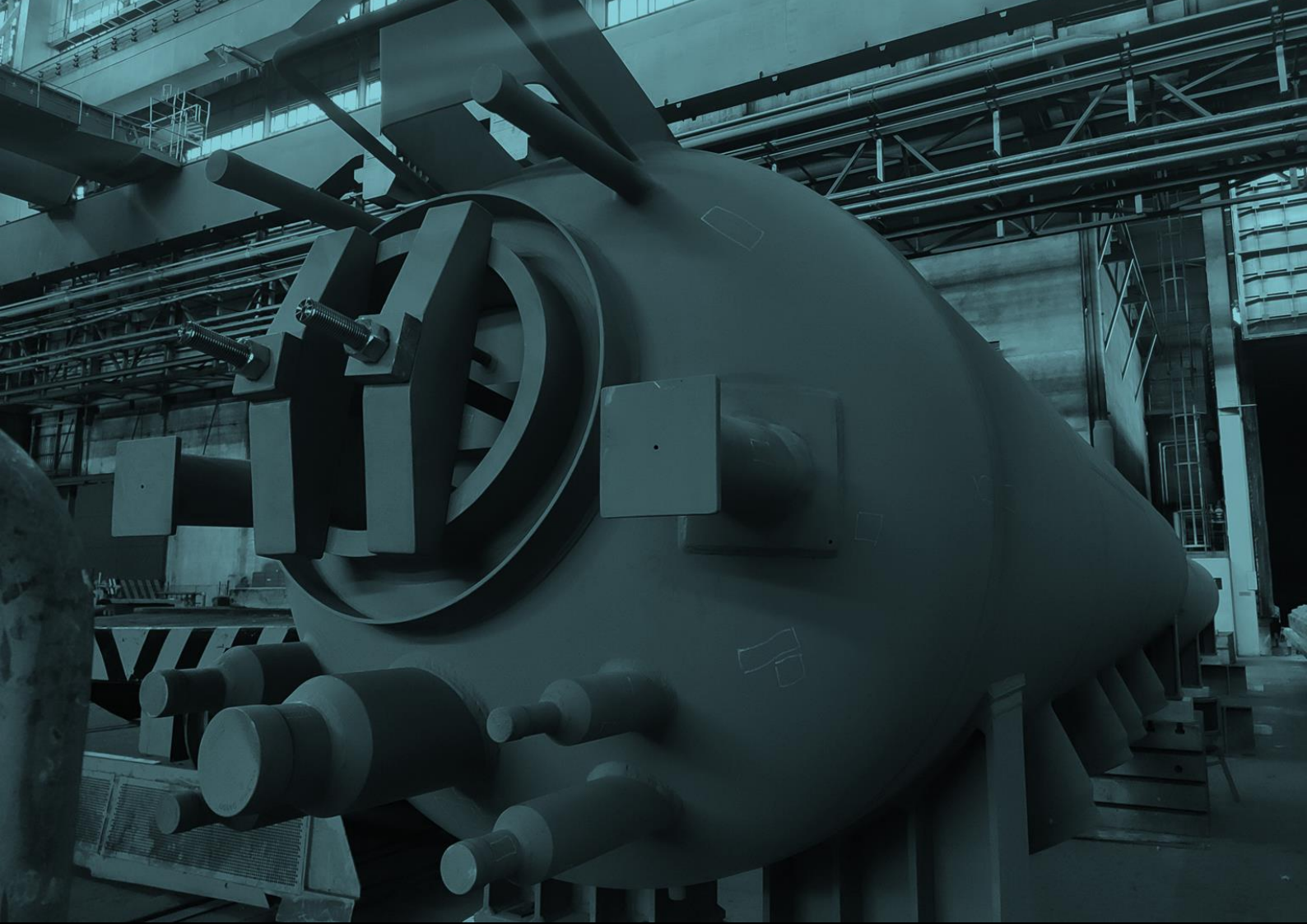




Skladovací nádrže
Jaderná energetika
Chemie a petrochemie
Těžké ocelové konstrukce a mosty
Ocelárny
Klasická energetika
Ohýbárna trub



Pokračování v dlouholeté tradici

Naše společnost byla založena na jaře roku 2018 a navazuje na dlouholetou tradici ve výrobě tlakových a netlakových dílů elektráren, dílů pro chemický a petrochemický průmysl, dílů pro ocelářský průmysl a další.

Kromě výroby kompletních dílů nabízíme také různé formy kooperace, zejména v podobě skružování a ohýbání plechů, ohýbání trubek, svařování, tepelného zpracování, obrábění.

1888

Začátek stavby budovy kotláreny, stavba dokončena v roce 1890. Tentýž rok vzniklo samostatné provozní oddělení kotláreny, respektive Kesselfabrik, vybavené speciálními stroji určenými k výrobě kotlů.

1978

Výroba prvního kompenzátoru pro jadernou elektrárnu. Zavedení jaderného programu – především výroba kroužků vnitřní vestavby reaktoru a kompenzátorů objemu VVER 400 MWe.

2018

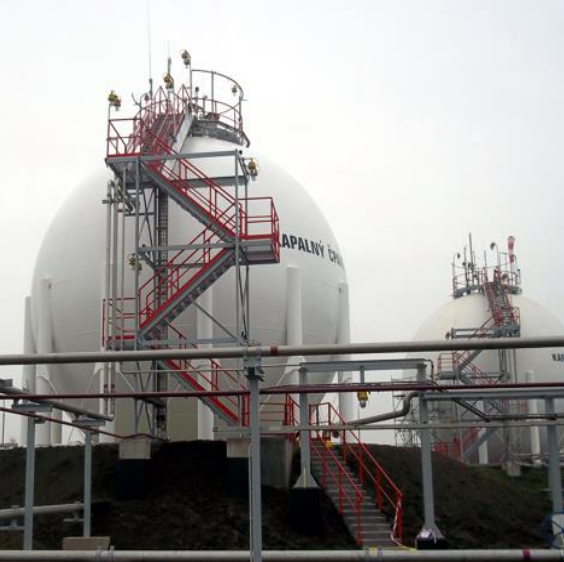
Pokračování ve stoleté výrobě, která především navazuje na výrobu tlakových systémů energetických zařízení včetně kotlových bubnů, komponentů pro jadernou energetiku, skladovacích nádrží a dílů pro hutní výrobu.

Skladovací nádrže

Nabízíme výrobu skladovacích nádrží pro skladování zkapalněných plynů a jejich plynných fází, chemikálií a kapalin. Od roku 1990 bylo vyrobeno celkem 95 kusů nádrží.

Objem vyráběných nádrží se pohybuje v rozmezí od 300 m³ do 125 000 m³. Dodávky jsou v podobě tlakových skladovacích nádrží, kulových tlakových nádrží, válcových skladovacích nádrží, válcových zasypaných nádrží, netlakových skladovacích nádrží a velkoobjemových skladovacích nádrží.





Tlakové a netlakové nádrže

Provádíme návrhové a konstrukční práce v oboru tlakových a beztlakových nádob a aparátů převážně pro energetiku. Kusové dodávky tlakových nádob provádíme dle vlastní dokumentace nebo dokumentace dodané zákazníkem. Nádrže se skládají z válcové části, den a nátrubků. Veškeré nádrže jsme schopni nabídnout v černém i nerezovém provedení, máme také bohaté zkušenosti s dvouplášťovými tlakovými nádržemi.

Kulové skladovací nádrže

Umíme nabídnout skladovací nádrže s pevnou nebo plovoucí střešou. Samotný plášť nádrže odesíláme na stavbu v segmentech (na paletách), zbytek v přepravitelných dílech. Nabízíme také možnost výroby jímky nádrže a dále pak OK nádrže, jako jsou žebříky a plošiny. Také tento typ nádrží jsme schopni nabídnout v černém i nerezovém provedení. Kulové skladovací nádrže jsou vhodné k uskladnění benzínu, vodíku, LPG, čpavku či propan-butanu.

Velkoobjemové skladovací nádrže

U těchto typů nádrží dokážeme nabídnout možnost s nebo bez ochranné jímky, s jednoduchým či dvojítm dnem, se samonosnou pevnou střešou, s plovoucí jednoduchou či dvojítm střešou. Od roku 1990 společnost vyrobila 42 kusů velkoobjemových nádrží. Dodávky byly do firem jako je SLOVNAFT, a.s., Wassertechnik Salzburg, CTR Kralupy. Slouží většinou pro uskladnění surové ropy, mazutu, vody a dalších.

Válcové skladovací nádrže

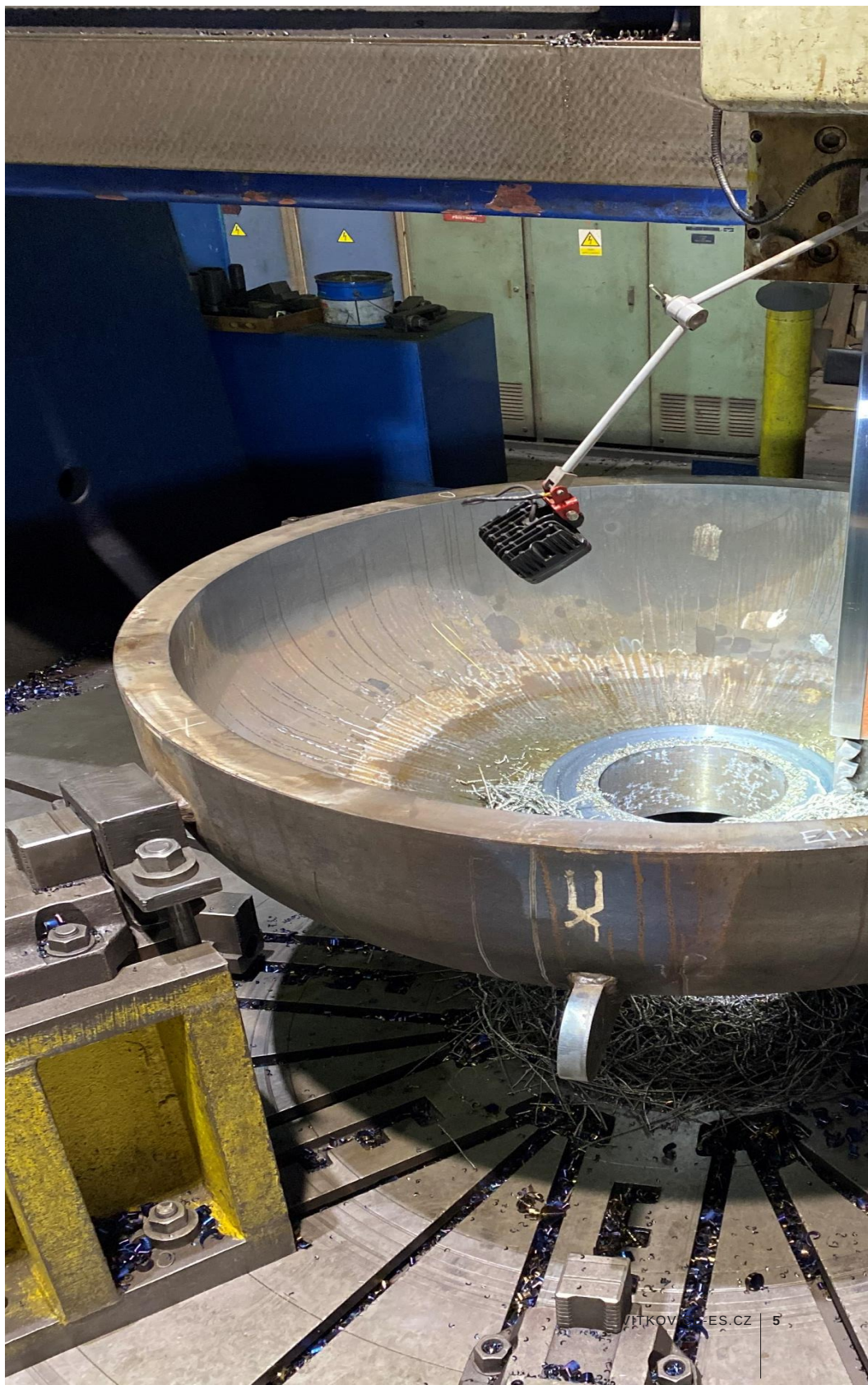
Tento typ nádrží se používá například pro skladování zkapalněných plynů a jejich plynných fází, chemických látek či kapalin (čpavek, ropa, LPG, hydroxid sodný). Od roku 1990 společnost vyrobila přes 26 kusů těchto typů nádrží. Dodávky kulových nádrží jsou po České a Slovenské republice.

Energetika a Jaderná energetika

Společnost VÍTKOVICE ENERGETICKÉ STROJÍRENSTVÍ a.s. je držitelem certifikátů na výrobu tlakových zařízení a potrubních systémů dle PED 2014/68/EU, EN 13445, EN 13480, EN 12952, EN 12953, AD 2000 HPO/WO, EN765-4, ASME U, U2, S.

V oblasti jaderné energetiky nabízíme výrobu tlakových dílů, tepelných výměníků, parogenerátorů, tepelných výměníků sekundárního okruhu (vysokotlaké a nízkotlaké ohříváky), výměnné trubkové svazky nízkotlakých ohříváků, tlakové nádoby (kompenzátory objemu, chladiče drenáže) a náhradní díly pro JE.

Mezi dodávané výrobky v energetice patří kotlová tělesa, interní a externí potrubí, parní komory, svařence vodních, parních a plynových turbín, vstupní a výstupní díly vodních turbín, tlakové přivaděče a odbočnice, náhradní díly a komponenty pro energetiku, výhřevné plochy (jako jsou přehříváky, ekonomizéry, chladiče spalin, předeřhříváky vzduchu a další).



1. Otočný sloup 2. Kotlové těleso
3. Potrubí chladicí vody 4. Trubkový svazek NTO 1200



V oblasti energetiky a jaderné energetiky má naše společnost mnohaleté zkušenosti. V rámci výroby kotlových těles nás neomezuje ani délka pláště včetně dna. Doposud máme zkušenosti s výrobou kotlového tělesa v délce 25 metrů. Zajišťujeme výrobu vnitřní vestavby, tepelné zpracování a dohled notifikovaným orgánem. Také zákazníkům dodáváme náhradní díly, jako jsou víka průlezů a spojovací materiál (včetně průlezového těsnění).

V minulosti jsme úspěšně vyrobili pro ruský jaderný trh vysokotlaké (VTO) a nízkotlaké ohřívače (NTO), a to včetně opracování a vrtání trubkovic.

Stálým zákazníkům pravidelně dodáváme tlakové a netlakové díly kotle, ekonomizéry, přehříváky, vzduchové předehříváky a vstříky, které úspěšně fungují na mnoha elektrárnách po celé Evropě.

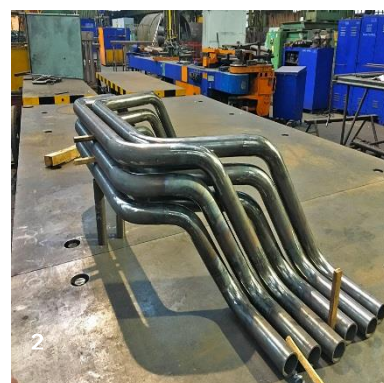
Ohýbárna trubek

Ohýbáme trubky a profily za studena i za tepla. Vyrábíme také tlakové a netlakové části a celky. Nabízíme svařování automatové i ruční, soustružení, tepelné zpracování, tryskání, metalizace, povrchové úpravy.

Trubkové systémy dle ČSN 13 2604, pro potrubí dle ČSN 13 1020 a ČSN 13 1030. Trubkové hadovitě systémy parních kotlů (dřívější oborové normy ON 07 0627 a ON 07 0629), dle výkresové dokumentace a požadavků zákazníka.

Oprávnění dle DIN - AD W0 / TRD 100, ISO 9001, ASME.

1. Ohýbání s indukčním ohřevem 2. Ohyby trubek
3. Ohyby trubek 4. Ohýbání trubek za studena



Ohýbání za studena - strojní vybavení:

- XOT 50, XOT 110, XOTH 114 A
- Perfekt WE 60, NC Perfekt W 40
- H273
- Zkružovací stroj XZP 50/7
- Ohýbací stroj CNC 76 TB

Ohýbání za tepla - strojní vybavení:

- EOS 630 - indukční ohýbací stroj

Svařování:

Strojní

- metoda 141, 142 (Polysoude)
- Kvalifikace operátorů dle EN ISO 14732, PED 2014/68/EU, AD2000-HP3

Ruční

- metody 141, 111, 135
- kvalifikace svářečů dle EN ISO 9606-1, PED 2014/68/EU, AD2000-HP3
- strojní vybavení: zdroje a příslušenství ESAB, EWM, Fronius, Alfa aj.

Těžké ocelové konstrukce a mosty

Ocelové konstrukce jsou základem mnoha staveb od mostů přes hangáry, tovární haly, elektrárny až po stadiony.

Naše společnost navazuje na mnohaletou tradici řemeslné výroby ocelových konstrukcí a konstrukcí mostů.





Výrobní program

Výrobní program představuje širokou řadu konstrukcí pro specifické oblasti užití:

- silniční mosty
- potrubní mosty
- lávky pro pěší
- konstrukce pro energetiku (nosné sloupce a rošty kotlů)
- technologické konstrukce
- stavby občanské vybavenosti

Nabízíme kompletní výrobu ocelových konstrukcí a mostů.

Pracoviště pro výrobu těžkých ocelových konstrukcí má 80 x 15 m a je vybaveno dvěma jeřáby o nosnosti 50 tun. Můžeme tedy vyrobit dílec o hmotnosti až 100 tun. Měsíční kapacita výroby 200 tun.

Proces výroby ocelových konstrukcí pokrýváme od začátku až do konce vlastními kapacitami.

Sami pálíme výpalky z plechů, připravujeme svarové hrany, ohýbáme. Svařujeme jak ručně, tak automaticky pod tavidlem.

Na našich frézách, hoblovkách můžeme připravovat jak svarové úkopy, tak i plochy třecích spojů ocelových konstrukcí. Když je třeba, můžeme svařenec pro uvolnění vnitřního pnutí vyžít.

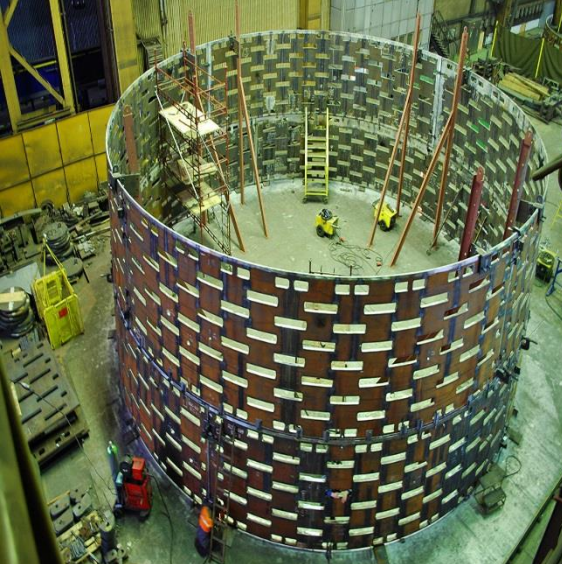
Potřebné kontroly a zkoušky hran, ploch i svarů zajišťujeme svými silami a pomocí externí akreditované laboratoře.

Samozřejmostí je i tryskání a provádění protikoroze ochrany. Vše pod jednou střechou, aniž by výrobek opustil zastřešené části naší výroby.

Ostatní výrobky pro průmysl

Naše společnost se zabývá výrobou dílů pro další průmyslová odvětví, především se jedná o zařízení pro ocelárny.





Pláště vysokých pecí

Úspěchem byla výroba pláště vysoké pece pro ruskou firmu PAO Severstal. Plášť se na stavbu dodával ve vyztužených segmentech včetně povrchové ochrany. Naše společnost je schopna dodat veškeré segmenty vysoké pece jako je dno, základový kroužek, segmenty samotného pláště, výfučny, chladnice a otvory (včetně opracování), hrdla a vrchlík pece.



Materiálové zásobníky

Tzv. Hoppers dodáváme na stavbu v přepravitelných segmentech. Jsme také schopni zajistit přivaření kotev, které často zákazníci vyžadují. Materiálové zásobníky slouží ke skladování kapalných roztoků, sypkých hmot a směsí, které se používají zejména v zemědělství, stavebnictví, v chemickém a petrochemickém průmyslu, potravinářství, v oblasti energetiky, ekologie a podobně.



Licí pánve a nástavby

Máme zkušenosti s dodávkami celých licích pánví o hmotnostech 90 tun, 175 tun, 200 tun a 250 tun. Jsme však schopni zajistit i částečnou dodávku dílů jako je plášť pánve s čepem, víko licí pánve, naklápěcí zařízení, zařízení na míchání plynu, sklopný stojan pro licí pánev, výztužný lem, zavěšení licí pánve aj.



Díly elektrických obloukových pecí

Jedná se především o díly pro vertikální průmyslové pece používané hojně v petrolejářských a chemických provozech, jejichž výhodou je jednoduchá montáž, údržba a malá zastavěná plocha. Dále dodáváme díly pro šachtové průmyslové pece a také díly pro speciální průmyslové pece.

Strojní park

Přehled stěžejního strojního vybavení



Pálící stroj OMNICUT 4600 CNC

- 2 stroje na společné dráze pro pálení plechů tl. 4 – 300 mm
- pracovní šířka stolu 3 600 mm, délka 24 000 mm
- pálení plazmou (plazmový zdroj Hypertherm HPR 260)
- pálení autogenní – zemní plyn, kyslík
- délka pálení na obou strojích 16 000 mm



Frézka na hrany EDGEMILL

- max. délka obráběného plechu 12 200 mm a tloušťka 300 mm
- lože skříňového průřezu dvoudílné
- horní příčník s upínacími hydraulickými válci je spojen dvěma stojany s ložem
- frézovací jednotka s přestavitelným vřetenem o 127 mm–mikrometricky
- naklání až 35 ° nad i pod rovinu



Skružovací stroj SCHIESS FRORIEP

- tlak pro ohýbání 45 000 kN
- max. šířka plechů 3 600 mm
- průměr horního výměnného válce 960 mm, 1 250 mm, 1 600 mm
- skružování za studena i za tepla
- parametry skružování se stanovují výpočtem na základě jakosti materiálu, šířky kroužku, tloušťky plechu a vnitřního průměru



Skružovací stroj FACCIN 4 HEL

- čtyřválcový skružovací stroj na plechy
- max. tloušťka plechu 40 mm
- max. šířka plechu 4 000 mm
- průměr horního válce 560 mm
- parametry skružování se stanovují výpočtem na základě jakosti materiálu, šířky kroužku, tloušťky plechu a vnitřního průměru



Svislý soustruh SKD 50

- dvoustojanový svislý soustruh (Karusel)
- max. průměr obrobku/soustružení 5 000 mm
- max. výška obrobku 4 000 mm
- max. zatížení stolu 90 tun



Svislý soustruh SK 16

- největší průměr soustružení stranovým suportem 1 620 mm
- největší výška obrobku 1 000 mm
- průměr upínací desky 1 620 mm
- největší zatížení stolu 5 tun
- plynule měnitelné otáčky ve 4 řadách od 3,55 – 150 ot./min.



Vodorovná vyvrtávačka WEQ 200 NC

- pojezd stojanu – osa X = 19 500 mm
- pojezd vřeteníku po stojanu – osa Y = 5 000 mm
- vysunutí vřetene – osa Z = 2 000 mm a pinoly 1 600 mm
- max. otáčky vřetene 630 ot./min.
- max. zatížení otočného stolu 60 tun



Vodorovná vyvrtávačka WRD 150 CNC

- pojezd stojanu – osa X = 13 500 mm
- pojezd vřeteníku po stojanu – osa Y = 3 500 mm
- vysunutí vřetene – osa Z = 800 mm a pinoly 1 000 mm
- max. otáčky vřetene 2 500 ot./min.
- max. zatížení otočného stolu 35 tun



Vodorovná vyvrtávačka W 200 HC

- pojezd stojanu – osa X = 16 000 mm
- pojezd vřeteníku po stojanu – osa Y = 4 000 mm
- vysunutí vřetene – osa Z = 2 000 mm a pinoly 1 600 mm
- max. otáčky vřetene 800 ot./min.
- max. zatížení otočného stolu 100 tun

DOOSAN PUMA 400 LA

- max. oběžný průměr nad ložem 700 mm
- max. oběžný průměr nad suportem 590 mm
- max. průměr soustružení nad ložem 570 mm
- max. délka soustružení ve sklíčidle 2 129 mm
- max. hmotnost obrobku bez použití koníka 400 kg
- max. hmotnost obrobku s koníkem 1 600 kg
- průměr standardního hydraulického vřetene (3 čelisti) 305 mm
- otáčky vřetene 30 – 3 000 ot./min.



Vozová žíhací pec LOI č.2

- rozměry pecního prostoru – šířka x výška x délka 6 000 x 5 000 x 13 000 mm
- max. teplota žíhání 1 100 °C
- hmotnost vsázky 100 tun
- ohřívací výkon 80 °C/h na 800 °C
- chladicí výkon 60 °C/h na 300 °C



Vozová žíhací pec LOI č.3

- rozměry pecního prostoru – šířka x výška x délka 6 000 x 6 000 x 20 000 mm
- max. teplota žíhání 850 °C
- hmotnost vsázky 300 tun
- ohřívací výkon 70 °C/h na 800 °C
- chladicí výkon 60 °C/h na 300 °C



Elektrická pec

- rozměry pecního prostoru – šířka x výška x délka 1 000 x 1 000 x 2 000 mm
- max. teplota žíhání 1 100 °C



Hydraulický lis CTL 600

- max. pracovní síla pro 1 horní beran 300 tun (pro oba 600 tun)
- zdvih horního beranu 1 000 mm
- max. pracovní síla pro boční beran 80 tun a zdvih 1 000 mm
- max. pracovní síla vyrážače 80 tun a zdvih 500 mm
- vyložení lisu 2 000 mm

OHÝBÁRNA TRUBEK – ZA STUDENA

Zařízení XOT 50, XOT 110, XOTH 114 A

- min. průměr trubky 12 mm
- max. průměr trubky 108 x 4,5 mm
- tloušťka stěny je určena průřez. modulem v ohybu $W_{max} = 33 \text{ cm}^3$
- nejmenší poloměr ohybu 40 mm
- největší poloměr ohybu 600 mm
- největší úhel ohybu 180°
- vzdálenost rovné části mezi ohyby $2 \times D$

Zařízení H273

- min. průměr trubky 108 mm
- max. průměr trubky 219 x 10 mm
- tloušťka stěny je určena průřez. modulem v ohybu $W_{max} = 350 \text{ cm}^3$
- nejmenší poloměr ohybu $2,5 \times D$ (350 mm)
- největší poloměr ohybu 900 mm
- největší úhel ohybu 180°
- min. vzdálenost rovné části mezi ohyby $2 \times D$ mm
- min. vzdálenost rovné části mezi ohyby 80 mm

Ohýbací stroj CNC 76 TB

- min. průměr trubky 20 mm
- max. průměr trubky 63 x 5 mm
- nejmenší/největší poloměr ohybu 40/200 mm
- tloušťka stěny je určena průřez. modulem v ohybu $W_{max} = 12,5 \text{ cm}^3$ nejmenší poloměr ohybu $1,2 \times D$
- největší úhel ohybu 210°
- min. vzdálenost rovné části mezi ohyby 80 mm

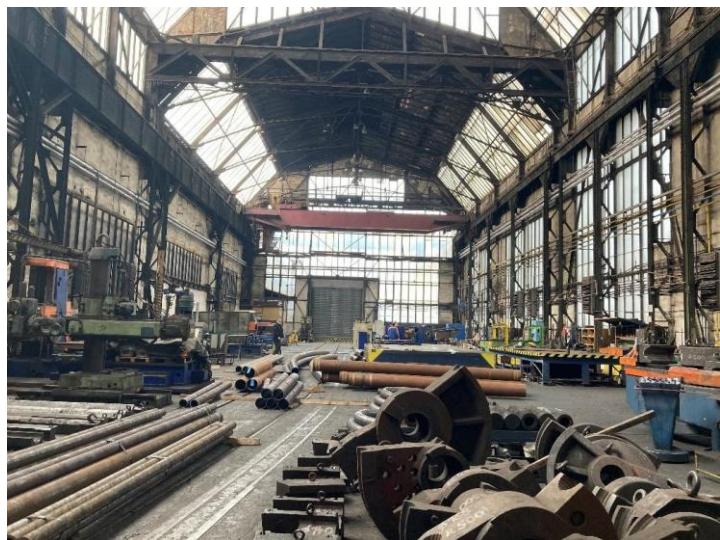
Zařízení Perfekt WE 60, NC Perfekt W 40

- min. průměr trubky 25 mm
- max. průměr trubky 63 x 5 mm
- tloušťka stěny je určena průřez. modulem v ohybu $W_{max} = 12 \text{ cm}^3$
- nejmenší poloměr ohybu $1 \times D$ (35 mm)
- největší poloměr ohybu 300 mm
- největší úhel ohybu 210°

OHÝBÁRNA TRUBEK – ZA TEPLA

Indukční ohýbací stroj EOS 630

- min. průměr trubky 89 mm
- max. průměr trubky 630 mm
- tloušťka stěny je určena průřez. modulem v ohybu $W_{max} = 4\,500 \text{ cm}^3$ (50 mm)
- nejmenší poloměr ohybu $2,5 \times D$ (600 mm)
v čelistech poloměr ohybu:
do 90° 600 - 1 000 mm
do 180° 1 000 - 3 250 mm
- vzdálenost rovné části mezi ohyby 450 mm
- maximální délka oblouku 4 700 mm
- maximální délka upnuté trubky 8 000 mm
- v přídatném zařízení od $2,5 \times D$ max. 219 x 10 do 90° od 350 do 600 mm, max. 324 x 8



Jsme tady od roku 1828

Jsme všude tam, kde lidé potřebují čistou vodu, ovládnout energii, překlenout údolí nebo využít bohatství země. Pomáháme tvořit, stavět a vyrábět. V 70 zemích všech kontinentů jsme znamením jedinečných znalostí, technologií a odhodlaných profesionálů, na které se můžete spolehnout již více než 190 let. [#ismewitkowitz](#)



VÍTKOVICE ENERGETICKÉ STROJÍRENSTVÍ a.s., Pohraniční 3017/11, 703 00 Ostrava-Vítkovice, Česká republika

e: info@vitkovice-es.cz, w: vitkovice-es.cz