

ZMINA WÓDKA 14.07.2025

POTWIERDZENIE REFERENCJI

1. Nazwa organizacji udzielającej referencji:

LECH-PLAST Spółka z o.o. Zimna Wódka (47-143 Zimna Wódka), ul. Polska 42. Nazwa firmy, która wykonywała prace: **STEULER-KCH Polska Sp. z o.o.**

3. Dane dotyczące wykonanego zlecenia:

a. Przedmiot wykonanego zlecenia:

„Odtworzenie instalacji odsiarczania spalin w QEMETICA Soda Polska S.A. w Zakładzie Produkcyjnym Inowrocław”b. Data wykonania umowy : **17.05.2025 - 23.06.2025**c. Miejsce wykonania: **QEMETICA Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny Inowrocław**

d. Wykonane ilości:

ABSORBER IOS – 550 m²

1.1 Usunięcie istniejącej powłoki żywicznej metodą hydrodynamiczną

1.2. Obróbka strumieniowo-ścierna powierzchni pod aplikację wykładzin

1.3. Góra absorbera (powyżej Alloy w rejonie zraszania) – aplikacja gumy Kerabutyl BS 5 mm

1.4. Dół absorbera (poniżej Alloy w rejonie zraszania) – aplikacja gumy Kerabutyl BS 4 mm

1.5. Wykonane połączeń Alloy i nowej wykładziny gumowej

1.6. Dno absorbera i ściany do wysokości 1 m – dodatkowa warstwa gumy Kerabutyl V 4mm jako zabezpieczenie mechaniczne

1.7. Przyłgi króćców – guma Kerabutyl V 4mm lub Vulkodurit D3 (w stanie zwulkanizowanym)

KRÓCIEC WLOTOWY ABSORBERA – 80m²

2.1. Usunięcie/naprawa istniejącej powłoki Alloy

2.2. Obróbka strumieniowo-ścierna powierzchni pod aplikację wykładzin

2.3. Aplikacja powłoki żywicznej Steulerflake SPC gr 0,7-1,0 mm

2.4. Aplikacja foli PFA (2,3 mm na dnie, 1,5 mm na ścianach i suficie) mocowana mechanicznie gwintowanymi kołkami

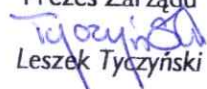
2.5. Listwy łączące PFA z wykładziną absorbera

- 2.6. Zewnętrzny króciec drenażowy (DN 50) w najniższej linii zabezpieczenia umożliwiający monitoring nieszczelności dla folii PFA oraz wyczyszczenie przestrzeni między folią a powłoką żywiczną
- 2.7. Przyłgi króćców – wykładzina PFA
3. Niezbędne prace naprawcze elementów stalowych absorbera i króćca wlotowego
- 3.1. Ocena stanu blach pod wykonanie zabezpieczenia
- 3.2. Wymiana do 24 m blachy o grubości nie mniejszej niż grubość projektowa.
- 3.3. Naprawy powierzchni stali (szlifowanie, napawanie) niezbędnych do wykonania nowych powłok.
- 3.4. Przeróbki króćców mycia dna(1 szt.) oraz schłodzenia awaryjnego (2 szt.) we wlocie do absorbera niezbędne do wykonania powłoki PFA.
- 3.5. Wspawanie dwóch zewnętrznych króćców DN 50 mm powyżej dolnej oraz poniżej górnej linii Alloy w celu monitoringu nieszczelności jak i wypłukania zanieczyszczeń
- 3.6. Montaż szpilek po obwodzie absorbera powyżej górnej linii jak i poniżej dolnej linii istniejącego zabezpieczenia Alloy wraz z dostawą i montażem listew dociskowych i śrub
- 3.7. Usunięcie starych, dostawa i wspawanie nowych ram koszy - 4 szt..
- 3.8. Naprawy wizualnych uszkodzeń powłoki Alloy w rejonie poziomów zraszania
4. Oświadczenie, czy zlecenie zostało wykonane zgodnie z wymogami i kontraktem:

Zlecenie zostało wykonane terminowo, oraz zgodnie z wymogami Umowy.

Z poważaniem

LECH-PLAST Sp. z o.o.
ul. Polska 4, 47-143 Zimna Wódka
NIP: 631-25-48-283
KRS 0000885524

Leszek Tyczyński
Prezes Zarządu

Leszek Tyczyński