

Mostostal
PUŁAWY



INDUSTRIEBAU

ENERGIEWIRTSCHAFT UMWELTSCHUTZ
CHEMISCHE INDUSTRIE PETROCHEMIE

ANGEBOT VON FIRMENGRUPPE MOSTOSTAL PULAWY



Mostostal Puławy S.A. erbringt folgende Dienstleistungen:

- Produktion und Montage von Stahlkonstruktionen, darunter Stahlkonstruktionen aus legiertem und säurebeständigem Stahl,
- Montage von technologischen Installationen, Maschinen und Geräten in Betrieben aus zahlreichen Industriebranchen,
- Produktion und Montage von Fachrohrleitungen, darunter solche, die einer Abnahme der Technischen Aufsichtsbehörde (UDT) bedürfen,
- Bau und Modernisierung von Umweltschutzanlagen,
- Entwurf von Stahlkonstruktionen und technologischen Anlagen,
- Bau, Instandsetzung und Instandhaltung von Brückenobjekten,
- Ausführung und Montage von Objekten im Bereich der Straßeninfrastruktur, der allgemeinen Bauarbeiten, der Sportanlagen, der Chemie- und Erdölindustrie, der Energetik, der Lebensmittelindustrie sowie im Bereich des Umweltschutzes.

Mostostal Puławy S.A. verfügt über hochqualifizierte Monteure und Schweißer mit Zulassungen der Technischen Aufsichtsbehörde (UDT), SLV sowie TÜV. Die gewerbliche Produktion wird durch zwei Einheiten umgesetzt – Wytwórnia Konstrukcji Stalowych (WKS) (Fertigungsbetrieb für Stahlkonstruktionen) und Zakład Prefabrykacji (Vorfertigungsbetrieb). Die Produktionskapazität des Fertigungsbetriebs für Stahlkonstruktionen umfasst 5 000 Tonnen im Jahr. Die im Betrieb hergestellten Konstruktionen können in korrosionsgeschützter Ausführung fertiggestellt werden.

Mostostal Puławy S.A. besitzt Zulassungen für Fertigung, Montage, Modernisierung und Instandsetzung von:

- Dampf und Wasserkesseln,
- Dampfrohrleitungen,
- Fernleitungen für Flüssigkeiten und Gasleitungen,
- Technischen Leitungen für Flüssigkeiten und technischen Gasleitungen,
- Drucklosen Behältern und Druckbehältern für flüssige entzündliche Stoffe,
- Mobilien Behältern,

- Festen Druckbehältern,
- Drucklosen Behältern und Druckbehältern für toxische oder ätzende Stoffe und Druckelemente.

Mezap Sp. z o.o.

Als grundsätzliche Geschäftsbereiche der Gesellschaft sind zu nennen: der Bau und Instandsetzung von Druckgeräten und Vorrichtungen für Anwendungen in der Chemie- und Erdölindustrie, der Energetik, der Lebensmittelindustrie sowie im Bereich der Papierindustrie. Die Fertigstellung von Wärmeaustauschern, Reaktoren, Kesseln und Druckbehältern aus allen Stahlsorten (Kohlen-, Legierungs-, Duplex-Stahl) sowie Aluminium, Nickel, Titanium und deren Legierungen stellen das grundsätzliche Produktionsprofil der Gesellschaft dar. Die genannten Geräte werden in Anlehnung an die Vorschriften der Technischen Aufsichtsbehörde (UDT), des TÜV, der EN-13445 und EN-12952 sowie der Richtlinie PED 2014/68/EU ausgeführt. Ferner verfügt die Firma über eine spezielle Wiege- und Kranvorrichtung.

Energiezap Sp z o.o.

Das Unternehmen Przedsiębiorstwo Remontów Energetycznych Energiezap Sp. z o.o. erbringt Montage- und Instandsetzungsdienstleistungen im Bereich mechanischer Arbeiten auf chemischen und stromtechnischen Anlagen, insbesondere von Heizkraftanlagen (u. a. Dampfkessel und Dampfturbinen).

Ferner umfasst der Tätigkeitsbereich unserer Firma:

- Instandsetzung von ein- und mehrstufigen Rotorpumpen,
- Instandsetzung von Druckbehältern, Warmwasserbereitern sowie Plattenwärmeaustauschern und Röhrenwärmeaustauschern,
- Instandsetzung von Bandförderern,
- Laufende Instandsetzung von Planiermaschinen und Radladern: Komatsu, JCB, Stalowa Wola,
- Ersatzteile: Drehen, Fräsen etc.

Sowie Instandsetzungs- und Ausbaudienstleistungen in folgenden Fachgebieten:

- Dampfkessel inkl. Schweißarbeiten am Druckmodul der Gruppe I, II, III nach PN-87/M-69900/01,
- Kohle-Walzwerke, Walzwerkklüfter, Kohlenförderer, Schlackenbrecher, Abdichtungsgebläse, drehbare Luftvorwärmer, Entschlackungseinrichtungen, Installationen für hydraulischen Transport von Asche,
- Dampfturbinen mit einer Leistung von 30 MW,
- Wärmeaustauscher, Pumpen, Behälter, Wasser- und Dampfrohrleitungen,
- Bandförderer, Wagenkipper, Paddelmischer, Kohlenbrecher,
- Anlagen aus PVC-Rohren und Platten,
- Dreh- und Fräsarbeiten,
- Schweiß- und Schlosserarbeiten.

Wir besitzen von der Technischen Aufsichtsbehörde (UDT) in Lublin ausgestellte Zulassungen zur Fertigstellung, Montage, Modernisierung und Instandsetzung von Druckgeräten und Druckluftleitungen. Die Anlagen führen wir gemäß der Richtlinie 2014/68/EU über Druckgeräte aus. Die Gesellschaft arbeitet mit der Qualitätskontrollabteilung des Betriebs Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A. und Qualitätskontrollabteilung von Mostostal – Puławy S.A. zusammen. Den Kern unserer Mannschaft stellen Arbeiter mit langjähriger Betriebszugehörigkeit und Berufserfahrung bei der Abwicklung von Arbeiten im Energie-Sektor für mechanische Arbeiten (Schlosser, Schweißer, Drechsler und Monteure). Unsere Schweißer besitzen Zulassungen des Institutes für Schweißtechnik (IS), der Technischen Aufsichtsbehörde (UDT), TDT und TÜV für die Werkstoffgruppen FM1, FM2, FM3, FM5 und FM6.

Derzeit bereitet sich der Betrieb auf die Einführung des integrierten Managementsystems in Anlehnung an folgende Normen vor: Qualitätsnorm PN-EN ISO 9001:2015, Umweltnorm PN-EN ISO 14001:2015 sowie Arbeitssicherheit- und Gesundheitsschutznorm OHSAS 18001:2006.

ENERGIEWIRTSCHAFT UND UMWELTSCHUTZ





Montage einer Stahlkonstruktion in der Abfallverbrennungsanlage in Ferrybridge, Großbritannien

Arbeitsumfang: Montage von ca. 5 000 Tonnen Stahlkonstruktion für das Kesselgebäude mit zwei Kesseln mit Rostfeuerung.
Erstes Projekt, bei dem die Regelungen des NAECI (National Agreement for the Engineering Construction Industry) gelten.



Montage von zwei Kesseln mit der Leistung von 206 MW_e, zusammen mit ihrer Ausrüstung und Rosten, in der Abfallverbrennungsanlage mit einem Durchsatz von 275 000 Tonnen/Jahr in Beddington (South London), Großbritannien

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 500 Tonnen.



Montage von fünf Elektrofiltern für die Bioprodukt-Anlage Metsä Fibre Oy in Äänekoski, Finnland

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 2 750 Tonnen.



Montage von Druckbaugruppen von zwei Kesseln mit einer Leistung von 62,6 MW_{th} in der Abfallverbrennungsanlage Severnside mit einem Jahresdurchsatz von 388 000 t/Jahr in Bristol, Großbritannien

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 040 Tonnen.



Anlieferung, Montage einer Stahlkonstruktion und Wärmedämmung der Entstaubungsanlage am Ofen zur Pelletierung von Eisenerzen im Bergwerk LKAB Svappavaara, Schweden

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 971 Tonnen.



Montage eines Rückgewinnungskessels (Recovery Boiler) 2 300 tds/d (Tonnen Trockensubstanz pro Tag) und von zwei Elektrofiltern in der Papierfabrik Mondi Świecie, Polen

Gewicht der montierten Baugruppen: Kessel – 3 800 Tonnen, Elektrofilter – 871 Tonnen.



Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage Veolia Environmental Services in Leeds, Großbritannien

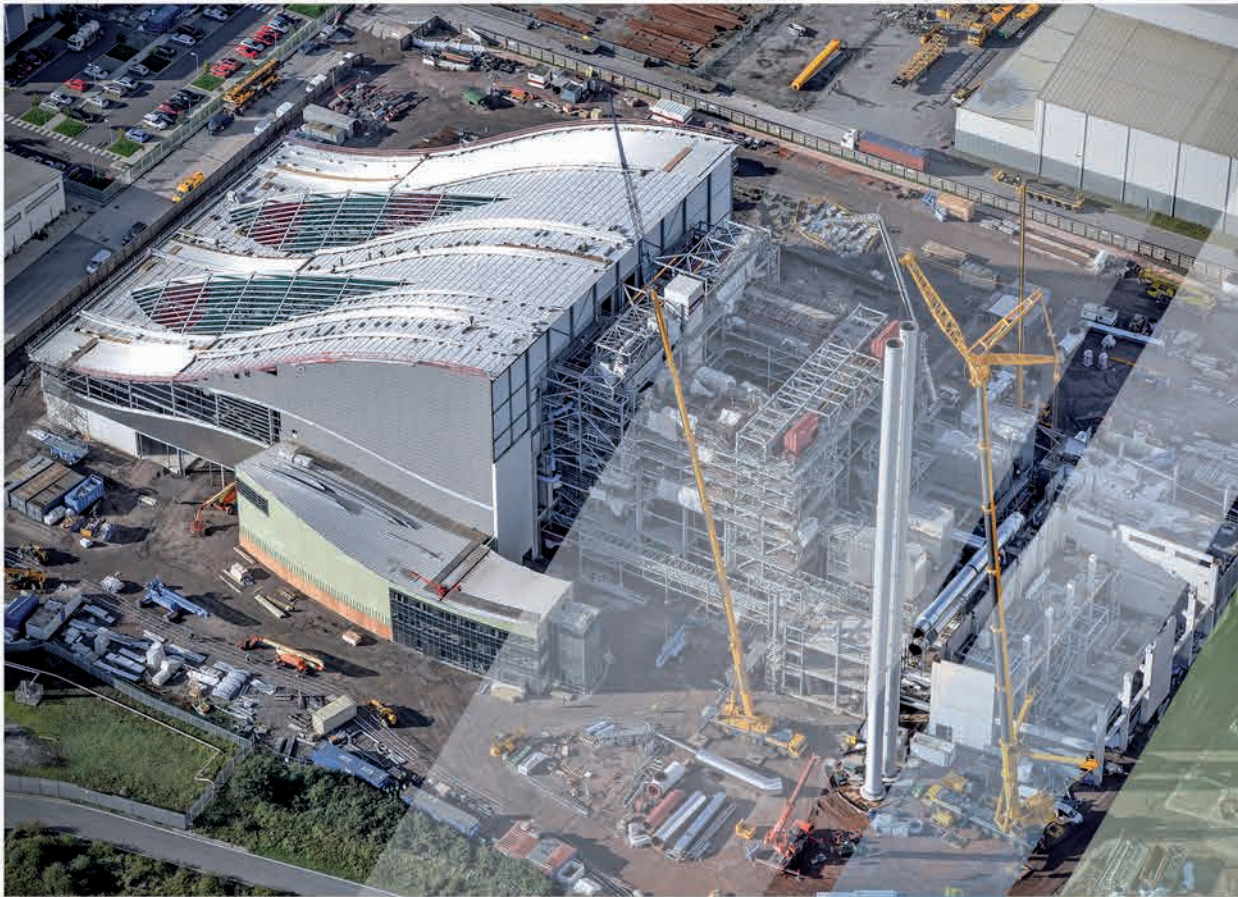
Die Abfallverbrennungsanlage erzeugt 11 MW elektrische Energie. Jährlich werden in der Anlage 164 000 Tonnen Abfall verbrannt. Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung und dem MARTIN Rost. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 224 Tonnen.



Lieferung, Montage und Dämmung der Abgasreinigungsanlage in Västerås, Schweden

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 805 Tonnen.





Montage von zwei Kesseln zusammen mit Ausrüstung und MARTIN Rosten in der Abfallverbrennungsanlage Trident Park in Cardiff, Großbritannien

Die Abfallverbrennungsanlage erzeugt 30 MW elektrische Energie. Jährlich werden in der Anlage 350 000 Tonnen Abfall verbrannt.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 990 Tonnen.



Ausbau und Modernisierung des Städtischen Abfallentsorgungsbetriebs in Puławy, Polen – Generalausführung



Umbau der Überführung für hydraulische Beförderung von Asche und Schlacke und der Rücklaufwasser-Rohrleitung aus der Deponie im Kraftwerk Koźienice, Polen



Montage von zwei Kesseln mit Rosten und Abgaskanälen und Ausrüstung der Abfallverbrennungsanlage Ardley in Oxfordshire, Großbritannien

In der Anlage werden jährlich 300 000 Tonnen urbaner und gewerblicher Abfälle verbrannt.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 585 Tonnen.



Montage des BFB-Biomassekessels zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen im Heizkraftwerk HaVo in Kyröskoski, Finnland

Dampfleistung 105 t/h. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 060 Tonnen.



Montage des Rückgewinnungskessels (Recovery Boiler) 2 400 tds/d (Tonnen Trockensubstanz pro Tag) in der Papierfabrik Iggesund in Hudiksvall, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste die komplette mechanische Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 3 430 Tonnen.



Montage von drei Kesseln in der Abfallverbrennungsanlage Riverside im südöstlichen London, Großbritannien

Mit einer Leistung von 585 000 Tonnen pro Jahr und 72 MW erzeugter elektrischer Energie gilt Riverside als eine der größten Abfallverbrennungsanlagen in Europa.
Das Gesamtgewicht der drei montierten Kessel betrug ca. 3 500 Tonnen.



Montage des CFB-Kessels im Heizkraftwerk in Jyväskylä, Finnland

Der CFB-Kessel mit einer Leistung von 440 MW (200 MW Strom- und 240 MW Wärmeleistung) wird mit Torf und Holzspänen aus der Papierfabrik beheizt.



Montage des BFB-Kessels im Heizkraftwerk OVIK Energy AB in Örnköldsvik, Schweden

Kesseltechnische Kennwerte: Leistung 130 MW, Betriebsdruck 139 bar, Dampftemperatur 540°C.
Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels zusammen mit Niederdruckrohrleitungen.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 030 Tonnen.



Montage des Kessels und der Stahlkonstruktion sowie der Abgasreinigungsanlage in der Abfallverbrennungsanlage in Moerdijk, Holland

Kesseltechnische Kennwerte:
- Leistung 14 MW,
- Gewicht 1 650 Tonnen.



Montage des mit Biomasse beheizten BFB-Kessels in der Papierfabrik Kappa Kraftliner in Piteå, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels zusammen mit Niederdruckrohrleitungen. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 780 Tonnen.

ZUSAMMENSTELLUNG DER INVESTITIONEN


Montage einer Stahlkonstruktion in der Abfallverbrennungsanlage in Ferrybridge, Großbritannien

Arbeitsumfang: Montage von ca. 5 000 Tonnen Stahlkonstruktion für das Kesselgebäude mit zwei Kesseln mit Rostfeuerung.
Erstes Projekt, bei dem die Regelungen des NAECI (National Agreement for the Engineering Construction Industry) gelten.


Montage von zwei Kesseln mit der Leistung von 206 MW_e, zusammen mit ihrer Ausrüstung und Rosten, in der Abfallverbrennungsanlage mit einem Durchsatz von 275 000 Tonnen/Jahr in Beddington (South London), Großbritannien

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 500 Tonnen.

Modernisierung der Elektrofilter an Blöcken 1-3 im Kraftwerk Turów, Polen

Anlieferung von Elektrofilter-Stahlkonstruktionen (596 Tonnen), Demontage vorhandener Innenausrüstung (1 810 Tonnen) sowie Montage von drei neuen Elektrofilter-Baugruppen (über 3 000 Tonnen).


Montage von fünf Elektrofiltern für die Bioprodukt-Anlage Metsä Fibre Oy in Äänekoski, Finnland

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 2 750 Tonnen.


Montage von zwei Kesseln mit einer Gesamtleistung von 24 MW_e, zusammen mit ihrer Ausrüstung und einem Kondensator, in der Abfallverbrennungsanlage mit einer Leistung von 20 t/h im Allerton Waste Recovery Park (North Yorkshire), Großbritannien

Montage eines HRSG-Kessels für den Gas-Dampfblock mit einer Leistung von 596 MWe, bei PKN Orlen in Płock, Polen

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 4 500 Tonnen.


Montage eines Biomasse-Kessels mit Rost, zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen im Heizkraftwerk MERSEY BIOENERGY LTD in Widnes bei Liverpool, Großbritannien

Kesseltechnische Kennwerte:

- Leistung 70 MW_{th},
- Dampfleistung 81,7 t/h,
- Dampfdruck 80 bar,
- Dampftemperatur 468°C.


Montage in der Abfallverbrennungsanlage Mercia EnviRecover EfW Herefordshire & Worcestershire mit einem Jahresdurchsatz von 200 000 t/Jahr in Hartlebury, Großbritannien

Arbeitsumfang:

- Montage eines Kessels mit der Leistung von 18 MW_e,
- Montage tragender Kesselkonstruktion, Konstruktion des Gehäuseumbaus und des Kondensators (ACC).

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 1 900 Tonnen.

Anlieferung mechanischer Konstruktion, Demontage und Montage des mechanischen Teils sowie der Wärmedämmung des Elektrofilters im Block 5 des Kraftwerks Jaworzno, Polen

Das Gesamtgewicht der demontierten Baugruppen betrug 574 Tonnen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 583 Tonnen.

Umbau der Entstaubungsanlage am Staubkessel OP-130 auf dem Gelände des Heizkraftwerks Zakłady Chemiczne (Chemiewerke) PCC Rokita in Brzeg Dolny, Polen

Arbeitsumfang: Demontage (254 Tonnen) und Montage (270 Tonnen).



Lieferung einer Stahlkonstruktion für Elektrofilterbaugruppen, Durchführung der Abbau- und Montagarbeiten im Kraftwerk Łaziska, Polen

Das Gesamtgewicht der demontierten Baugruppen betrug 436 Tonnen.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 399 Tonnen.



Montage von Druckbaugruppen von zwei Kesseln mit einer Leistung von 62,6 MW_{th} in der Abfallverbrennungsanlage Severnside mit einem Jahresdurchsatz von 388 000 t/Jahr in Bristol, Großbritannien

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 040 Tonnen.



Anlieferung, Montage einer Stahlkonstruktion und Wärmedämmung der Entstaubungsanlage am Ofen zur Pelletierung von Eisenerzen im Bergwerk LKAB Svappavaara, Schweden

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 971 Tonnen.



Montage eines Rückgewinnungskessels (Recovery Boiler) 2 300 tds/d (Tonnen Trockensubstanz pro Tag) und von zwei Elektrofiltern in der Papierfabrik Mondi Świecie, Polen

Gewicht der montierten Baugruppen: Kessel – 3 800 Tonnen, Elektrofilter – 871 Tonnen.



Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage Veolia Environmental Services in Leeds, Großbritannien

Die Abfallverbrennungsanlage erzeugt 11 MW elektrische Energie. Jährlich werden in der Anlage 164 000 Tonnen Abfall verbrannt.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung und dem Rost MARTIN.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 224 Tonnen.

Lieferung der Stahlkonstruktion für Elektrofilterbaugruppen, Durchführung der Abbau- und Montagarbeiten im Heizkraftwerk Białystok, Polen



Lieferung, Montage und Dämmung der Abgasreinigungsanlage in Västerås, Schweden

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 805 Tonnen.



Bau des Regionalen Abfallbewirtschaftungsbetrieb in Dębowiec, Polen

Bau der Sortierhalle zusammen mit dem Verwaltungsteil und der internen Bedienung des Betriebs.

Montage des BFB-Biomassekessels im Heizkraftwerk Jönköping Energi AB in Torsvik, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen.

Kesselleistung 100 MW.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 722 Tonnen.



Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage MVV Ridham Dock, Großbritannien

Leistung der Anlage 23 MW_e.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung und dem Rost MARTIN.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 605 Tonnen.

Montage der Gebäude-Stahlkonstruktion und des BFB-Kessels mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen in Karlstadt, Schweden

Kesselleistung 127 t/h.

Das Gesamtgewicht der montierten Stahlkonstruktion betrug ca. 1 000 Tonnen und der Kesselbaugruppen 2 627 Tonnen.

Montage von zwei Biomassekesseln für SODC Orlean und VSG in Vielle Saint Girons bei Bordeaux, Frankreich



Montage von zwei Kesseln zusammen mit Ausrüstung und Rosten MARTIN in der Abfallverbrennungsanlage Trident Park in Cardiff, Großbritannien

Die Abfallverbrennungsanlage erzeugt 30 MW elektrische Energie. Jährlich werden in der Anlage 350 000 Tonnen Abfall verbrannt. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 990 Tonnen.

Fertigung und Lieferung der Elektrofilter-Stahlkonstruktion für SCA Ortviken in Sundsvall, Schweden

Lieferung der Kanal-Stahlkonstruktion und der Stützkonstruktion für die Abfallverbrennungsanlage MVA Spittelau in Wien, Österreich

Montage der Roste, Druckbaugruppen, druckloser Baugruppen, Verrohrung, Armaturen und Ausrüstung von zwei Kesseln in der Abfallverbrennungsanlage Vantaan Energia Oy in Vantaa, Finnland

Die Abfallverbrennungsanlage erzeugt 107 MW Wärme und 78 MW elektrische Energie. Jährlich werden in der Anlage 352 000 Tonnen Abfall verbrannt.



Ausbau und Modernisierung des Städtischen Abfallentsorgungsbetriebs in Puławy, Polen – Generalausführung



Bau des Abfallbewirtschaftungsbetriebs und Ausbau der Mülldeponie für nicht gefährliche und neutrale Abfälle in Wincentów, Polen



Umbau der Überführung für hydraulische Beförderung von Asche und Schlacke und der Rücklaufwasser-Rohrleitung aus der Deponie im Kraftwerk Koźienice, Polen



Montage von zwei Kesseln mit Rosten und Abgaskanälen und Ausrüstung der Abfallverbrennungsanlage Ardley in Oxfordshire, Großbritannien

In der Anlage werden 300 000 Tonnen urbaner und gewerblicher Abfälle pro Jahr verbrannt. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 585 Tonnen.

Montage des Rückgewinnungskessels (Sodakessel) (Recovery Boiler) 1 200 tds/d in der Papierfabrik Mondi Frantschach, Österreich

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 1 910 Tonnen.

Montage des BFB-Biomassekessels im Heizkraftwerk Fortum Heat and Power Oy's in Järvenpää, Finnland

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen, die Montage der Wärmerückgewinnungsanlage aus Abgasen sowie des Schlauchfilters. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 170 Tonnen.

Montage des CFB-Biomassekessels zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen im Heizkraftwerk Eneco B.V. in Delfzijl, Holland

Kesselleistung 49 MW_e. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 019 Tonnen.

Lieferung und Fertigstellung der Dämmung einer Abgasreinigungsanlage in Brista, Schweden

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 570 Tonnen.



Montage des BFB-Biomassekessels zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen im Heizkraftwerk HaVo in Kyröskoski, Finnland

Dampfleistung 105 t/h.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 060 Tonnen.



Montage des BFB-Biomassekessels zusammen mit seiner Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen im Heizkraftwerk E.ON Värme Sverige in Örebro, Schweden

Dampfleistung 95 t/h.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 060 Tonnen.



Montage des Rückgewinnungskessels (Recovery Boiler) 2 400 tds/d (Tonnen Trockensubstanz pro Tag) in der Papierfabrik Iggesund in Hudiksvall, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste die komplette mechanische Montage des Kessels zusammen mit seiner Ausrüstung.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 3 430 Tonnen.



Montage einer Abgasreinigungsanlage in Filborna, Schweden

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 396 Tonnen.

Montage des Kessels in städtischer Abfallverbrennungsanlage RHKW in Linz, Österreich

Ein hauptsächlich mit Schlamm aus der Kläranlage und anderen Abfällen aus der Abfalltrennungsanlage beheizter Kessel mit einer Dampfleistung von 103 t/h und einem Betriebsdruck von 58 bar.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage von Rohrleitungen und Vorrichtungen (Aggregaten, Lüftern, Behältern) sowie Zyklonabscheidern und Kanälen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 432 Tonnen.



Montage des BFB-Kessels mit einer Leistung von 183 MW_{th} für Biomasse, mit Ausrüstung und Niederdruckrohrleitungen bei PGE Elektrownia Szczecin, Polen

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels, des Luftvorwärmers und eines Teils externer Rohrleitungen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 359 Tonnen.



Montage der Druckbaugruppe des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage EGE Oslo, Norwegen

Die Verbrennungsanlage verbrennt 160 000 Tonnen urbaner Abfälle pro Jahr und stellt 10 MW elektrische sowie 50 MW Wärmeenergie nach Bedarf lokaler Netze her.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels mit einem Gesamtgewicht von ca. 1 050 Tonnen.



Montage der Druckbaugruppe des BFB-Biomassekessels in der Papierfabrik Smurfit in Biganos bei Bordeaux, Frankreich

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe zusammen mit Niederdruckrohrleitungen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 662 Tonnen.



Montage von zwei Kesseln in städtischer Abfallverbrennungsanlage in Roosendaal, Holland

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage von Kesseln und kesselseitiger Rohrleitungen, von Silobehältern und Förderern unterhalb des Kessels, des Elektrofilters und des Schlauchfilters.



Montage von drei Kesseln in der Abfallverbrennungsanlage Riverside im südöstlichen London, Großbritannien

Mit einer Leistung von 585 000 Tonnen pro Jahr und 72 MW erzeugter elektrischer Energie gilt Riverside als eine der größten Abfallverbrennungsanlagen in Europa.

Das Gesamtgewicht der drei montierten Kessel betrug ca. 3 500 Tonnen.



Montage des mit RDF-Brennstoff beheizten CFB-Kessels mit einer Leistung von 85 MW_{th} in Norrköping, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste eine komplexe Montage des Kessels zusammen mit Luft- und Abgaskanälen und Geräten.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 823 Tonnen.



Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage SIDOR in Luxemburg

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels mit einem Gesamtgewicht von 654 Tonnen.



Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage BIR in Bergen, Norwegen

Der Arbeitsumfang umfasste die komplette Montage des Kessels mit Rostfeuerung, mit einem Gesamtgewicht von 726 Tonnen.



Montage der Druckbaugruppe des BFB-Kessels mit einer Leistung von 90 MW_{th} im Heizkraftwerk in Kalmar, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels mit einem Gesamtgewicht von 788 Tonnen.



Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage in Mannheim, Deutschland



Fertigung, Anlieferung und Montage einer Stahlkonstruktion, eines Schlauchfilters sowie von Abgaskanälen der Abgasreinigungsanlage in Kristiansand, Norwegen

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 768 Tonnen.

Austausch eines Elektrofilters am Kessel OP-215 im Heizkraftwerk des Betriebs Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen



Montage des CFB-Kessels im Heizkraftwerk in Jyväskylä, Finnland

Der CFB-Kessel mit einer Leistung von 440 MW (200 MW Strom- und 240 MW Wärmeleistung) wird mit Torf und Holzspänen aus der Papierfabrik beheizt.
Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels, der Rohrleitungen, Luft- und Abgaskanäle, des drehbaren Luftvorwärmers, der Pumpen, Lüfter und anderer Geräte.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 4 800 Tonnen.

Montage des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage in Zistersdorf, Österreich

Kesselleistung 57,8 MW.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels und seiner Druckbaugruppen.
Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 750 Tonnen.



Montage des Kessels mit einer Leistung von 56 MW in der Abfallverbrennungsanlage in Premnitz, Deutschland

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels, des Rosts und der Kanäle.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 050 Tonnen.



Montage der Druckbaugruppe des Kessels in der Abfallverbrennungsanlage in Billingham, Cleveland in Großbritannien

Kesseltechnische Kennwerte:

- Leistung 45,83 MW,
- Eigengewicht 633 Tonnen,
- Dampfleistung 54,5 t/h,
- Betriebsdruck 43 bar,
- Abfallverbrennung 19 t/h,
- Betriebstemperatur 400°C,
- Temperatur max. 909°C.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage des Kessels und der Druckelemente sowie der Entstaubungslinie und der Abgasreinigungsanlage.



Montage des BFB-Kessels im Heizkraftwerk OVIK Energy AB in Örnköldsvik, Schweden

Kesseltechnische Kennwerte:

- Leistung 130 MW,
- Betriebsdruck 139 bar,
- Dampftemperatur 540°C.

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels zusammen mit Niederdruckrohrleitungen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 030 Tonnen.



Montage des Kessels und der Stahlkonstruktion sowie der Abgasreinigungsanlage in der Abfallverbrennungsanlage in Moerdijk, Holland

Kesseltechnische Kennwerte:

- Leistung 14 MW,
- Eigengewicht 1 650 Tonnen.



Montage von zwei Kesseln in der Abfallverbrennungsanlage in Staßfurt, Deutschland



Montage eines CFB-Biomassekessels im Heizkraftwerk Tornion Voima Oy in Tornio, Finnland

Kesseltechnische Kennwerte:

- Leistung 131,4 MW_{th},
- Dampfdruck 160 bar.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 316 Tonnen.



Montage einer Abgasreinigungsanlage in der Eisenerzgrube LKAB in Malberget bei Gällivare, Schweden

Arbeitsumfang: Komplette Montage einer aus drei Elektrofiltern, einem Schlauchfilter, Kanälen und Geräten bestehenden Anlage.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 1 608 Tonnen.



Fertigung, Anlieferung und Montage einer Kessel-Stützkonstruktion sowie die Montage von einem Kessel in der Abfallverbrennungsanlage in Heimdal bei Trondheim, Norwegen



Montage in der Abfallverbrennungsanlage RABA Erfurt, Deutschland

Arbeitsumfang: Montage der Druckbaugruppe eines Kessels mit Rostfeuerung zusammen mit horizontalem Konvektionszug sowie die Montage von Hydraulik- und Luftrohrleitungen.

Austausch von vier Elektrofiltern an den Kesseln OP-215 Nr. 1, 3, 4, 5 im Heizkraftwerk des Betriebs Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen



Montage des mit Biomasse beheizten BFB-Kessels in der Papierfabrik Kappa Kraftliner in Piteå, Schweden

Der Arbeitsumfang umfasste die Montage der Druckbaugruppe des Kessels zusammen mit Niederdruckrohrleitungen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 780 Tonnen.



Fertigstellung und Montage einer Kesselstützkonstruktion sowie Montage der Druckbaugruppen von Kesseln in Lausanne, Schweiz



Modernisierung einer Abgasentstaubungsanlage im Stahlwerk RIVA Brandenburg, Deutschland

Arbeitsumfang: Anlieferung und Montage einer Abgasentstaubungsanlage für zwei Lichtbogenöfen.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 936 Tonnen.

Warmwasserbereiter – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A., Polen

Abgas- und Luftkanäle – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A., Polen

Abgas- und Luftkanäle – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A., Polen

Brenner am Behälter Nr. 5 – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A., Polen

Speisewasserpumpe – EC Zakłady Azotowe „Puławy” S.A., Polen

Austausch der Ascheableitungsanlage aus dem II. Strang des Kessels
K1 – EC ENEA Koźienice, Polen

Hochdruckerhitzer PWP-I-TG3

Werkstoffart 16Mo3.
Eigengewicht 14 Tonnen.

Rückgewinnungskessel Modul HRSG Typ SG-8



Rückgewinnungskessel Modul HRSG Typ SG-8



Hochdruckerhitzer PWP-I-TG3

Werkstoffart 16Mo3.
Eigengewicht 14 Tonnen.

CHEMISCHE INDUSTRIE UND PETROCHEMIE





Montage einer Verdampfungsanlage in der Papierfabrik Södra Cell in Mörrum, Schweden

Arbeitsumfang: Montage einer Verdampfungsanlage, zusammen mit ihren Verbindungskanälen, Prozessleitungen an der Anlage und Stahlkonstruktion der internen Überführung, Anschluss neuer Anlage am Rückgewinnungskessel inkl. Austausch des sog. black liquor ring (Schwarzlaugenring) und eines Teils der Prozessdampf-Rohrleitungen während des Stillstands der Papierfabrik.



Fertigung und Montage von Rohrleitungen (247 Tonnen) und Montage von Apparaten (263 Stück) für die Fertigungsanlage Poliamid II für Grupa Azoty S.A. in Tarnów, Polen



**Modernisierung des Schwefelsäure-Terminals
in Stettin, Polen**



**Ausführung des Projekts: Fertigungsanlage
für Düngemittelgranulate auf Basis von Am-
moniumsalpeter im Betrieb Zakłady Azotowe
„Puławy“ S.A., Polen**



Bau einer Anlage für Synthetikgummi SSBR für Synthos Dwory in Oświęcim, Polen

Der Arbeitsumfang umfasste Lieferung und Montage von technologischen Rohrleitungen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl, Stützen und Stützkonstruktionen, 347 Apparaten, Pumpen und Rührer.

Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 2 243 Tonnen.



Ausführung des Projekts: Herstellung fester Düngemittel auf Basis von Urea und Ammoniumsulfat im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen



Kugelgasbehälter im Betrieb Zakłady Chemiczne (Chemiewerke) für Synthos Dwory in Oświęcim, Polen

Der Arbeitsumfang umfasste Ausführung von drei Kugelgasbehälter, jeder mit einem Volumen von 1 000 m³, für Lagerung von Produkten für die Synthesekautschukproduktion SSBR.



Fertigung von galvanischen Behältern für General Electric in den Vereinigten Arabischen Emiraten



Bau der Rauchgasentschwefelungsanlage im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy” S.A., Polen



Generalausführung der Investitionsaufgabe „Bau der Melamin-Fertigungsanlage III” im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy” S.A. , Polen



Generalausführung der Investitionsaufgabe „Bau der Melamin-Fertigungsanlage II“ im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen



Rückgewinnungskessel

Werkstoffarten P265GH, 1 4306, 2 4816.

Eigengewicht 39 Tonnen.



Absorber 153K2

Werkstoffart P355GH.

Eigengewicht 111 Tonnen.



Säule DK-10

Werkstoffart 1 4539.

Eigengewicht 43,5 Tonnen.



Säulen für das SSBR-Projekt

Werkstoffarten 1 4462/1 4404.



Wärmetauscher Typ AES – Ausführung gemäß ASME mit U-Stempel



Säule ASPHALT FLASH 1100-C4

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

ZUSAMMENSTELLUNG DER INVESTITIONEN

Anlieferung und Montage von Speicherkugeln inkl. Infrastruktur

Arbeitsumfang:

- Speicherkugeln $V = 1.000 \text{ m}^3$ – 4 Stück,
- Rohrleitungen – 98 Tonnen,
- Pumpen – 5 Stück,
- Stahlkonstruktion der Überführung und der Bühnen – 157 Tonnen.



Montage einer Verdampfungsanlage in der Papierfabrik Södra Cell in Mörrum, Schweden

Arbeitsumfang: Montage einer Verdampfungsanlage, zusammen mit ihren Verbindungskanälen, Prozessleitungen an der Anlage und Stahlkonstruktion der internen Überführung, Anschluss neuer Anlage am Rückgewinnungskessel inkl. Austausch des sog. black liquor ring (Schwarzlaugenring) und eines Teils der Prozessdampf-Rohrleitungen während des Stillstands der Papierfabrik.



Fertigung und Montage von Rohrleitungen (247 Tonnen) und Montage von Apparaten (263 Stück) für die Fertigungsanlage Poliamid II für Grupa Azoty S.A. in Tarnów, Polen



Modernisierung des Schwefelsäure-Terminals in Stettin, Polen

Die Modernisierung der Luftentfeuchtungsanlage dient dem Schutz interner Lagerbehälterflächen während der Säurespiegelabsenkungszyklen in den Behältern (Beladen der Säure auf Schiffe) vor witterungsbedingter Feuchtigkeit sowie zum Schutz der Atmosphäre vor der Schwefelsäuredampfreisetzung in die Atmosphäre, die während der Säurespiegelzunahme (Entladen von Bahnzisternen) eintritt.



Ausführung des Projekts: Fertigungsanlage für Düngemittelgranulate auf Basis von Ammoniumsalpeter im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A.

Arbeitsumfang:

- Fertigung und Montage der Gebäude-Stahlkonstruktion – ca. 1 775 Tonnen,
- Montage von zwanzig Apparaten – ca. 325 Tonnen,
- Montage von zwei Behältern – ca. 20 Tonnen,
- Vorfertigung, Montage und Dämmung technologischer Rohrleitungen – ca. 130 Tonnen,
- Montage der Stahlkonstruktion der Überführung – ca. 210 Tonnen.



Bau einer Anlage für synthetischen Kautschuk SSBR für Synthos Dwory in Oświęcim, Polen

Arbeitsumfang: Anlieferung und Montage technologischer Rohrleitungen aus Kohlenstoffstahl und Legierungsstahl, Stützen und abstützender Konstruktion sowie Montage von 347 Apparaten, Pumpen und Rührwerken. Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug ca. 2 243 Tonnen.



Ausführung des Projekts: Herstellung fester Düngemittel auf Basis von Urea und Ammoniumsulfat im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen

Arbeitsumfang:

- Montage der Stahlkonstruktion (Hauptkonstruktion: 702 Tonnen, Hilfskonstruktion: 238 Tonnen, Bühnengitter: 80 Tonnen),
- Montage von Apparaten und Geräten (47 Tonnen),
- Vorfertigung und Montage von Rohrleitungen (3.151 Lfm).



Speicherkugellager im Betrieb Zakłady Chemiczne (Chemiewerke) für Synthos Dwory in Oświęcim, Polen

Arbeitsumfang: Fertigung von drei Speicherkugeln mit einer Kapazität von je 1 000 m^3 zur Lagerung der Produkte für die Anlage für synthetischen Kautschuk SSBR.



Fertigung von galvanischen Behältern für General Electric in den Vereinigten Arabischen Emiraten

Schlüsselfertige Erweiterung der Gasentschwefelungsanlage für Nachkalinierungsgase im Betrieb Zakłady Chemiczne (Chemiewerke) „Police“ S.A., Polen



Bau der Rauchgasentschwefelungsanlage im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen

Arbeitsumfang:

- Anlieferung und Montage der Stützkonstruktion,
 - Anlieferung und Montage von Abgaskanälen inkl. Montage der Isolierung,
 - Anlieferung und Montage der Stahlkonstruktion,
 - Montage von Behältern, Pumpen und Geräten,
 - Allgemeine Bauarbeiten,
 - Anlieferung und Montage von Apparaten, Geräten, von Verrohrungen und Rohrleitungen an den objektübergreifenden Überführungen.
- Das Gesamtgewicht der montierten Baugruppen betrug 2 828 Tonnen.

Umbau der CO₂-Entfernungsanlage aus Abgasen zur Ammoniaksynthese (Austausch der Absorber) – Linien I, II und III im Betrieb Zakłady Azotowe "Puławy" S.A., Polen

Arbeitsumfang: Durchführung von Bau-, Installations- und technologischen Montagetarbeiten inkl. Anlieferung von Armaturen, Zubehör und Montagematerial.

Bau einer Verdampfungsanlage (Evaporation Plant) und eines Rückgewinnungskessels (Recovery Boiler) in der Papierfabrik Stora Enso in Skoghall, Schweden



Generalausführung der Investitionsaufgabe „Bau der Melamin-Fertigungsanlage III“ im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen

Arbeitsumfang:

- Fertigung und Montage der Stahlkonstruktion (1 930 Tonnen),
- Montage technologischer Apparate (132 Stück, 1 009 Tonnen),
- Fertigung und Montage technologischer Rohrleitungen (25 000 Lfm.) und Heizrohrleitungen (17 000 Lfm.),
- Montage von Pumpen und Geräten (107 Stück),
- Fertigung und Montage von Lagertanks aus säurebeständigem Stahl (6 Tanks mit Volumen von je 60, 69, 3 x 270 und 320 m³),
- Modernisierung der Überführung zur Verbindung der neuen Fertigungsanlage mit bereits vorhandenen Anlagen,
- Allgemeine Bauarbeiten, darunter Erstellung von Gebäuden und eines Melamin-Fördersystems sowie Melamin-Kühl- und Lagersystems.



Generalausführung der Investitionsaufgabe „Bau der Melamin-Fertigungsanlage II“ im Betrieb Zakłady Azotowe „Puławy“ S.A., Polen

Arbeitsumfang:

- Fertigung und Montage der Stahlkonstruktion (1 510 Tonnen),
- Montage technologischer Apparate (116 Stück, 1 013 Tonnen),
- Fertigung und Montage technologischer Rohrleitungen (25 000 Lfm.) und Heizrohrleitungen (15 000 Lfm.),
- Fertigung und Montage von Lagertanks aus säurebeständigem Stahl (6 Tanks mit Volumen von je 300 m³),
- Modernisierung der Überführung zur Verbindung der neuen Fertigungsanlage mit bereits vorhandenen Anlagen,
- Isolierung der Rohrleitungen der Melamin-Fertigungsanlage II,
- Erstellung des AKP-Gebäudes, zusammen mit seiner Ausstattung und den Anlagen.



Rückgewinnungskessel

Werkstoffarten P265GH, 1 4306, 2 4816.
Eigengewicht 39 Tonnen.



Absorber 153K2

Werkstoffart P355GH.
Eigengewicht 111 Tonnen.



Säule DK-10

Werkstoffart 1 4539.
Eigengewicht 43,5 Tonnen.



Wärmeaustauscher 105-XC

Werkstoffart 1 4541.
Eigengewicht 38 Tonnen.



Säulen für das SSBR-Projekt

Werkstoffarten 1 4462/1 4404.



Wärmeaustauscher Typ AES – Ausführung nach ASME mit U-stamp



Trockenwalze für Rußschwarz

Werkstoffart 1 4571.
Eigengewicht 20,5 Tonnen.



Regenerator D-401

Werkstoffart P265GH.
Eigengewicht 36 Tonnen.



Säule ASPHALT FLASH 1100-C4

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

CHEMISCHE INDUSTRIE UND PETROCHEMIE



Mostostal Puławy S.A.
ul. Budowlanych 5
24-110 Puławy
Polen
Tel: (+48) 81 473 12 40
Fax: (+48) 81 473 12 44
E-Mail: info@mostostal-pulawy.com.pl
www.mostostal-pulawy.com.pl

Technisches Büro in Deutschland
Moerser Str. 85
D-40667 Meerbusch
Deutschland
Tel: (+49) 21 32 75 95 76
Fax: (+49) 21 32 75 95 78
E-Mail: mail@mostostal-pulawy.de
www.mostostal-pulawy.de

Niederlassung in Großbritannien
MOSTOSTAL PULAWY UK
238a King Street
W6 0RF London
Großbritannien
Tel: (+44) 20 81 90 04 55
E-Mail: info@mostostal-pulawy.co.uk
www.mostostal-pulawy.co.uk

