

Mostostal
PUŁAWY



BUDOWNICTWO PRZEMYSŁOWE

ENERGETYKA OCHRONA ŚRODOWISKA CHEMIA PETROCHEMIA

OFERTA GRUPY MOSTOSTAL PUŁAWY



Mostostal Puławy S.A. świadczy następujące usługi:

- wykonawstwo i montaż konstrukcji stalowych, w tym ze stali stopowych i kwasoodpornych,
- montaż instalacji technologicznych, maszyn i urządzeń w zakładach wielu branż przemysłowych,
- wykonawstwo i montaż specjalistycznych instalacji rurociągowych, w tym podlegających odbiorom UDT,
- budowa i modernizacje instalacji ochrony środowiska,
- projektowanie konstrukcji stalowych i instalacji technologicznych,
- budowa, remonty i utrzymanie obiektów mostowych,
- generalne wykonawstwo obiektów z zakresu infrastruktury drogowej, budownictwa ogólnego, sportowego, przemysłu chemicznego, petrochemicznego, energetycznego, spożywczego, a także z zakresu ochrony środowiska.

Mostostal Puławy S.A. posiada wysoko wykwalifikowaną kadrę monterów i spawaczy, legitymującą się uprawnieniami UDT, SLV, TÜV. Produkcja przemysłowa realizowana jest przez dwie jednostki – Wytwórnę Konstrukcji Stalowych (WKS) oraz Zakład Prefabrykacji. Roczna zdolność produkcyjna WKS to 5000 ton. Konstrukcje wykonywane w obu wytwórniach mogą być na miejscu zabezpieczone antykorozyjnie.

Mostostal Puławy S.A. posiada uprawnienia do wytwarzania, montażu, modernizacji i naprawy:

- kotłów parowych i kotłów wodnych,
- rurociągów parowych,
- rurociągów przesyłowych do cieczy i rurociągów przesyłowych do gazów,
- rurociągów technologicznych do cieczy i rurociągów technologicznych do gazów,
- zbiorników beciśnieniowych i zbiorników ciśnieniowych, do materiałów ciekłych zapalnych,

- zbiorników przenośnych,
- stałych zbiorników ciśnieniowych,
- zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników ciśnieniowych do materiałów trujących lub żrących oraz elementów ciśnieniowych.

Mezap sp. z o.o.

Podstawowym zakresem działalności spółki jest budowa i remont aparatów i urządzeń ciśnieniowych stosowanych w przemyśle chemicznym, petrochemicznym, energetycznym, spożywczym i papierniczym. Wykonawstwo wymienników ciepła, reaktorów, kotłów i zbiorników ciśnieniowych wykonywanych ze wszystkich gatunków stali (węglowych, stopowych, duplex) oraz aluminium, niklu, tytanu i ich stopów to główny profil produkcji spółki. W/w urządzenia wykonuje w oparciu o przepisy UDT, TÜV, EN- 13445, EN-12952 oraz Dyrektywę PED 2014/68/UE. Firma posiada również specjalistyczną grupę dźwignicową i wagową.

Energiezap sp. z o.o.

Świadczy usługi montażowe i remontowe w zakresie prac mechanicznych na instalacjach chemicznych i energetycznych, a w szczególności urządzeń elektrociepłowni (m.in. kotłów i turbin parowych). Firma wykonuje również:

- remonty pomp wirnikowych jedno i wielostopniowych,
- remonty zbiorników ciśnieniowych, podgrzewaczy regeneracyjnych,
- oraz wymienników płytowych, rurowych,
- remonty przenośników taśmowych,
- remonty bieżące spycharek i ładowarek kołowych,
- części zamienne: toczenie, frezowanie itp.

Usługi remontowe i modernizacyjne w następujących specjalnościach:

- kotły parowe wraz z pracami spawalniczymi na części ciśnieniowej grupy I, II, III wg PN-87/M-69900/01,
- młyny węglowe, wentylatory młynowe, podajniki węgla, łamacze żużla, dmuchawy uszczelniające, obrotowe podgrzewacze powietrza, urządzenia odzulfiania, instalacje hydraulicznego transportu popiołu,
- turbiny parowe o mocy 30MW,
- wymienniki ciepła, pompy, zbiorniki, rurociągi wodne i parowe,
- przenośniki taśmowe, wywrotnice wagonowe, wózki wygarniające, kruszarki węgla,
- instalacje z rur i płyt PVC,
- prace tokarsko – frezerskie,
- prace spawalnicze – ślusarskie.

Energiezap sp. z o.o. posiada uprawnienia w zakresie wytwarzania, montażu, modernizacji i napraw urządzeń i rurociągów ciśnieniowych nadanych przez UDT w Lublinie. Wykonuje instalacje zgodnie z dyrektywą ciśnieniową 97/23/WE. Spółka współpracuje z komórką kontroli jakości Zakładów Azotowych „Puławy” S.A. oraz komórką kontroli jakości Mostostal – Puławy S.A. Trzon załogi tworzą pracownicy o długoletnim stażu i doświadczeniu w wykonywaniu prac w branży energetycznej do prac mechanicznych (ślusarze, spawacze, tokarze, monterzy). Spawacze posiadają uprawnienia IS, UDT, TDT, TUV, w grupach materiałowych FM1, FM2, FM3, FM5, FM6.

Obecnie zakład przygotowuje się do wdrożenia Zintegrowanego Systemu Zarządzania w oparciu o normy: Norma Jakościowa PN-EN ISO 9001:2015, Norma Środowiskowa PN-EN ISO 14001:2015, Norma BHP OHSAS 18001:2006.

ENERGETYKA I OCHRONA ŚRODOWISKA





Montaż konstrukcji stalowej kotłowni w spalarni odpadów w Ferrybridge w Wielkiej Brytanii

Zakres prac: montaż około 5 000 ton konstrukcji stalowej budynku kotłowni mieszczącego dwa kotły rusztowe.

Pierwsza realizacja, dla której obowiązują uregulowania NAECI (National Agreement for the Engineering Construction Industry).



Montaż dwóch kotłów o mocy 26 MW_e wraz z wyposażeniem i rusztami w spalarni odpadów Beddington (South London) o przepustowości rocznej 275 000 ton/rok w Wielkiej Brytanii

Masa zamontowanych elementów to 2 500 ton.



Montaż pięciu elektrofiltrów dla instalacji bioproduktu budowanej przez Metsä Fibre Oy w Äänekoski w Finlandii

Masa zamontowanych elementów to około 2 750 ton.



Montaż części ciśnieniowych dwóch kotłów o mocy 62,6 MW_{th} w spalarni odpadów Severnside o przepustowości rocznej 388 000 t/rok w Bristolu w Wielkiej Brytanii

Masa zamontowanych elementów to 2 040 ton.



Dostawa, montaż konstrukcji stalowej i izolacja cieplna instalacji odpylania pieca do peletyzacji rudy żelaza dla kopalni LKAB Svappavaara w Szwecji

Całkowita masa zamontowanych elementów to 971 ton.



Montaż kotła sodowego (Recovery Boiler) o wydajności 2 300 tds/d i dwóch elektrofiltrów w papirni Mondi Świecie w Polsce

Masa zamontowanych elementów: kocioł – 3 800 ton, elektrofiltry – 871 ton.



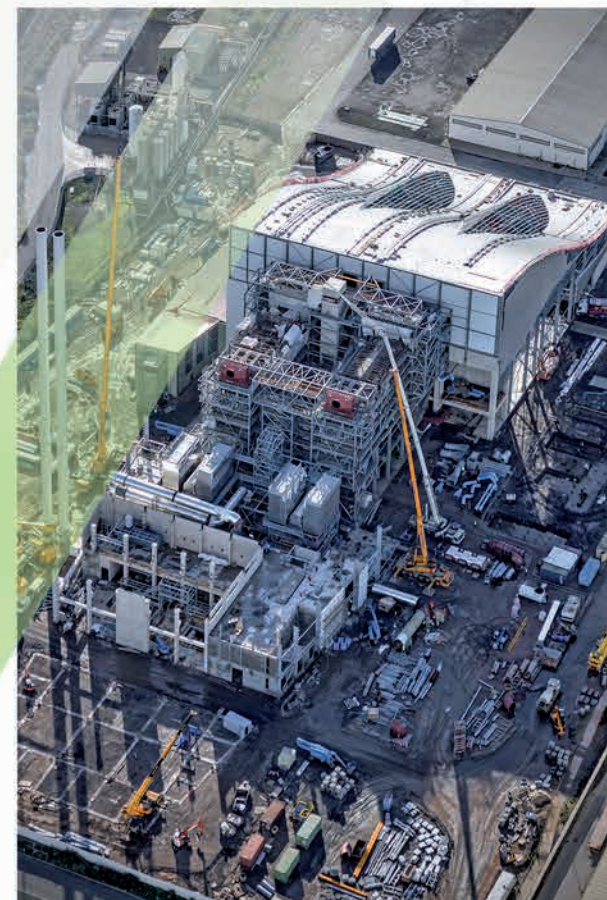
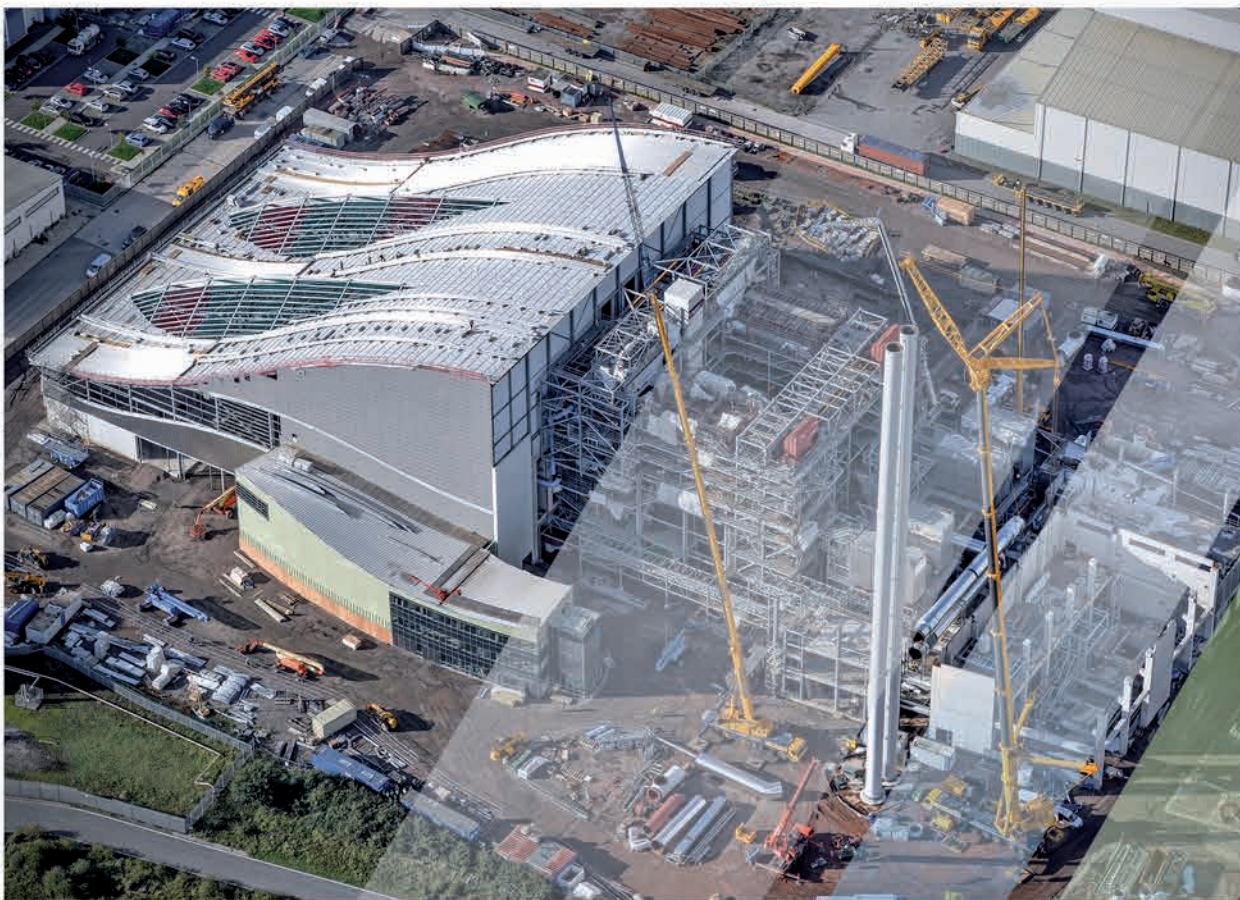
Montaż kotła w spalarni odpadów Veolia Environmental Services w Leeds w Wielkiej Brytanii

Spalarnia generuje 11 MW energii elektrycznej, spalając rocznie 164 000 ton odpadów. Zakres prac obejmował montaż kotła wraz z wyposażeniem i rusztem MARTIN. Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 224 tony.



Dostawa, montaż i izolacja instalacji oczyszczania spalin w Västerås w Szwecji

Masa zamontowanych elementów to 805 ton.



Montaż dwóch kotłów wraz z wyposażeniem i rusztami MARTIN w spalarni odpadów Trident Park w Cardiff w Wielkiej Brytanii

Spalarnia generuje 30 MW energii elektrycznej, spalając rocznie 350 000 ton odpadów.
Całkowita masa zamontowanych elementów to 2 990 ton.



Rozbudowa i modernizacja Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Puławach – generalne wykonawstwo



Przebudowa estakady transportu hydraulicznego popiołu i żużla oraz rurociągów wody powrotnej ze składowiska w Elektrowni Kozienice



Montaż dwóch kotłów wraz z rusztami oraz kanałów spalin i wyposażenia spalarni odpadów Ardley w Oxfordshire w Wielkiej Brytanii

Instalacja rocznie spala 300 000 ton odpadów komunalnych i przemysłowych.
Całkowita masa zamontowanych elementów to 2 585 ton.



Montaż kotła BFB na biomase z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w elektrociepłowni HaVo w Kyröskoski w Finlandii

Wydajność pary 105 ton/h.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 060 ton.



Montaż kotła sodowego (Recovery Boiler) 2 400 tds/d w papierni Iggesund w Hudiksvall w Szwecji

Zakres prac obejmował kompletny montaż mechaniczny kotła wraz z wyposażeniem.
Całkowita masa zamontowanych elementów to około 3 430 ton.



Montaż trzech kotłów w spalarni odpadów Riverside w południowo-wschodnim Londynie w Wielkiej Brytanii

Riverside to jedna z największych spalarni odpadów w Europie o wydajności 585 000 ton rocznie, wytwarzająca 72 MW energii elektrycznej. Całkowita masa trzech zamontowanych kotłów to około 3 500 ton.



Montaż kotła CFB o mocy 440 MW_e, 240 MW_{th}) opalanego torfem i zrębkami w elektrociepłowni w Jyväskylä w Finlandii

Całkowita masa zamontowanych urządzeń (część ciśnieniowa kotła, rurociągi, kanały powietrza i spalin, obrotowy podgrzewacz powietrza, pompy i wentylatory) to 4 800 ton.



Montaż kotła BFB w elektrociepłowni OVIK Energy AB w Örnköldsvik w Szwecji

Parametry kotła: moc 130 MW, ciśnienie robocze 139 bar, temperatura pary 540°C.

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła wraz z rurociągami niskociśnieniowymi.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 030 ton.



Montaż kotła oraz konstrukcji stalowej i urządzeń oczyszczania spalin w spalarni odpadów w Moerdijk w Holandii

Parametry kotła:

- moc 14 MW,

- masa 1 650 ton.



Montaż kotła BFB opalanego biomasa w papirni Kappa Kraftliner w Piteå w Szwecji

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła wraz z rurociągami niskociśnieniowymi. Całkowita masa zamontowanych elementów to około 780 ton.

WYKAZ INWESTYCJI


Montaż konstrukcji stalowej kotłowni w spalarni odpadów w Ferrybridge w Wielkiej Brytanii

Zakres prac: montaż około 5 000 ton konstrukcji stalowej budynku kotłowni mieszczącej dwa kotły rusztowe.

Pierwsza realizacja, dla której obowiązują uregulowania NAECI (National Agreement for the Engineering Construction Industry).


Montaż dwóch kotłów o mocy 26 MW_e wraz z wyposażeniem i rusztami w spalarni odpadów Beddington (South London) o przepustowości rocznej 275 000 ton/rok w Wielkiej Brytanii

Masa zamontowanych elementów to 2 500 ton.

Modernizacja elektrofiltrów bloków 1-3 w Elektrowni Turów

Dostawy konstrukcji stalowych elektrofiltrów (596 ton), demontaż istniejącego wyposażenia wewnętrznego (1 810 ton) oraz montaż trzech nowych zespołów elektrofiltrów (ponad 3 000 ton).


Montaż pięciu elektrofiltrów dla instalacji bioprodktu budowanej przez Metsä Fibre Oy w Äänekoski w Finlandii

Masa zamontowanych elementów to około 2 750 ton.


Montaż dwóch kotłów o sumarycznej mocy 24 MW_e wraz z wyposażeniem i skraplaczem w spalarni odpadów o wydajności 20 t/h Allerton Waste Recovery Park (North Yorkshire) w Wielkiej Brytanii

Montaż kotła HRSG dla bloku gazowo-parowego o mocy 596 MW_e w PKN Orlen w Płocku

Całkowita masa zamontowanych elementów to około 4 500 ton.


Montaż kotła na biomasę wraz z rusztem, wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w elektrociepłowni MERSEY BIOENERGY LTD w Widnes koło Liverpool w Wielkiej Brytanii

Parametry kotła:

- moc 70 MW_{th},
- wydajność pary 81,7 t/h,
- ciśnienie pary 80 bar,
- temperatura pary 468°C.


Montaż w spalarni odpadów Mercia EnviRecover EfW Herefordshire & Worcestershire o przepustowości rocznej 200 000 t/rok w Hartlebury w Wielkiej Brytanii

Zakres prac:

- montaż kotła o mocy 18 MW_e,
 - montaż konstrukcji nośnej kotła, konstrukcji obudowy budynku i skraplacza (ACC).
- Całkowita masa zamontowanych elementów to około 1 900 ton.

Dostawa konstrukcji mechanicznej, prace demontażowe oraz montażowe części mechanicznej oraz izolacji termicznej elektrofiltra bloku nr 5 w Elektrowni Jaworzno

Masa zdemontowanych elementów 574 tony.

Masa zamontowanych elementów 583 tony.

Przebudowa układu odpylania kotła pyłowego typu OP-130 na terenie Elektrociepłowni Zakładów Chemicznych PCC Rokita w Brzegu Dolnym

Zakres prac obejmował demontaż (254 tony) oraz montaż elektrofiltra (270 ton).



Dostawa konstrukcji stalowej elementów elektrofiltra, wykonanie prac demontażowych i montażowych w Elektrowni Łaziska

Masa zdemontowanych elementów 436 ton.
Masa zamontowanych elementów 399 ton.



Montaż części ciśnieniowych dwóch kotłów o mocy 62,6 MWth w spalarni odpadów Severnside o przepustowości rocznej 388 000 t/rok w Bristolu w Wielkiej Brytanii

Masa zamontowanych elementów to 2 040 ton.



Dostawa, montaż konstrukcji stalowej i izolacja cieplna instalacji odpylania pieca do peletyzacji rudy żelaza dla kopalni LKAB Svappavaara w Szwecji

Całkowita masa zamontowanych elementów to 971 ton.



Montaż kotła sodowego (Recovery Boiler) o wydajności 2 300 tds/d i dwóch elektrofiltrów w papierni Mondi Świecie w Polsce

Masa zamontowanych elementów: kocioł – 3 800 ton, elektrofiltry – 871 ton.



Montaż kotła w spalarni odpadów Veolia Environmental Services w Leeds w Wielkiej Brytanii

Spalarnia generuje 11 MW energii elektrycznej, spalając rocznie 164 000 ton odpadów. Zakres prac obejmował montaż kotła wraz z wyposażeniem i rusztem MARTIN. Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 224 ton.

Dostawa konstrukcji stalowej elementów elektrofiltra, wykonanie prac demontażowych i montażowych w Elektrociepłowni Białystok



Dostawa, montaż i izolacja instalacji oczyszczania spalin w Västerås w Szwecji

Masa zamontowanych elementów to 805 ton.



Budowa Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Dębowcu

Budowa hali segregacji z częścią administracyjną i obsługą wewnętrzną Zakładu.

Montaż kotła BFB na biomase o mocy 100 MW wraz z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w Elektrociepłowni Jönköping Energi Ab w Szwecji

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 580 ton.



Montaż kotła w spalarni odpadów MVV Ridham Dock w Wielkiej Brytanii

Spalarnia ma moc 23 MW_e.

Zakres prac obejmował montaż kotła wraz z wyposażeniem i rusztem MARTIN. Masa zamontowanych elementów to 1 605 ton.

Montaż konstrukcji stalowej budynku i kotła BFB wraz z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w Karlstad w Szwecji

Wydajność kotła 127 t/h.

Masa zamontowanej konstrukcji stalowej to około 1 000 ton, a elementów kotła 2 627 ton.

Montaż dwóch kotłów biomasowych dla SODC Orlean oraz VSG w Vielle Saint Girons koło Bordeaux we Francji



Montaż dwóch kotłów wraz z wyposażeniem i rusztami MARTIN w spalarni odpadów Trident Park w Cardiff w Wielkiej Brytanii

Spalarnia generuje 30 MW energii elektrycznej, spalając rocznie 350 000 ton odpadów.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 2 990 ton.

Wykonanie i dostawa konstrukcji stalowej elektrofitra dla SCA Ortviken w Sundsvall w Szwecji

Dostawa konstrukcji stalowej kanałów i konstrukcji wsporczej dla spalarni odpadów MVA Spittelau w Wiedniu w Austrii

Montaż rusztów, części ciśnieniowych, bezciśnieniowych, orurowania, armatury i wyposażenia dla dwóch kotłów w spalarni odpadów Vantaan Energia Oy w Vantaa w Finlandii

Spalarnia generuje 107 MW ciepła i 78 MW energii elektrycznej, spalając rocznie 352 000 ton odpadów.



Rozbudowa i modernizacja Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Puławach – generalne wykonawstwo



Budowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów i rozbudowa składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Wincentowie



Przebudowa estakady transportu hydraulicznego popiołu i żużla oraz rurociągów wody powrotnej ze składowiska w Elektrowni Kozienice



Montaż dwóch kotłów wraz z rusztami oraz kanałów spalin i wyposażenia spalarni odpadów Ardley w Oxfordshire, Wielka Brytania

Instalacja rocznie spala 300 000 ton odpadów komunalnych i przemysłowych. Całkowita masa zamontowanych elementów to 2 585 ton.

Montaż kotła sodowego (Recovery Boiler) 1 200 tds/d w papierni Mondi Frantschach w Austrii

Całkowita masa zamontowanych elementów to około 1 910 ton.

Montaż kotła BFB na biomase w elektrociepłowni Fortum Heat and Power Oy's, Järvenpää w Finlandii

Zakres prac obejmował montaż kotła wraz z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi, montaż instalacji odzysku ciepła ze spalin oraz filtra workowego. Masa zamontowanych elementów to 1 170 ton.

Montaż kotła CFB na biomase wraz z wyposażeniem, elektrofiltrem i rurociągami niskociśnieniowymi w elektrociepłowni Eneco B.V. w Delfzjil w Holandii

Moc kotła 49 MW_e.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 2 019 ton.

Dostawa, montaż i wykonanie izolacji instalacji oczyszczania spalin w Brista w Szwecji

Całkowita masa zamontowanych elementów to 570 ton.



Montaż kotła BFB na biomasę wraz z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w elektrociepłowni HaVo w Kyröskoski w Finlandii

Wydajność pary 105 ton/h.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 060 ton.



Montaż kotła BFB na biomasę wraz z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w elektrociepłowni E.On Värme Sverige w Örebro w Szwecji

Wydajność pary 95 ton/h.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 060 ton.



Montaż kotła sodowego (Recovery Boiler) 2 400 tds/d w papierni Iggesund w Hudiksvall w Szwecji

Zakres prac obejmował kompletny montaż mechaniczny kotła wraz z wyposażeniem.

Całkowita masa zamontowanych elementów to około 3 430 ton.



Montaż instalacji oczyszczania spalin w Filborna w Szwecji

Całkowita masa zamontowanych elementów to 396 ton.

Montaż kotła w spalarni odpadów komunalnych RHKW w Linz w Austrii

Jest to kocioł opalany głównie szlammem z oczyszczalni ścieków i innymi odpadami z sortowni odpadów o wydajności pary 103 t/h i ciśnieniu roboczym 58 bar.

Zakres prac obejmował montaż rurociągów i urządzeń spalarni (agregatów, wentylatorów, zbiorników) oraz cyklonów i kanałów.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 432 tony.



Montaż kotła BFB o mocy 183 MW_{th} na biomasę wraz z wyposażeniem i rurociągami niskociśnieniowymi w PGE Elektrownia Szczecin

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła, podgrzewacza powietrza i części rurociągów zewnętrznych.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 359 ton.



Montaż części ciśnieniowej kotła w spalarni odpadów EGE Oslo w Norwegii

Spalarnia spala 160 000 ton odpadów komunalnych rocznie i produkuje 10 MW energii elektrycznej i 50 MW energii cieplnej na potrzeby lokalnej sieci.

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła o masie około 1 050 ton.



Montaż części ciśnieniowej kotła BFB na biomasę w papierni Smurfit w Biganos koło Bordeaux we Francji

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej wraz z rurociągami niskociśnieniowymi.

Całkowita masa zamontowanych elementów 662 tony.



Montaż dwóch kotłów w spalarni odpadów komunalnych w Roosendaal w Holandii

Zakres prac obejmował montaż kotłów i rurociągów przykotłowych, montaż silosów oraz przenośników pod kotłem, elektrofiltrem i filtrem workowym.



Montaż trzech kotłów w spalarni odpadów Riverside w południowo-wschodnim Londynie w Wielkiej Brytanii

Riverside to jedna z największych spalarni odpadów w Europie o wydajności 585 000 ton rocznie, wytwarzająca 72 MW energii elektrycznej.

Całkowita masa trzech zamontowanych kotłów to około 3 500 ton.



Montaż kotła CFB o mocy 85 MW_{th} opalanego paliwem RDF w Norrköping w Szwecji

Zakres prac obejmował kompleksowy montaż kotła wraz z kanałami powietrza i spalin oraz urządzeniami.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 823 tony.



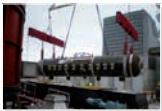
Montaż kotła w spalarni odpadów SIDOR w Luksemburgu

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła o masie 654 ton.



Montaż kotła w spalarni odpadów BIR w Bergen w Norwegii

Zakres prac obejmował kompletny montaż kotła rusztowego o masie 726 ton.



Montaż części ciśnieniowej kotła BFB o mocy 90 MW_{th} w elektrociepłowni w Kalmar w Szwecji

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła o masie 788 ton.



Montaż kotła w spalarni odpadów w Mannheim w Niemczech



Wykonanie, dostawa i montaż konstrukcji stalowej, filtra workowego i kanałów spalin dla instalacji oczyszczania spalin w Kristiansand w Norwegii

Całkowita masa zamontowanych elementów to około 768 ton.

Wymiana elektrofiltra kotła OP-215 w elektrociepłowni Zakładów Azotowych „Puławy” S.A.



Montaż kotła CFB w elektrociepłowni w Jyväskylä w Finlandii

Kocioł CFB o mocy 440 MW (200 MW mocy elektrycznej i 240 MW mocy cieplnej) opalany jest torfem i ścinkami drewna z papierni.

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła, rurociągów, kanałów powietrza i spalin, obrotowego podgrzewacza powietrza, pomp, wentylatorów i innych urządzeń.

Całkowita masa zamontowanych elementów to około 4 800 ton.

Montaż kotła w spalarni odpadów w Zistersdorf w Austrii

Moc kotła 57,8 MW.

Zakres prac obejmował montaż kotła i elementów ciśnieniowych kotła.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 750 ton.



Montaż kotła o mocy 56 MW w spalarni odpadów w Premnitz w Niemczech

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła, rusztu i kanałów.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 050 ton.



Montaż części ciśnieniowej kotła w spalarni odpadów w Billingham, Cleveland w Wielkiej Brytanii

Parametry kotła:

- moc 45,83 MW,
- masa 633 tony,
- wydajność pary 54,5 t/h,
- ciśnienie robocze 43 bar,
- spalanie odpadów 19 t/h,
- temperatura robocza 400°C,
- max temperatura 909°C.

Zakres prac obejmował montaż kotła i elementów ciśnieniowych oraz linii odpylania i oczyszczania gazów.



Montaż kotła BFB w elektrociepłowni OVIK Energy AB w Örnsköldsvik w Szwecji

Parametry kotła:

- moc 130 MW,
- ciśnienie robocze 139 bar,
- temperatura pary 540°C.

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła wraz z rurociągami niskociśnieniowymi.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 030 ton.



Montaż kotła oraz konstrukcji stalowej i urządzeń oczyszczania spalin w spalarni odpadów w Moerdijk w Holandii

Parametry kotła:

- moc 14 MW,
- masa 1 650 ton.



Montaż dwóch kotłów w spalarni odpadów w Stassfurt w Niemczech



Montaż kotła CFB na biomasę w elektrociepłowni Tornion Voima Oy w Tornio w Finlandii

Parametry kotła:

- moc 131,4 MW_{th},
- ciśnienie pary 160 bar,

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 316 ton.



Montaż instalacji oczyszczania gazów w kopalni rudy żelaza LKAB w Malberget koło Gällivare w Szwecji

Zakres wykonanych prac obejmował kompletny montaż instalacji składającej się z trzech elektrofiltrów, filtra workowego, kanałów i urządzeń.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 1 608 ton.



Wykonanie, dostawa i montaż konstrukcji wsporczej kotła oraz montaż kotła w spalarni odpadów w Hemidal koło Trondheim w Norwegii



Montaż w spalarni odpadów RABA Erfurt w Niemczech

Zakres wykonanych prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła rusztowego z poziomym ciągiem konwekcyjnym oraz montaż rurociągów hydraulicznych i powietrznych.

Wymiana czterech elektrofiltrów kotłów OP-215 Nr 1, 3, 4, 5 w elektrociepłowni Zakładów Azotowych „Puławy” S.A.



Montaż kotła BFB opalanego biomasą w papierni Kappa Kraftliner w Piteå w Szwecji

Zakres prac obejmował montaż części ciśnieniowej kotła wraz z rurociągami niskociśnieniowymi.

Całkowita masa zamontowanych elementów to około 780 ton.



Wykonanie i montaż konstrukcji wsporczej kotłów oraz montaż części ciśnieniowych kotłów w Lozannie w Szwajcarii



Modernizacja instalacji odpylania gazów stalowni RIVA Brandenburg

Zakres wykonanych prac obejmował dostawę i montaż instalacji odpylania spalin dwóch pieców łukowych.

Całkowita masa zamontowanych elementów to 936 ton.

Podgrzewacz wody – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A.

Kanały spalin i powietrza – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A.

Kanały spalin i powietrza – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A.

Palniki Kotła nr 5 – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A.

Pompa wody zasilającej – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A.

Wymiana instalacji odprowadzenia popiołu z II ciągu kotła K1 – EC ENEA
Kozienice

Podgrzewacz wysokoprężny PWP-I-TG3

Gatunek materiału 16Mo3.

Masa 14 ton.

Moduł kotła odzysknicowego HRSG typ SG-8



Moduł kotła odzysknicowego HRSG typ SG-8



Podgrzewacz wysokoprężny PWP-I-TG3

Gatunek materiału 16Mo3.

Masa 14 ton.

CHEMIA I PETROCHEMIA





Montaż instalacji wyparek w papierni Södra Cell Mörrum w Szwecji

Zakres prac: montaż wyparek, kanałów je łączących, rurociągów procesowych na instalacji oraz konstrukcji stalowej estakady wewnętrznej, podłączenie nowej instalacji do istniejącego kotła sodowego wraz z wymianą tzw. black liquor ring'u i części rurociągów pary technologicznej podczas postoju papierni.





Wykonanie i montaż rurociągów (247 ton) oraz montaż aparatów (263 sztuki) dla Wytwórni Poliamid II dla Grupy Azoty S.A. w Tarnowie



**Modernizacja terminalu kwasu siarkowego
w Szczecinie**



**Realizacja projektu pn.: Wytwórnia nawozów
granulowanych na bazie salety amonowej
w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.**



Budowa Instalacji Kauczków Syntetycznych SSBR dla Synthos Dwory w Oświęcimiu

Zakres wykonanych prac obejmował dostawę i montaż rurociągów technologicznych ze stali węglowej i stopowej, podpór i konstrukcji wsporczych oraz montaż 347 sztuk aparatów, pomp i mieszadeł.

Masa zamontowanych elementów to około 2 243 tony.



Realizacja projektu pn.: Produkcja stałych nawozów na bazie mocznika i siarczanu amonu w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.



Magazyn zbiorników kulistych w Zakładach Chemicznych dla Synthos Dwory w Oświęcimiu

Zakres wykonanych prac obejmował wykonanie trzech zbiorników kulistych o pojemności 1 000 m³ każdy do magazynowania produktów dla Instalacji Kauczuków Syntetycznych SSBR.



Wykonanie zbiorników galwanicznych dla General Electric w Zjednoczonych Emiratach Arabskich



**Budowa Instalacji Odsiarczania Spalin
w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.**



**Realizacja w systemie Generalnego Wykonawcy zadania inwestycyjnego pn.: Budowa Wytwórni
Melaminy III w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.**



Realizacja w systemie Generalnego Wykonawcy zadania inwestycyjnego pn.: Budowa Wytwórni Melaminy II w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.



Kocioł uylizator

Gatunki materiałów P265GH, 1.4306, 2.4816.

Masa 39 ton.



Absorber 153K2

Gatunek materiału P355GH.

Masa 111 ton.



Kolumna DK-102

Gatunek materiału 1.4539.

Masa 43,5 tony.



Kolumny dla Projektu SSBR

Gatunki materiałów 1.4462/1.4404.



Wymienniki ciepła typ AES – wykonanie wg ASME z U-stamp



Kolumna ASPHALT FLASH 1100-C4

Gatunki materiałów SA-516 Gr. 70 + SA-240 Gr. 317L (plater).

WYKAZ INWESTYCJI

Dostawa i montaż zbiorników kulistych wraz z infrastrukturą

Zakres prac:

- zbiorniki kuliste $V = 1\ 000\ m^3$ – 4 sztuki,
- rurociągi – 98 ton,
- pompy – 5 sztuk,
- konstrukcja stalowa estakady oraz podesty – 157 ton.



Montaż instalacji wyparek w papierni Södra Cell Mörrum w Szwecji

Zakres prac: montaż wyparek, kanałów je łączących, rurociągów procesowych na instalacji oraz konstrukcji stalowej estakady wewnętrznej, podłączenie nowej instalacji do istniejącego kotła sodowego wraz z wymianą tzw. black liquor ring'u i części rurociągów pary technologicznej podczas postoju papierni.



Wykonanie i montaż rurociągów (247 ton) oraz montaż aparatów (263 sztuki) dla Wytwórni Poliamid II dla Grupy Azoty S.A. w Tarnowie



Modernizacja terminalu kwasu siarkowego w Szczecinie

Modernizacja instalacji osuszania powietrza będzie służyła do ochrony przed wilgocią atmosferyczną wewnętrznych powierzchni zbiorników magazynowych w cyklach obniżania się poziomu kwasu w zbiornikach (załadunek kwasu na statki) oraz do ochrony atmosfery przed emisją oparów kwasu siarkowego w cyklu podnoszenia się poziomu kwasu w zbiornikach (rozładunek cystern kolejowych).



Realizacja projektu pn.: Wytwórnia nawozów granulowanych na bazie saletry amonowej w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.

Zakres wykonanych prac obejmował:

- wykonanie i montaż konstrukcji stalowej budynków – około 1 775 ton,
- montaż dwudziestu aparatów – około 325 ton,
- montaż dwóch zbiorników – około 20 ton,
- prefabrykacja, montaż i izolacja rurociągów technologicznych – około 130 ton,
- montaż konstrukcji stalowej estakady – około 210 ton.



Budowa Instalacji Kauczuków Syntetycznych SSBR dla Synthos Dwory w Oświęcimiu

Zakres wykonanych prac obejmował dostawę i montaż rurociągów technologicznych ze stali węglowej i stopowej, podpór i konstrukcji wsporczych oraz montaż 347 sztuk aparatów, pomp i mieszadeł. Masa zamontowanych elementów to około 2 243 tony.



Realizacja projektu pn.: Produkcja stałych nawozów na bazie mocznika i siarczanu amonu w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.

Zakres prac:

- montaż konstrukcji stalowej (konstrukcja główna 702 tony, konstrukcja pomocnicza 238 ton, kraty podestowe 80 ton),
- montaż aparatów i urządzeń (47 ton),
- prefabrykacja i montaż rurociągów (3 151 mb).



Magazyn zbiorników kulistych w Zakładach Chemicznych dla Synthos Dwory w Oświęcimiu

Zakres wykonanych prac obejmował wykonanie trzech zbiorników kulistych o pojemności $1\ 000\ m^3$ każdy do magazynowania produktów dla Instalacji Kauczuków Syntetycznych SSBR.



Wykonanie zbiorników galwanicznych dla General Electric w Zjednoczonych Emiratach Arabskich

Rozbudowa układu odsiarczania gazów pokalcyacyjnych w formule „pod klucz” w Zakładach Chemicznych „Police” S.A.



Budowa Instalacji Odsiarczania Spalin w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.

Zakres zrealizowanych prac obejmował:

- dostawę i montaż konstrukcji wsporczej,
- dostawę i montaż kanałów spalin wraz z montażem izolacji,
- dostawę i montaż konstrukcji stalowej,
- montaż zbiorników, pomp i urządzeń,
- roboty ogólnobudowlane,
- dostawę i montaż aparatów, urządzeń i orurowania oraz rurociągów na estakadach międzyobiektowych.

Całkowita masa zamontowanych urządzeń to 2 828 ton.

Przebudowa instalacji usuwania CO₂ z gazu do syntezy amoniaku (wymiana absorberów) – linia I, II i III w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.

Zakres wykonanych prac obejmował wykonanie robót branży budowlanej, instalacyjnej i technologiczno-montażowej wraz z dostawą armatury, osprzętu i materiałów montażowych.

Budowa stacji wyparek (Evaporation Plant) i kotła sodowego (Recovery Boiler) w papierni Stora Enso Skoghall w Szwecji



Realizacja w systemie Generalnego Wykonawcy zadania inwestycyjnego pn.: Budowa Wytwórni Melaminy III w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.

Zakres zrealizowanych prac obejmował:

- wykonanie i montaż konstrukcji stalowej (1 930 ton),
- montaż aparatów technologicznych (132 sztuki, 1 009 ton),
- wykonanie i montaż rurociągów technologicznych (25 000 mb) oraz rurociągów grzewczych (17 000 mb),
- montaż pomp i urządzeń (107 sztuk),
- wykonanie i montaż zbiorników stokażowych ze stali kwasoodpornej (6 zbiorników o pojemnościach 60, 69, 3 x 270 i 320 m³),
- modernizację estakady łączącej nową Wytwórnię z instalacjami już istniejącymi,
- roboty ogólnobudowlane w tym wykonanie budynków oraz systemu transportu, chłodzenia i magazynowania melaminy.



Realizacja w systemie Generalnego Wykonawcy zadania inwestycyjnego pn.: Budowa Wytwórni Melaminy II w Zakładach Azotowych „Puławy” S.A.

Zakres zrealizowanych prac obejmował:

- wykonanie i montaż konstrukcji stalowej (1 510 ton),
- montaż aparatów technologicznych (116 sztuk, 1 013 ton),
- wykonanie i montaż rurociągów technologicznych (25 000 mb) oraz rurociągów grzewczych (15 000 mb),
- wykonanie i montaż zbiorników stokażowych ze stali kwasoodpornej (6 zbiorników o pojemności 300 m³ każdy),
- modernizację estakady łączącej nową Wytwórnię z instalacjami już istniejącymi,
- wykonanie izolacji rurociągów Wytwórni Melaminy II,
- wykonanie budynku AKP łącznie z jego wyposażeniem i instalacjami.



Kocioł utylizator

Gatunki materiałów P265GH, 1.4306, 2.4816.
Masa 39 ton.



Absorber 153K2

Gatunek materiału P355GH.
Masa 111 ton.



Kolumna DK-102

Gatunek materiału 1.4539.
Masa 43,5 tony.



Wymiennik ciepła 105-XC

Gatunek materiału 1.4541.
Masa 38 ton.



Kolumny dla Projektu SSBR

Gatunki materiałów 1.4462/1.4404.



Wymienniki ciepła typ AES

Wykonanie wg ASME z U-stamp.



Bęben suszarki sadz technicznych

Gatunek materiału 1.4571.
Masa 20,5 tony.



Regenerator D-401B

Gatunek materiału P265GH.
Masa 36 ton.



Kolumna ASPHALT FLASH 1100-C4

Gatunki materiałów SA-516 Gr. 70 + SA-240 Gr. 317L (plater).

CHEMIA I PETROCHEMIA



Mostostal Puławy S.A.
ul. Budowlanych 5
24-110 Puławy
tel. (+48) 81 473 12 40
fax (+48) 81 473 12 44
e-mail: info@mostostal-pulawy.com.pl
www.mostostal-pulawy.com.pl

Biuro Techniczne w Niemczech
Moerser Str. 85
D-40667 Meerbusch
tel. (+49) 21 32 75 95 76
fax. (+49) 21 32 75 95 78
e-mail: mail@mostostal-pulawy.de

Oddział w Wielkiej Brytanii
238a King Street
W6 0RF London
tel. (+44) 20 81 90 04 55
e-mail: info@mostostal-pulawy.co.uk
www.mostostal-pulawy.co.uk

