wykonawcą, a MEZAP wykonywał główną część aparatów i urządzeń ciśnieniowych.

W Polsce dość mocno zakorzenił się pewien stereotyp, dzielący nasz kraj pod względem rozwoju gospodarczego i biznesowego na dwie części: Polskę A i Polskę B. Granicą tego podziału jest rzeka Wisła, która przepływa przez Puławy. Czy z pozycji waszej

spółki, znajdującej się na tej granicy, widać te różnice?

Tak, widać je. Wydaje mi się, że zasadnicza różnica dotyczy komunikacji. W pobliżu nie ma żadnego z głównych traktów. Słaba sieć dróg powoduje problemy z poruszaniem się we wszystkich kierunkach. Również nasi klienci – zarówno z innych części kraju, jak i z zagranicy – którzy muszą nas odwiedzać czasami kilkakrotnie w trakcie realizacji kontraktu, skarżą się na trudności z dojazdem do Puław. Często na początku rozmów zadaje się nam pytanie o to, w jakiej części Polski mamy swoją siedzibę. Naszym potencjalnym klientom z Europy Zachodniej łatwiej, szybciej i tym samym taniej dojechać do Wrocławia, Poznania czy na Górny Śląsk.

Trudno jest prowadzić produkcję w takich dziedzinach? Konkurencja jest duża?

Przed kilkoma laty, ze względu na bardzo dużą liczbę zleceń, w naszej branży powstało kilka nowych firm, a wiele

z już istniejących się rozbudowało. Teraz, po zakończeniu ogromnych inwestycji w największych zakładach chemicznych i petrochemicznych, pracy pozostało niewiele. A może być jeszcze mniej. I doskonale widać, że nie wystarczy jej dla zaspokojenia obecnego potencjału firm w naszej branży. Część z nich zwróciło się więc w stronę energetyki, ale tam też nie jest dobrze, wiele z obiecanych inwestycji jeszcze nie ruszyło i nie wiadomo, kiedy do tego dojdzie. W konsekwencji ceny wyrobów i usług w naszej branży spadły w sposób drastyczny, a firmy walczą o przeżycie. Wydaje się, że kilka z nich nie doczeka wyrównania podaży i popytu. Naszym sposobem na rozwiązanie tego problemu jest jeszcze bardziej zdecydowane zwrócenie się w kierunku klientów zachodnich. Temu miało służyć nasze uczestnictwo w targach przemysłu chemicznego AICHEM we Frankfurcie nad Menem w czerwcu bieżącego roku, jak również uzyskanie amerykańskich uprawnień ASME, które z kolei dają szansę na uzyskanie zleceń od klientów spoza Europy.



## Oszczędź miliony dzięki inwestycji w najlepsze stopy niklu i tytanu

W przemyśle chemicznym, petrochemicznym i rafineryjnym każdy przerwany proces sporo kosztuje. Instalacje wykonane z najlepszych, odpornych na korozję i wysokie temperatury stopów niklu i tytanu zapewniają długą, bezawaryjną pracę i utrzymanie ruchu. Zobacz ofertę i możliwości:

[www.bibusmetals.com.pl](http://www.bibusmetals.com.pl)

[www.lincolnelectric.pl](http://www.lincolnelectric.pl)

**LINCOLN ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS™

The Performance You Need.  
The Quality You Expect.™

**BIBUS METALS**  
SUPPORTING YOUR SUCCESS

nikiel, stopy niklu  
tytan, stopy tytanu

BIBUS METALS, ul. Piaskowa 31, 62 070 Dąbrowa  
tel. +48 61 641 40 20, fax +48 61 641 40 21

[chemia@bibusmetals.com.pl](mailto:chemia@bibusmetals.com.pl)  
[www.bibusmetals.com.pl](http://www.bibusmetals.com.pl)



Posiadacie również specjalistyczną grupę dźwignicową i wagową. Czym one się zajmują i jakie usługi świadczą?

Grupa ta wchodzi w skład Wydziału Remontów Specjalistycznych spółki MEZAP i zajmuje się kompleksową obsługą urządzeń technicznych, które podlegają Urzędowi Dozoru Technicznego. Działalność ta to remonty, naprawy, montaż i konserwacja oraz pomoc w kompletowaniu dokumentacji rejestracyjnej, przygotowanie urządzeń do badań odbiorczych i doraźnych przez UDT, prowadzenie obsługi podczas badań, wykonywanie pomiarów elektrycznych. Chodzi tu o takie urządzenia jak: dźwigi (windy), suwnice, wciągarki, żurawie, wózki widłowe, podesty ruchome, platformy załadunkowe, dźwigniki samochodowe i sprzęt pomocniczy (zawiesia linowe, trawersy).

Prowadzimy także szkolenia i kursy według programów zatwierdzonych przez Urząd Dozoru Technicznego lub Departament Polityki Przemysłowej Ministerstwa Gospodarki. Są to kursy na operatorów urządzeń dźwignicowych, kończące się egzaminem państwowym i wydaniem uprawnień UDT, kursy na operatorów wózków jezdniowych z napędem silnikowym (widłowych i platformowych) oraz kursy na uprawnienia hakowego (podpinacza ciężarów).

Ponadto przeprowadzamy remonty wag kolejowych, samochodowych, uchylnych, automatycznych itp. Przygotowujemy również wyżej wymienione wagi do legalizacji w Głównym Urzędzie Miar.

Jesteście w stanie podołać każdemu zadaniu od klienta?

W tym się właśnie specjalizujemy. Im urządzenie bardziej skomplikowane, trudniejsze w wykonaniu, wymagające specjalistycznego oprzyrządowania i sprzętu do obróbki skrawaniem, plastycznej, cieplnej czy spawania oraz nietypowe pod względem użytych materiałów, tym dla nas lepiej. W takich tematach jesteśmy najbardziej



#### CZY WIESZ, ŻE...

Zakład Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych MEZAP sp. z o.o. jest fundatorem Fundacji Wspierania Działalności Gospodarczej „Budujemy dla przyszłości”. Prezesem fundacji został Tadeusz Rybak, prezes Mostostalu Puławy SA.

Celem fundacji jest wspieranie firm z całego kraju przez ich promocję na rynku krajowym i zagranicznym, organizowanie szkoleń, wspieranie innowacyjnych programów. Fundacja chce też rozmawiać z samorządami o sprawach istotnych dla przedsiębiorców, np. o zmianie ustawy o zamówieniach publicznych czy wsparciu firm, które oferują wysokiej jakości produkty i usługi, dźwigają lokalny rynek i są odpowiedzialne społecznie.

Fundacja ma też wspierać partnerstwo publiczno-prywatne. Chodzi o to, aby samorządy lokalne dostrzegały partnerów po stronie biznesu, nie bały się z nimi współpracować i z partnerstwa publiczno-prywatnego zaczęły robić taki użytek, jaki robi się w innych krajach Europy.



## INWESTYCJE I UTRZYMANIE RUCHU W PRZEMYSŁE

50 lat doświadczenia w obszarze utrzymania ruchu i inwestycji w zakładach przemysłowych.

20 lat działalności jako samodzielny podmiot gospodarczy dostarczający specjalistycznych usług zakładom z branży chemicznej, petrochemicznej, cementowej i energetycznej.

Ponad 400 pracowników, rozbudowane i nowoczesne zaplecze sprzętowe, materiałowe i logistyczne oraz kompleksowa oferta specjalistycznych usług dla przemysłu.



#### OFERTA:

- utrzymanie ruchu instalacji technologicznych: montaż, remonty i naprawy instalacji, regeneracja i próby armatury, uszczelnienia przemysłowe, mycie hydrodynamiczne, rusztowania
- inwestycje przemysłowe: kompleksowe wykonawstwo instalacji technologicznych, budownictwo kubaturowe, prace ziemne, fundamentowe, żelbetowe i konstrukcje stalowe
- wymurówki ognioodporne
- izolacje przemysłowe
- remonty silników elektrycznych WN
- instalacje elektryczne
- instalacje AKPiA

Oferujemy wysoką jakość, opartą na wiedzy i doświadczeniu naszych pracowników, w tym wysoko wykwalifikowanej kadry inżynierjno-technicznej i zarządzającej, wspartą Zintegrowanym Systemem Zarządzania Jakością i BHP wg norm PN-EN ISO 9001 i PN-N-18001.



PWRil REMZAP Sp. z o.o.

24-110 Puławy, ul. Ignacego Mościckiego 12

tel: +48 81 473 11 00, fax: +48 81 473 11 11

info@remzap.pl [www.remzap.pl](http://www.remzap.pl)

tamar

Firma „Tamar” Sp. z o.o.  
63-004 Tulce k. Poznania, ul. Komorniki 40  
tel: +48 61 653 17 95, +48 61 653 17 96  
fax: +48 61 653 17 97, e-mail: office@tamar.com.pl

#### Dostawca wyspospecjalistycznych, kompletnych instalacji rurociągowych dla zawodowej energetyki i ciężkiej chemii

##### PODSTAWOWY ZAKRES ASORTYMENTOWY:

- Wysokostopowe, grubościennne rury, elementy instalacji pary i mediów agresywnych wraz z armaturą;
- Kolana hamburskie, trójniki, zęzki bez szwu i kolnierze;
- Elementy prefabrykowane wg dokumentacji: rurociągi pary świeżej, pęczki, grodzie, kolektory przykotłowe i komory, wchodzące w skład orurowania kotłowni energetycznych;
- Elementy rurowe gięte metodą indukcyjną lub na zimno, w płaszczyźnie oraz przestrzennie;
- Trójniki widlaste, czwórniki, widolety, sockolety, threodolety.
- Nasz profil działalności skoncentrowany jest na gatunkach stali: 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 14MoV6-3, P91, 1.4541, 1.4571, 1.4404, 1.4462, 1.4539. Podejmujemy się także dostaw gatunków trudnodostępnych, wg indywidualnych zapytań.
- Wysoki standard obsługi naszych Klientów potwierdzają uzyskane certyfikaty PN-EN ISO 9001:2009 i certyfikat zgodności wytwarzania z Załącznikiem I pkt 4.3 Dyrektywy 97/23/WE.

##### ZAPEWNIAMY:

- Możliwość realizacji kompletnych dostaw pod projekt, nawet przy dużym zróżnicowaniu elementów wchodzących w zakres zapotrzebowania;
- Wykonanie badań i odbiorów jakościowych wg indywidualnych potrzeb Zamawiającego (personel KJ z certyfikatami VT2 i MT2);
- Kompetentną obsługę i wysokie zaangażowanie w realizowaniu oczekiwań naszych Klientów;
- Elastyczny system transportów, z dostawą do magazynu Zamawiającego.

[www.tamar.com.pl](http://www.tamar.com.pl)





**Andrzej Kozak**  
prezes Zakładu Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych  
MEZAP sp. z o.o.

konkurencyjni technicznie i cenowo. Dla przykładu, niedawno dostarczyliśmy klientowi niemieckiemu wykonany przez nas reaktor, który miał aż sześć różnych przestrzeni roboczych.

#### **Zatrudniacie ponad dwustu pracowników. Proszę powiedzieć coś więcej na temat załogi.**

Jak już wspomniałem, kontrakty, które realizujemy, nie należą do prostych technicznie, tak więc staramy się zatrudniać najlepszych fachowców na rynku. Wymagamy, by posiadali wszystkie niezbędne firmie uprawnienia, ale też wiedzę oraz umiejętności, by byli solidni, uczciwi, kreatywni i oddani firmie. Niestety, nie jest łatwo takich pozyskać, więc staramy się również sami kształcić i wychowywać naszą kadrę techniczną i załogę. Uważam, że jest to największy i najważniejszy potencjał, jakim dysponuje firma. Nie budynki i maszyny, ale właśnie załoga. To przecież dzięki niej możemy ruszać na podbój świata.

#### **Rynki zbytu to też ważna dziedzina dla każdego zakładu produkcyjnego. Proszę je scharakteryzować.**

Naszymi klientami są duże zakłady przemysłowe, głównie chemiczne, petrochemiczne i energetyczne, zarówno w kraju, jak i zagranicą. To one posiadają tysiące aparatów i urządzeń wymagających wymiany, remontu czy modernizacji. To one również prowadzą na swoim terenie inwestycje polegające na stawianiu nowych instalacji z setkami kolejnych aparatów i urządzeń. Jeden ze sposobów na wejście w ten rynek to utrzymywanie dobrych kontaktów bezpośrednich z przedstawicielami tych zakładów. Drugi, coraz bardziej powszechny, to kontakt przez pośredników. I dlatego też naszymi klientami są również firmy inżynierskie, firmy projektowe lub instytuty naukowe posiadające określone technologie i know-how oraz duże firmy będące generalnymi wykonawcami inwestycji.

#### **MEZAP nadal świadczy usługi dla Zakładów Azotowych „Puławy”? Jak się układa współpraca z byłym właścicielem?**

Tak, Zakłady Azotowe „Puławy” są nadal w gronie naszych największych klientów. Współpraca z byłym właścicielem podlega zasadom rynkowym, bez jakichkolwiek preferencji. Zdarza

się, że jesteśmy w gronie kilkunastu czy nawet kilkudziesięciu firm startujących w przetargu organizowanym przez Zakłady Azotowe „Puławy”. I wiele z nich wygrywamy. Wynika to z bardzo dobrej znajomości technicznej instalacji i urządzeń oraz nabytego przez wiele lat ogromnego doświadczenia w tym zakresie. No i, oczywiście, z zaofiarowanej dzięki temu niskiej cenie przetargowej.

#### **Jakie zamówienie najbardziej utkwiło wam w pamięci?**

Myślę, że szczególnie pamiętamy pierwszy kontrakt na trzy sztuki kotłów utylizatorów dla Zakładów Azotowych „Puławy”. Był to też jeden z pierwszych kontraktów MEZAP na wykonawstwo tak dużych i skomplikowanych aparatów. Wymiernym następstwem tego konkretnego kontraktu było wykonanie kolejnych trzech takich samych urządzeń dla Zakładów Azotowych „Puławy” oraz dwóch bardzo zbliżonych konstrukcyjnie kotłów dla Zakładów Azotowych w Tarnowie-Mościcach. Obecnie jesteśmy w trakcie realizacji kolejnego, trzeciego już, kotła.

Od tamtego czasu, tj. od 2000 r., wykonaliśmy już dziesiątki nie mniej skomplikowanych aparatów, ale ten był najważniejszy. Dzięki jego pomyślnej realizacji potwierdziliśmy swoją wiarę w nasze możliwości. Spokojniej i pewniej kontynuowaliśmy rozpoczętą wtedy strategię, o której już wcześniej wspominałem, czyli szukania na rynku kontraktów na aparaty bardziej zaawansowane technicznie.

#### **Proszę pochwalić się wyróżnieniami i certyfikatami, jakie otrzymał Zakład Budowy Aparatury i Remontów Specjalistycznych MEZAP.**

Posiadamy wszystkie niezbędne certyfikaty i uprawnienia do tego, by móc dostarczać nasze produkty klientom z Polski, krajów Unii Europejskiej i reszty świata. Są to: Uprawnienia Urzędu Dozoru Technicznego do dokonywania napraw i modernizacji urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych oraz do wykonywania napraw i modernizacji urządzeń transportu bliskiego (UTB). Certyfikat UDT – CERT potwierdzający spełnienie wymagań normy PN-EN ISO 9001:2009 w pełnym zakresie działalności spółki oraz spełnienie wymagań normy PN-EN ISO 3834-2:2007 w zakresie produkcji spawalniczej. Certyfikat TÜV NORD potwierdzający spełnienie wymagań przepisów PED 97/23/WE, AD 2000 – Merkblatt HP 0 i normy EN ISO 3834-2:2007 w zakresie produkcji jednostkowej zbiorników ciśnieniowych, kotłów, rurociągów. Świadectwo Ośrodka Doskonalenia Kadr w Mysłowicach, uprawniające do prowadzenia kursów dla kierowców wózków jezdniowych z napędem silnikowym.

Ostatnim uzyskanym przez spółkę certyfikatem jest dokument The American Society of Mechanical Engineers, potwierdzający spełnienie wymagań przepisów ASME w zakresie urządzeń ciśnieniowych.

Ale, jeśli można, chciałbym się pochwalić nagrodą, którą MEZAP otrzymał na ostatnich targach chemicznych EXPOCHEM 2012 w Katowicach, w których braliśmy udział jako wystawcy. Zostaliśmy wyróżnieni nagrodą Grand Prix za technologię spawania tytanu na potrzeby wykonania urządzeń ciśnieniowych.

#### **Proszę opisać wasze plany na przyszłość.**

To bardzo trudne. Sygnały z rynku każą przygotowywać się na najgorsze. Najprawdopodobniej czeka nas druga fala kryzysu finansowego, co wprost przełoży się na ograniczenie nowych inwestycji i modernizacji w przemyśle, a tym samym zmniejszy się zapotrzebowanie na nowe urządzenia. Widać to już na rynku krajowym. Musimy się do tego przygotować. Nasze działania idą w takim kierunku, by mieć możliwie jak najszerszą ofertę i możliwość zdobywania klientów na wielu rynkach. Nie tylko polskim, ale również europejskim i pozaeuropejskim. ■

Wojciech Stepaniuk