



Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna, Zawada 26, 28-230 Połaniec
REGON 830273037, NIP 866-00-01-429, Sąd Rejonowy w Kielcach
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego w Kielcach Nr KRS: 0000053769
Kapitał zakładowy: 713 500 000 PLN, Kapitał wpłacony: 713 500 000 PLN
www.enea.pl/pl/enea-polaniec



**Enea Elektrownia Połaniec
Spółka Akcyjna**
Zawada 26, 28-230 Połaniec
(dalej „Enea Elektrownia Połaniec S.A.”)

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ) - CZĘŚĆ II

Enea Elektrownia Połaniec S.A.

Zawada 26

28-230 Połaniec

jako: **ZAMAWIAJĄCY**

przedstawia Część II SIWZ do PRZETARGU NIEOGRANICZONEGO

na

„Dostawa elementów mielących młyna węglowego MKM -33”

KATEGORIA DOSTAW WG KODU CPV

43414100-9

Części młynów węglowych

sporządził:

sprawił pod względem merytorycznym:

Koperski Jan

Kamiński Stanisław

Jan Koperski

2020

Postępowanie jest prowadzone w trybie przetargu nieograniczonego, zgodnie z przepisami Ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku - Prawo Zamówień Publicznych tj. (Dz. U. z 2019r. poz. 1843; ze zm.), przepisów Wykonawczych wydanych na jej podstawie oraz niniejszej Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia.

2020-10-27

1. Definicje

| | |
|---|---|
| 1.1. Zamawiający | <p>Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna (skrót firmy: Enea Elektrownia Połaniec S.A.)</p> <p>Zawada 26,28-230 Połaniec, Polska</p> <p>NIP: 866-000-14-29, REGON: 830273037,</p> <p>PKO BP, Numer rachunku: 41 1020 1026 0000 1102 0296 1845</p> <p>tel.: (15) 865 62 80,</p> <p>fax: (15) 865 66 88,</p> <p>adres internetowy: http://www.enea-polaniec.pl,</p> <p>wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Kielcach, X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000053769,</p> <p>Kapitał zakładowy 713.500.000,00 PLN</p> <p>Kapitał wpłacony 713.500.000,00 PLN</p> |
| 1.2. Specyfikacja Techniczna | <p>Specyfikacja techniczna [Specyfikacja] dla postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. „Dostawa elementów mielących młyna węglowego MKM – 33” w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna, prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego.</p> |
| 1.3. MKM - 33 | <p>Młyn kulowo-misowy typu MKM-33</p> |
| 1.4. Zespół mielący młyna MKM-33 | <p>Elementy młyna węglowego służące do rozdrobnienia paliwa</p> |
| 1.5. Wykonawca | <p>Należy przez to rozumieć osobę fizyczną, osobę prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, która ubiega się o udzielenie zamówienia publicznego, złożyła ofertę lub zawarła umowę w sprawie zamówienia publicznego.</p> |
| 1.6. Oferta | <p>Oznacza ofertę zawierającą cenę, składaną w ramach przetargu nieograniczonego przez Wykonawcę na „Dostawa elementów mielących młyna węglowego MKM - 33 w ENEA Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna”.</p> |
| 1.7. Dostawy | <p>Należy przez to rozumieć nabywanie rzeczy oraz innych dóbr, w szczególności na podstawie umowy sprzedaży, dostawy, najmu, dzierżawy oraz leasingu z opcją lub bez opcji zakupu, które może obejmować dodatkowo rozmieszczenie lub instalację.</p> |



| | |
|-------------------------------------|--|
| 1.8. Strony przetargu | Zamawiający i Wykonawca. |
| 1.9. Cena | Należy przez to rozumieć cenę w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 1 i ust. 2 ustawy z dnia 9 maja 2014 r. o informowaniu o cenach towarów i usług (Dz.U. z 2019 poz. 178). |
| 1.10. Cena Netto | Cena za Przedmiot Zamówienia, nie zawierająca podatku VAT. |
| 1.11. Cena Brutto | Cena za Przedmiot Zamówienia, zawierająca podatek VAT wg stawki obowiązującej na dzień składania ofert. |
| 1.12. KKS w ENEA Połaniec | Jednolity system oznaczeń obowiązujący powszechnie w elektrowniach i elektrociepłowniach. KKS: Kraftwerk – Kennzeichen – System. System używany do oznaczania obiektów i ich części. |
| 1.13. Parametry Gwarantowane | Parametry określone w poniższej specyfikacji podlegające ocenie Zamawiającego pod kątem ich wypełnienia przez Wykonawcę |
| 1.14. Odbiór Końcowy | Komisyjny odbiór prac przeprowadzony po zakończeniu cyklu inwestycyjnego, w celu przejęcia jej do eksploatacji. Odbiór Końcowy przeprowadzany jest przez komisję powołaną przez Zamawiającego przy udziale Wykonawcy, zgodnie z zasadami Zamawiającego określonymi w Instrukcji przeprowadzenia odbiorów |
| 1.15. Dokumentacja | Odnosi się do wszystkich procedur, specyfikacji, sprawozdań, rysunków, schematów, zestawień itp., które Wykonawca musi sporządzać w zakresie swoich działań i które są wymagane umową |
| 1.16. Parametry Gwarantowane | Parametry określone w poniższej specyfikacji podlegające ocenie Zamawiającego pod kątem ich wypełnienia przez Wykonawcę |

2. Zakres dostaw :

Zakresem dostaw jest wykonanie wraz z dostawą do siedziby Zamawiającego części zamiennych młynów węglowych kulowo – misowych, typu MKM-33, produkcji FABRYKI PALENISK MECHANICZNYCH S.A z/s w Mikołowie woj. Śląskie, Polska w zakresie :

- 2.1.1. pierścieni miażdżących napawanych ,
- 2.1.2. pierścieni dociskowych ,
- 2.1.3. kul młynowych

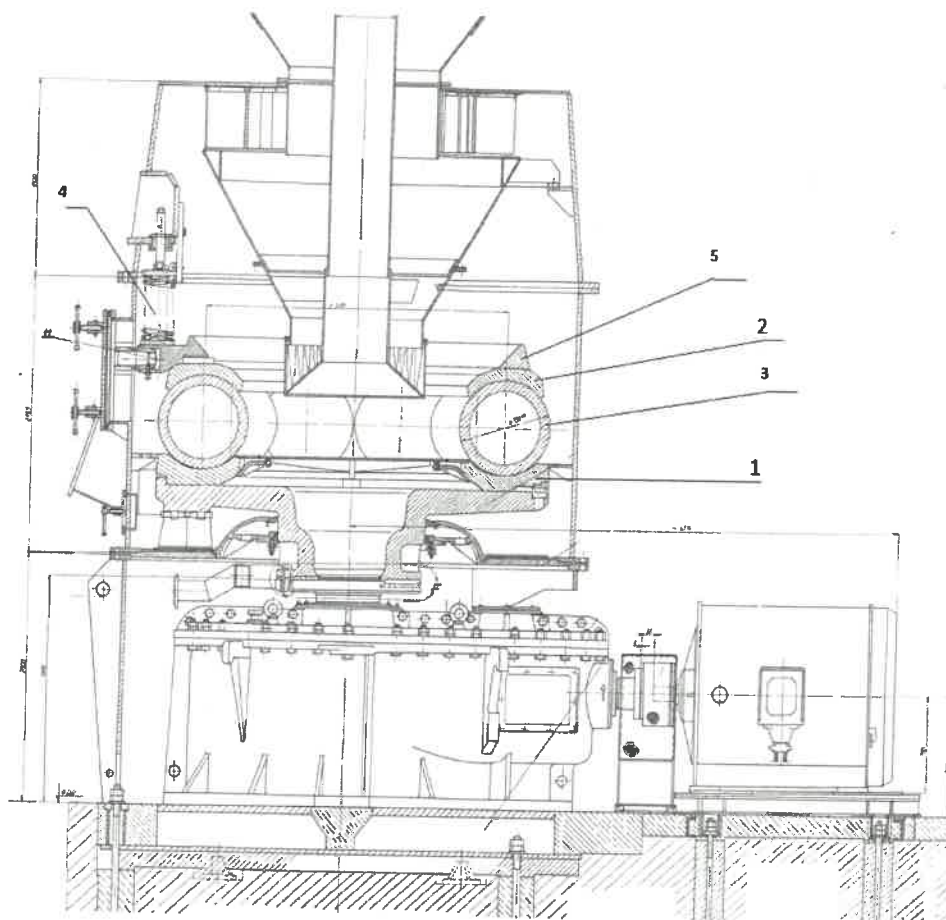
3. Termin dostawy zespołów mielących młyna MKM-33

| Nazwa | Termin dostawy do 15 tygodni od podpisania Umowy | Termin dostawy do 30 tygodni od podpisania Umowy | Termin dostawy do 45 tygodni od podpisania Umowy | Suma |
|---------------------|--|--|--|----------|
| Pierścień miażdżący | 5 szt. | | | 5szt. |
| Pierścień dociskowy | 9 szt. | 10 szt. | 10 szt. | 29 szt. |
| Kula | 90 szt. | 100 szt. | 100 szt. | 290 szt. |

4. Ogólny opis przedmiotu zamówienia

4.1. Zespół mielący młyna węglowego MKM-33 składa się z:

- 4.1.1. Pierścienia miażdżącego z integralnym pierścieniem wirującym 1 szt. (poz.1)
- 4.1.2. Pierścienia dociskowego 1 szt. (poz.2)
- 4.1.3. Kul 10 szt. (poz.3)
- 4.1.4. Układu dociskowego – 4 kpl. zestawów sprężynowych (poz.4)
- 4.1.5. Układu prowadzenia pierścienia dociskowego (poz.5)



Rys.1 Przekrój młyna węglowego MKM-33

5. Zakres dostaw elementów zespołów mielących młyna MKM-33 :

5.1. Pierścień miażdżący napawany 5szt.

5.2. Pierścień dociskowy 29 szt.

5.3. Kula młynowa 290 szt.

6. Techniczne warunki wykonania elementów zespołów mielących młyna MKM-33

6.1. Techniczne warunki wykonania pierścieni miażdżących:

6.1.1. Pierścienie miażdżące „pod napawanie” należy wykonać ze staliwa niskostopowego w gatunku L35GSM o wg. Normy : PN-88/H-83160

| Gatunek staliwa L35GSM | Pierwiastek | | | | | | | |
|------------------------|------------------|------------------|------------------|-----------|-----------|------------------|----------|------------------|
| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
| Zawartość [%] | 0,32-0,40 | 1,20-1,40 | 0,60-0,80 | Max 0,030 | Max 0,030 | Max 0,30 | Max 0,30 | 0,30-0,40 |
| Odchylenie [%] | + 0,02 - 0,03 | + 0,25 - 0,12 | + 0,15 - 0,08 | | | + 0,15 - 0,10 | | + 0,15 - 0,05 |

- 6.1.2. Na podstawie rysunku nr 2-1711 Załącznik nr 1 do cz. II SIWZ Pierścieni miażdzący 2-1711 należy wykonać rysunek pierścienia „pod napawanie”
- 6.1.3. Wymiary pierścienia „pod napawanie” należy dobrać w sposób zapewniający możliwość wykonania napawania napoiną odporną na ścieranie na głębokość 35 mm na średnicy podziałowej $D_p = 2490 \pm 1$ mm.
- 6.1.4. Zamawiający wymaga, aby twardość średnia pierścienia „pod napawanie” mieściła się w przedziale od 310 do 360 HB.
- 6.1.5. Tolerancje wymiarowe powinny być zgodne z PN-72/H-83154 dla 5 klasy dokładności.
- 6.1.6. Odchylenia masy odlewu powinny być zgodne z PN-72/H-83154 i odpowiadać 5 klasie dokładności.
- 6.1.7. Odlew powinien być dokładnie oczyszczony z masy formierskiej i rdzeniowej oraz pozbawiony ochładzalników zewnętrznych.
- 6.1.8. Powierzchnie bieżni pod napawanie należy poddać obróbce skrawaniem
- 6.1.9. Z powierzchni nie podlegających obróbce skrawaniem powinny być usunięte układy wlewowe, nadlewy, przelewy i zalewki - równo ze ścianką odlewu. Operacji usunięcia nadlewów, wlewów i zalewek należy dokonać przed obróbką cieplną odlewów.
- 6.1.10. Proces napawania należy dobrać w sposób zapewniający uzyskanie profilu bieżni zgodny z rysunkiem nr 2-1711 Załącznik nr 1 do cz. II SIWZ Pierścieni miażdzący 2-1711
- 6.1.11. Materiał zastosowany do napawania pierścienia miażdżącego musi cechować :
- twardość średnia: ok. 60 HRC,
 - twardość węglików: ok. 2000 HV,
 - odporność na odspojenie
- 6.1.12. Napawanie należy wykonać sprawdzoną i potwierdzoną referencjami technologią.
- 6.1.13. Wszystkie procesy spawalnicze należy wykonywać w oparciu o zatwierdzone instrukcje WPS.

- 6.1.14. Pracownicy wykonujący procesy spawalnicze muszą posiadać kwalifikacje do prowadzenia procesów spawalniczych zgodnie z WPS .
- 6.1.15. Pracownicy wykonujący nadzór nad procesami spawalniczymi muszą posiadać kwalifikacje do badań wizualnych
- 6.1.16. Szczegółowy zakres techniczny wykonania pierścienia miazdzącego :
- 6.1.17. Przed rozpoczęciem prac należy uzgodnić z Zamawiającym Plan Kontroli i Badań (PKIB)
- 6.1.18. Wykonać pierścień miazdzący „pod napawanie „
- 6.1.19. Wykonać napawanie pierścienia miazdzącego
- 6.1.20. Wykonać zabezpieczenie antykorozyjne przed korozją po przez pokrycie powierzchni powłoką antykorozyjną na bazie oleju maszynowego z dodatkiem grafitu. Dopuszcza się wykonanie równoważnego zabezpieczenia przed korozją .
- 6.1.21. Opracować arkusz pomiarowy pierścienia miazdzącego
- 6.1.22. Wykonać trwałe oznaczenie miejsca pomiaru zużycia pierścienia miazdzącego
- 6.1.23. Wykonać pomiary geometrii pierścienia
- 6.1.24. Wykonać pomiary twardości próbki napoiny
- 6.1.25. Wykonać pomiary pierścienia dla stanu „zero „ (nowy pierścień) w wyznaczonych miejscach
- 6.1.26. Wykonać trwałe oznaczenie pierścienia miazdzącego w sposób umożliwiający pełną identyfikację z dokumentacją jakościową
- 6.1.27. Wykonać dokumentację powykonawczą zawierającą :
- Plan kontroli i badań (PKIB)
 - Protokoły z wykonanych badań i prób zgodnie z planem PKIB
 - Zaświadczenie jakości typu 3.1 zawierające:
 - numer i datę zamówienia,
 - numer zlecenia Wykonawcy,
 - nazwę i oznaczenie wyrobu,
 - numer wytopu,
 - gatunek materiału
 - skład chemiczny z wytopu,
 - twardość średnią dla danego pierścienia,
 - gatunek napoiny
 - masę pierścienia, przed i po napawaniu

– znak kontroli jakości.

6.1.28. Wykonać transport pierścieni:

6.1.28.1. do siedziby firmy FPM Mikołów tj. ul. Towarowa 11 43-190 Mikołów w celu osadzenia pierścienia wirującego (koszty związane z wykonaniem oraz osadzeniem pierścienia wirującego pokrywa Zamawiający)

6.1.28.2. do siedziby Zamawiającego tj. Zawada 26 28-230 Połaniec

Zamawiający nie wyraża zgody na układanie pierścieni jeden na drugim w czasie transportu .

6.2. Techniczne warunki wykonania pierścieni dociskowych:

6.2.1. Pierścień dociskowy należy wykonać ze staliwa stopowego w gatunku L70H2GNM o składzie chemicznym zgodnym z PN-90/H-83161

| Gatunek staliwa L70H2GNM | Pierwiastek | | | | | | | |
|--------------------------|-------------|------------|-------------|-----------|-----------|-------------|------------|------------|
| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
| Zawartość [%] | 0,6 -0,8 | 0,8 - 1,00 | 0,40 - 0,60 | Max 0,045 | Max 0,045 | 1,60 - 1,80 | 0,60- 0,80 | 0,30- 0,40 |
| Odchylenia [%] | ±0,050 | ±0,060 | + 0,050 | + 0,005 | + 0,005 | ±0,050 | ±0,050 | ±0,040 |

6.2.2. Zamawiający wymaga, aby twardość średnia dostarczanego pierścienia mieściła się w przedziale od 370 do 400 HB

6.2.3. Tolerancje wymiarowe powinny być zgodne z PN-72/H-83154 dla 5 klasy dokładności

6.2.4. Odchylenia masy odlewu powinny być zgodne z PN-72/H-83154 i odpowiadać 5 klasie dokładności.

6.2.5. Odlew powinien być dokładnie oczyszczone z masy formierskiej i rdzeniowej oraz pozbawiony ochładzalników zewnętrznych.

6.2.6. Z powierzchni nie podlegających obróbce skrawaniem powinny być usunięte układy wlewowe, nadlewy, przelewy i zalewki - równo ze ścianką odlewu. Operacji usunięcia nadlewów, wlewów i zalewek należy dokonać przed obróbką cieplną odlewów.

6.2.7. Szczegółowy zakres techniczny wykonania pierścienia dociskowego :

6.2.8. Przed rozpoczęciem prac należy uzgodnić z Zamawiającym Plan Kontroli i Badań (PKIB)



- 6.2.9. Wykonać pierścień dociskowy zgodnie z rysunkiem nr rys. 2-0242 Załącznik nr 2 do cz. II SIWZ Pierścień dociskowy 2-0242
- 6.2.10. Wykonać zabezpieczenie antykorozyjne przed korozją po przez pokrycie powierzchni powłoką antykorozyjną na bazie oleju maszynowego z dodatkiem grafitu. Dopuszcza się wykonanie równoznaczne zabezpieczenia przed korozją.
- 6.2.11. Opracować arkusz pomiarowy pierścienia dociskowego
- 6.2.12. Wykonać trwałe oznaczenie miejsca pomiaru zużycia pierścienia dociskowego
- 6.2.13. Wykonać pomiary geometrii pierścienia
- 6.2.14. Wykonać pomiary pierścienia dla stanu „zero „ (nowy pierścień) w wyznaczonych miejscach
- 6.2.15. Wykonać trwałe oznaczenie pierścienia dociskowego w sposób umożliwiający pełną identyfikację z dokumentacją jakościową
- 6.2.16. Wykonać dokumentację powykonawczą zawierającą :
- Plan kontroli i badań (PKIB)
 - Protokół odbioru zawierający czytelną dokumentację zdjęciową trwałego oznaczenia pierścienia ,umożliwiający pełną identyfikację z dokumentacją jakościową
 - Protokoły z wykonanych badań i prób zgodnie z planem PKIB
 - Zaświadczenie jakości typu 3.1 zawierające:
 - numer i datę zamówienia,
 - numer zlecenia Wykonawcy,
 - nazwę i oznaczenie wyrobu,
 - numer wytopu,
 - gatunek materiału
 - skład chemiczny z wytopu,
 - twardość średnią dla danego pierścienia,
 - masę pierścienia,
 - znak kontroli jakości.
- 6.2.17. Wykonać transport pierścieni do siedziby Zamawiającego
Zamawiający nie wyraża zgody na układanie pierścieni jeden na drugim w czasie transportu .

6.3. Techniczne warunki wykonania kul młynowych:

- 6.3.1. Kule należy wykonać ze staliwa stopowego w gatunku L70H2GNM o składzie chemicznym zgodnym z PN-90/H-83161



| Gatunek staliwa L70H2GNM | Pierwiastek | | | | | | | |
|--------------------------|-------------|---------------|----------------|--------------|--------------|----------------|---------------|---------------|
| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
| Zawartość [%] | 0,6 -0,8 | 0,8 - 1,00 | 0,40 - 0,60 | Max 0,045 | Max 0,045 | 1,60 - 1,80 | 0,60- 0,80 | 0,30- 0,40 |
| Odchylenie[%] | ±0,050 | ±0,060 | + 0,050 | + 0,005 | + 0,005 | ±0,050 | ±0,050 | ±0,040 |

- 6.3.2. Zamawiający wymaga ,aby twardość średnia dostarczonych kul mieściła się w przedziale od 350 do 400 HB
- 6.3.3. Zamawiający wymaga ,aby średnica kul mieściła się w przedziale 747,5 – 754,5 mm
- 6.3.4. Zamawiający wymaga ,aby grubość płaszczki kuli mieściła się w przedziale 77,0 – 86,0 mm.
- 6.3.5. Odchylenia masy odlewu powinny być zgodne z PN-72/H-83154 i odpowiadać 5 klasie dokładności.
- 6.3.6. Odlewy kul powinny być dokładnie oczyszczone z masy formierskiej i rdzeniowej. Przed operacją obróbki cieplnej należy usunąć z odlewu zalewki, wlewy doprowadzające oraz nadlewy.
- 6.3.7. Szczegółowy zakres techniczny wykonania kul :
- 6.3.8. Przed rozpoczęciem prac należy uzgodnić z Zamawiającym Plan Kontroli i Badań (PKIB)
- 6.3.9. Wykonać kule zgodnie z rysunkiem nr 4-0831 Załącznik nr 3 do cz. II SIWZ Kula fi 750 4-0831
- 6.3.10. Wykonać zabezpieczenie antykorozyjne przed korozją po przez pokrycie powierzchni powłoką antykorozyjną na bazie oleju maszynowego z dodatkiem grafitu. Dopuszcza się wykonanie równoznaczne zabezpieczenia przed korozją.
- 6.3.11. Opracować arkusz pomiarowy kul
- 6.3.12. Wykonać pomiary geometrii kul
- 6.3.13. Wykonać trwałe oznaczenie kuli w sposób umożliwiający pełną identyfikację z dokumentacją jakościową
- 6.3.14. Wykonać dokumentację powykonawczą zawierającą :
- Plan kontroli i badań (PKIB)
 - Protokół odbioru zawierający czytelną dokumentację zdjęciową trwałego oznaczenia kuli ,umożliwiający pełną identyfikację z dokumentacją jakościową
 - Protokoły z wykonanych badań i prób zgodnie z planem PKIB

- Zaświadczenie jakości typu 3.1 zawierające:

- numer i datę zamówienia,
- numer zlecenia Wykonawcy,
- nazwę i oznaczenie wyrobu,
- numer wytopu,
- gatunek materiału
- skład chemiczny z wytopu,
- twardość średnią kuli ,
- masę kuli ,
- znak kontroli jakości.

6.3.15. Wykonać transport kul do siedziby Zamawiającego

7. Gwarancja

7.1. Bezawaryjna (Brak pęknięć,) praca przez minimum 36 miesięcy eksploatacji młyna licząc od terminu uruchomienia młyna po wymianie elementów mielących.

8. Warunki dostawy

8.1. Dostawca zobowiązany jest do dostarczenia dokumentacji powykonawczej w formacie pdf. minimum 7 dni robocze przed planowaną dostawą.

8.2. Warunkiem ustalenia terminu dostawy na magazyn Zamawiającego jest akceptacja dokumentacji powykonawczej przez Zamawiającego

8.3. Warunkiem przyjęcia dostawy na magazyn Zamawiającego jest dołączenie 1 egz. dokumentacji powykonawczej w wersji papierowej oraz jej zgodność z dostarczonymi elementami

8.4. Zamawiający zapewnia przyjęcie i rozładunek na magazyn Zamawiającego w dni robocze w godzinach 7.00-12.00

9. Wynagrodzenie:

9.1. Dostawy będą rozliczane na podstawie kwot jednostkowych za wykonanie i dostawę:

9.1.1. 1szt. pierścienia miążdżącego młyna MKM-33

9.1.2. 1.szt pierścienia dociskowego młyna MKM-33

9.1.3. 1szt. kuli młyna MKM-33

9.2. Ceny jednostkowe zawierają wszystkie koszty Dostawcy w tym transport

Załączniki do cz. II SIWZ :



Enea Elektrownie Potaniec Spółka Akcyjna, Zawada 26, 28-230 Potaniec
REGON 830273037, NIP 866-00-01-429, Sąd Rejonowy w Kielcach
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego w Kielcach Nr KRŚ: 0000053769
Kapitał zakładowy: 713 500 000 PLN, Kapitał wpłacony: 713 500 000 PLN
www.enea.pl/pl/ener-potaniec

Załącznik nr 1 do cz. II SIWZ Pierścień miazdzący 2-1711

Załącznik nr 2 do cz. II SIWZ Pierścień dociskowy 2-0242

Załącznik nr 3 do cz. II SIWZ Kula fi 750 4-0831

2020-10-27

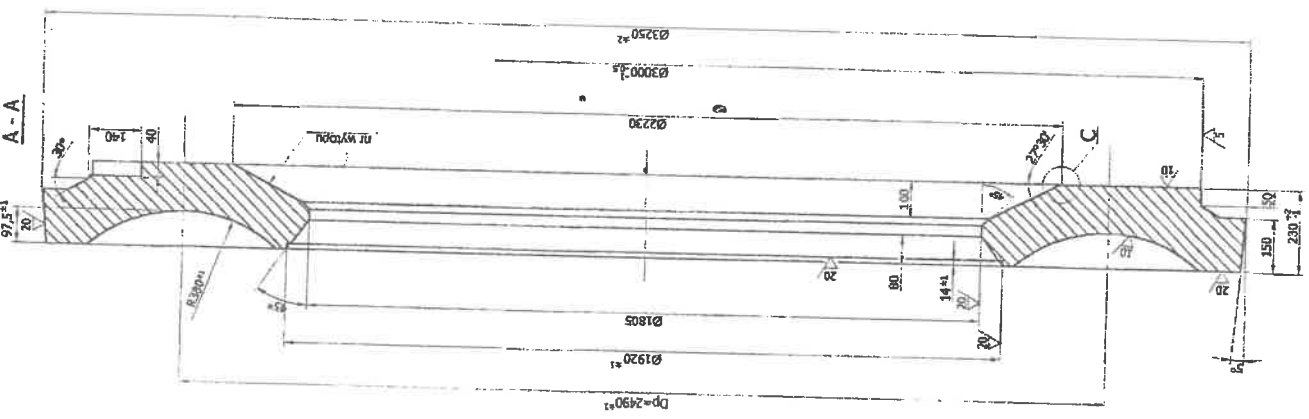
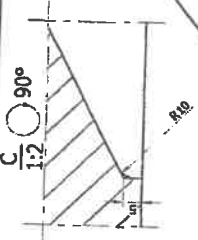
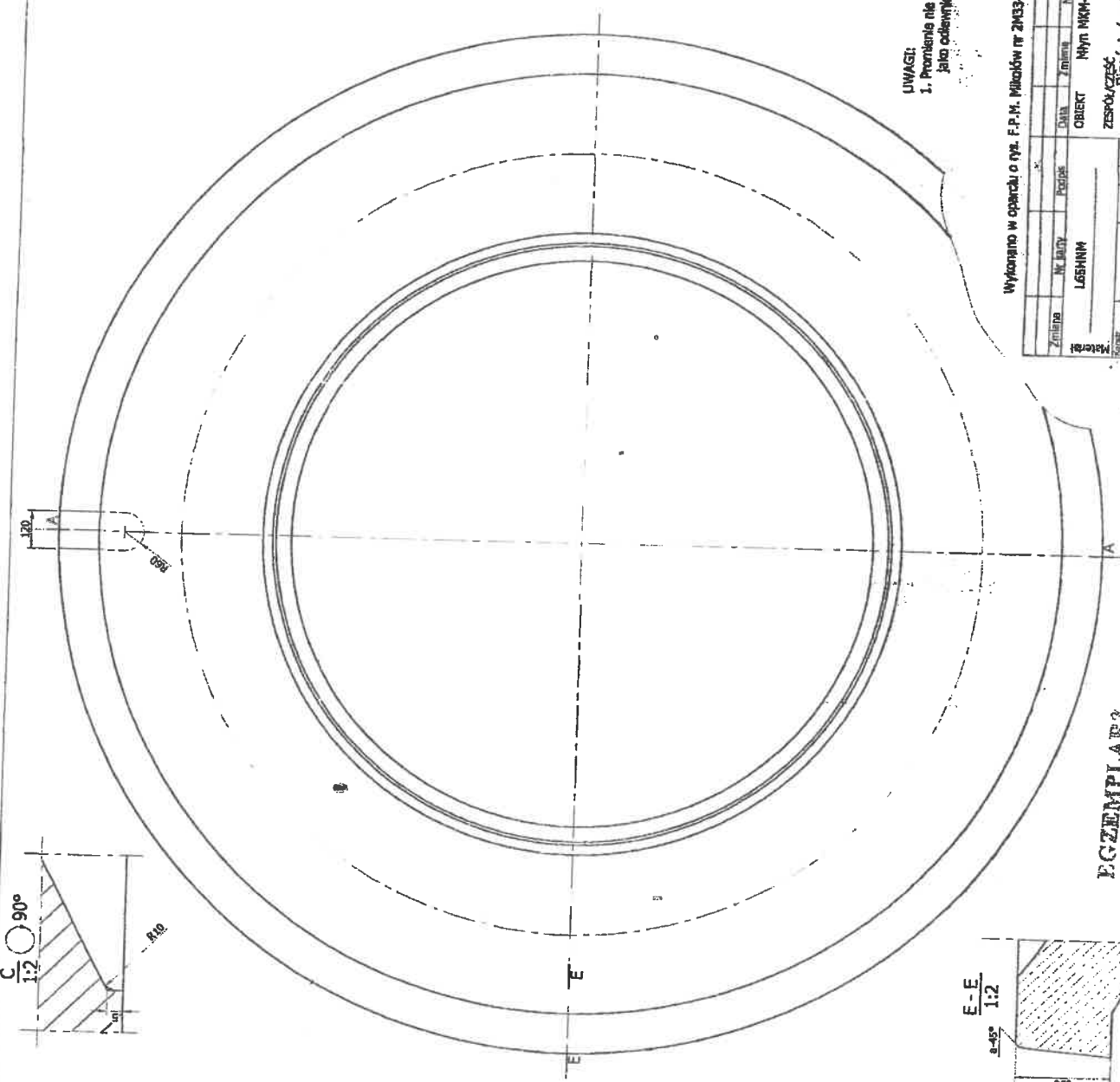


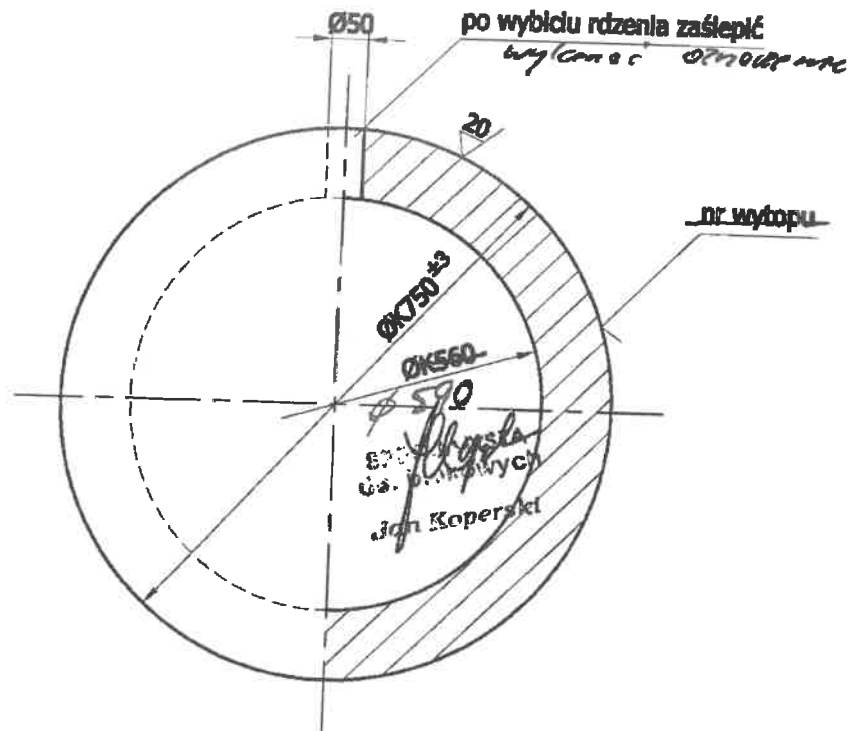
UWAGI:
 1. Pomiar nie podane na rys. wykonawczym jako odległości $r=0$.

Wykonano w oparciu o rys. F.P.H. Mikolaj nr 2M33-3204

| | | | | | | | |
|----------------------|----------|---------------|------|------------------|----------|--------------|------|
| Zamawiający | Nr. Inw. | Podpis | Data | Zmiana | Nr. Inw. | Przebieg | Data |
| | | | | | | | |
| L65H1H | | OBIEKT | | Mlyn MKM-33 | | Miejsc. bud. | |
| | | Zespołowe | | Przedsiębiorstwo | | 7150 | |
| | | Nr rysunku | | 08.07.00.00.02/a | | Nr ark. | |
| | | Zakaznik | | | | Form. 506 | |
| ELEKTROWIWA POLANIEC | | Podziałka | | 1:10 | | Nr arch. | |
| | | Zamów. nr. r. | | | | 2 - 1711 | |

**EGZEMPLARZ
 ARCHIWALNY**





Rys. Fabryki Palenisk Mechanicznych Mikołów

Nr 4-M33-131

| Zmiana | Nr karty | Podpis | Data | Zmiana | Nr karty | Podpis | Data |
|-------------------------|----------|-------------------|-----------------|---------------------|----------|--------|----------------------|
| Materiał | 70H26NM | | OBIEKT | Młyn MKM-33 | | | Data Masa (kg) |
| Konstr. | | | ZESPÓŁ/CZEŚĆ | KULA MIAŻDŻĄCA Ø750 | | | 940,- |
| Kreślenie komputerowe | | | Nr rysunku | 08.07.00.00.04 | | | Nr ark. II. ark. |
| Sprawdz. | | | Zastęp. rys. nr | | Nr arch | | Nazwa DOS |
| Zatwierdz. | | | Zastęp. rys. nr | | 4 - 0831 | | |
| ELEKTROWNIA POLANIEC | | Podziałka 1:10 | | | | | |

