

Накопительные резервуары
Ядерная энергетика
Химия и нефтехимия
Тяжелые стальные конструкции и мосты
Запасные части для сталелитейных
заводов
Тепловые электростанции
Цех гибки труб



Продолжение долголетней традиции

Наша компания была основана весной 2018 года и продолжает давние традиции в производстве деталей, работающих под давлением и без давления, для электростанций, деталей для химической и нефтехимической промышленности, деталей для сталелитейной промышленности и т.п.

Кроме производства комплектных деталей предлагаем также различные формы сотрудничества, особенно в области скручивания и гибки листов, гибки труб, сварки, термообработки, механической обработки.

1888

Начало строительства здания котлостроительного завода, строительство было завершено в 1890 году. В том же году возникло самостоятельное отделение котельной, или же Kesselfabrik, оснащенное специальными машинами, предназначенными для производства котлов.

1978

Изготовление первого компенсатора для атомной электростанции. Внедрение ядерной программы – прежде всего производство колец для внутренней установки реактора и компенсаторов объема ВВЭР 400 МВтэ.

2018

Продолжение производства, которое в основном ориентируется на производство систем энергетического оборудования, работающего под давлением, включая барабаны котлов, компонентов для атомной энергетики, резервуары для хранения и детали для металлургического производства.

Резервуары для хранения

Предлагаем изготовление резервуаров для хранения сжиженных газов и их газообразных фаз, химикатов и жидкостей. С 1990 года было изготовлено 95 единиц резервуаров.

Объем производимых резервуаров составляет от 300 м³ до 125 000 м³. Поставляются в виде резервуаров для хранения под давлением, сферических резервуаров под давлением, цилиндрических резервуаров для хранения, цилиндрических резервуаров с обратной засыпкой, резервуаров для хранения без давления и резервуаров для хранения большого объема.





Резервуары под давлением и без давления

Мы выполняем проектные и строительные работы в области резервуаров и аппаратов под давлением и без давления, в основном для энергетики. Мы осуществляем поштучные поставки резервуаров под давлением согласно собственной документации или документации, предоставленной заказчиком. Резервуары состоят из цилиндрической части, днища и патрубков. Все резервуары мы готовы предложить из черного металла или нержавеющей стали, также мы имеем большой опыт работы с резервуарами высокого давления с двойными стенками.

Сферические резервуары для хранения

Мы можем предложить резервуары с фиксированной или плавающей крышей. Сам корпус резервуара отправляем на место сборки сегментами (на поддонах), остальное транспортабельными частями. Мы также предлагаем возможность изготовления отстойника резервуара, а затем остальных частей резервуара, таких как лестницы и платформы. Данные типы резервуаров мы готовы предложить из черного металла или нержавеющей стали. Сферические резервуары подходят для хранения бензина, водорода, сжиженного нефтяного газа, аммиака или пропанбутана.

Резервуары для хранения большого объема

У данных типов резервуаров мы можем предложить вариант с защитным сборником или без него, с одинарным или двойным днищем, с самонесущей фиксированной крышей, с плавающей одинарной или двойной крышей. Поставки осуществлялись таким компаниям, как например SLOVNAFT, Wassertechnik Salzburg, CTR Kralupy. В основном они используются для хранения сырой нефти, мазута, воды и других веществ.

Цилиндрические резервуары для хранения

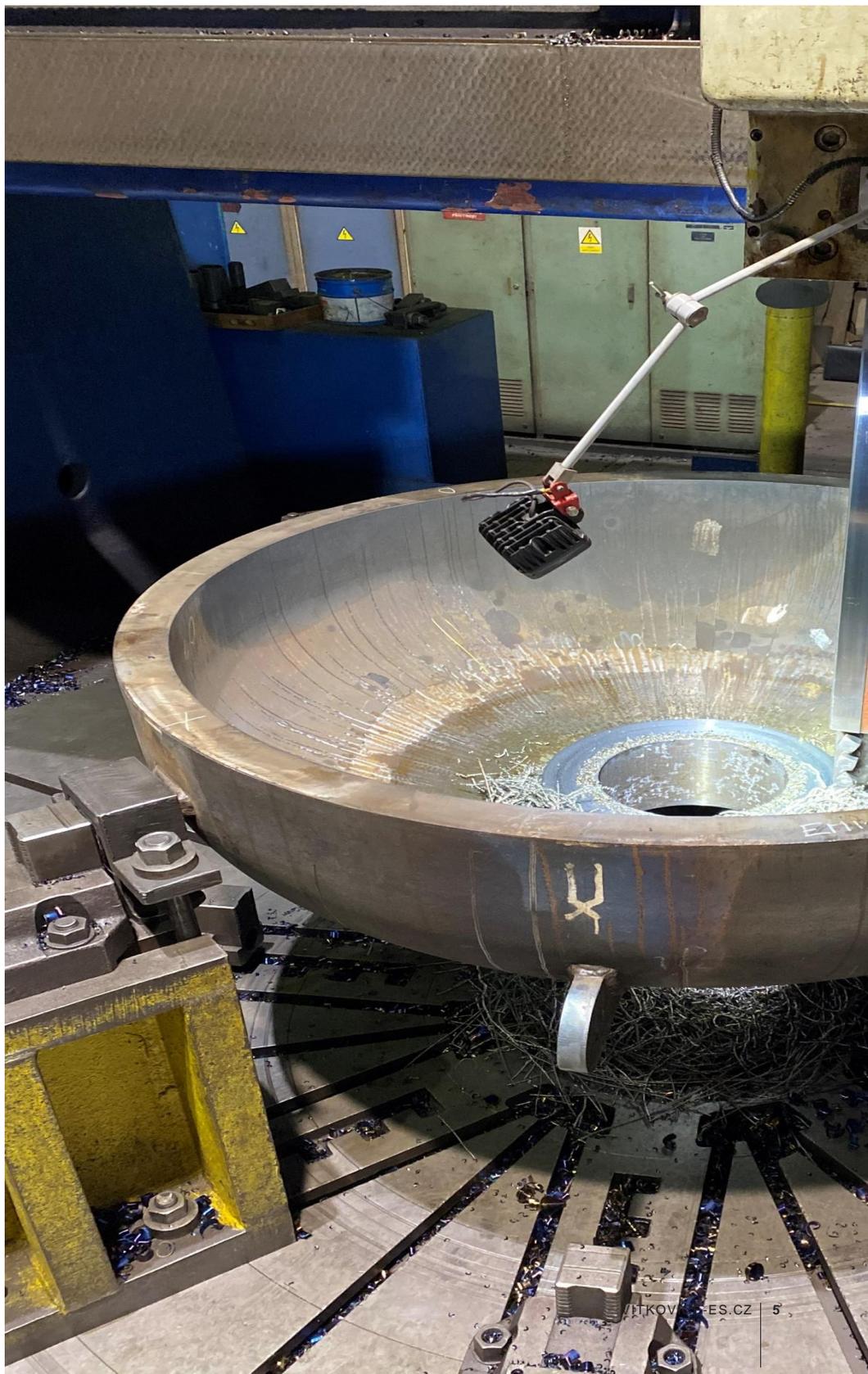
Данный тип резервуаров применяется, например, для хранения сжиженных газов и их газообразных фаз, химикатов или жидкостей (аммиак, масло, сжиженный нефтяной газ, гидроксид натрия). С 1990 года на предприятии было выпущено более 26 единиц таких резервуаров. Поставки сферических резервуаров осуществлялись в Чехию и Словакию.

Энергетика и атомная энергетика

Компания «VÍTKOVICE ENERGETICKÉ STROJÍRENSTVÍ a.s.» обладает сертификатами на производство оборудования, работающего под давлением, и трубопроводных систем согласно PED 2014/68/EU, EN 13445, EN 13480, EN 12952, EN 12953, AD 2000 HPO/WO, EN765-4, ASME U, U2, S.

В области атомной энергетики мы предлагаем изготовление деталей, работающих под давлением, теплообменников, парогенераторов, теплообменников вторичного контура (подогреватели высокого и низкого давления), сменные трубчатые связки подогревателей низкого давления, сосуды высокого давления (компенсаторы объема, дренажные охладители) и запасные части для АЭС.

К поставляемой продукции энергетического сектора относятся корпуса котлов, внутренние и внешние трубопроводы, паровые камеры, сварные детали водяных, паровых и газовых турбин, входные и выходные части водяных турбин, напорные вводы и ответвления, запасные части и комплектующие для энергетики, поверхности нагрева (например перегреватели, экономайзеры, охладители дымовых газов, воздухоподогреватели и другое).



1. Поворотная колонна, 2. Корпус котла
3. Трубы охлаждающей воды 4. Трубчатая связка ПНД 1200



В области энергетики и атомной энергетики у нашей компании многолетний опыт работы. В рамках производства корпусов котлов мы не ограничены длиной кожуха, включая днище. Пока что у нас есть опыт изготовления корпуса котла длиной 25 метров. Обеспечиваем производство внутренних установок, термообработку и надзор уполномоченным органом. Мы также поставляем запасные части, такие как крышки люков и крепежный материал (в том числе уплотнения люков).

В прошлом мы для российского ядерного рынка успешно изготовили подогреватели высокого давления (ПВД) и низкого давления (ПНД), включая обработку и сверление трубных решеток.

Постоянным клиентам мы регулярно поставляем напорные и безнапорные части котлов, экономайзеры, перегреватели, воздухоподогреватели и системы впрыска, которые успешно работают на многих электростанциях во всей Европе.

Трубогибочный цех

Проводим гибку труб и профилей холодным и горячим способом. Мы также изготавливаем детали и узлы, работающие под давлением и без давления. Предлагаем автоматическую и ручную сварку, токарную обработку, термообработку, струйную очистку, металлизацию, поверхностную обработку.

Трубные системы по ČSN 13 2604, для трубопроводов по ČSN 13 1020 и ČSN 13 1030. Трубчатые змеевики паровых котлов (бывшие отраслевые стандарты ON 07 0627 и ON 07 0629), в соответствии с чертежной документацией и требованиями заказчика. Разрешение согласно DIN - AD W0 / TRD 100, ISO 9001, ASME.

1. Гибка с индукционным нагревом
2. Гибка труб
3. Гибка труб
4. Холодная гибка труб



Сварка:

Машинная

- метод 141, 142 (Polysoude)
- Квалификация операторов по EN ISO 14732, PED 2014/68/EU, AD2000-HP3

Ручная

- методы 141, 111, 135
- квалификация сварщиков по EN ISO 9606-1, PED 2014/68/EU, AD2000-HP3
- машинное оборудование: ресурсы и принадлежности ESAB, EWM, Fronius, Alfa, и п.

Холодная гибка – машинное оборудование:

- XOT 50, XOT 110, XOTH 114 A
- Perfekt WE 60, NC Perfekt W 40
- H273
- Закруглительный станок XZP 50/7
- Гибочный станок CNC 76 TB

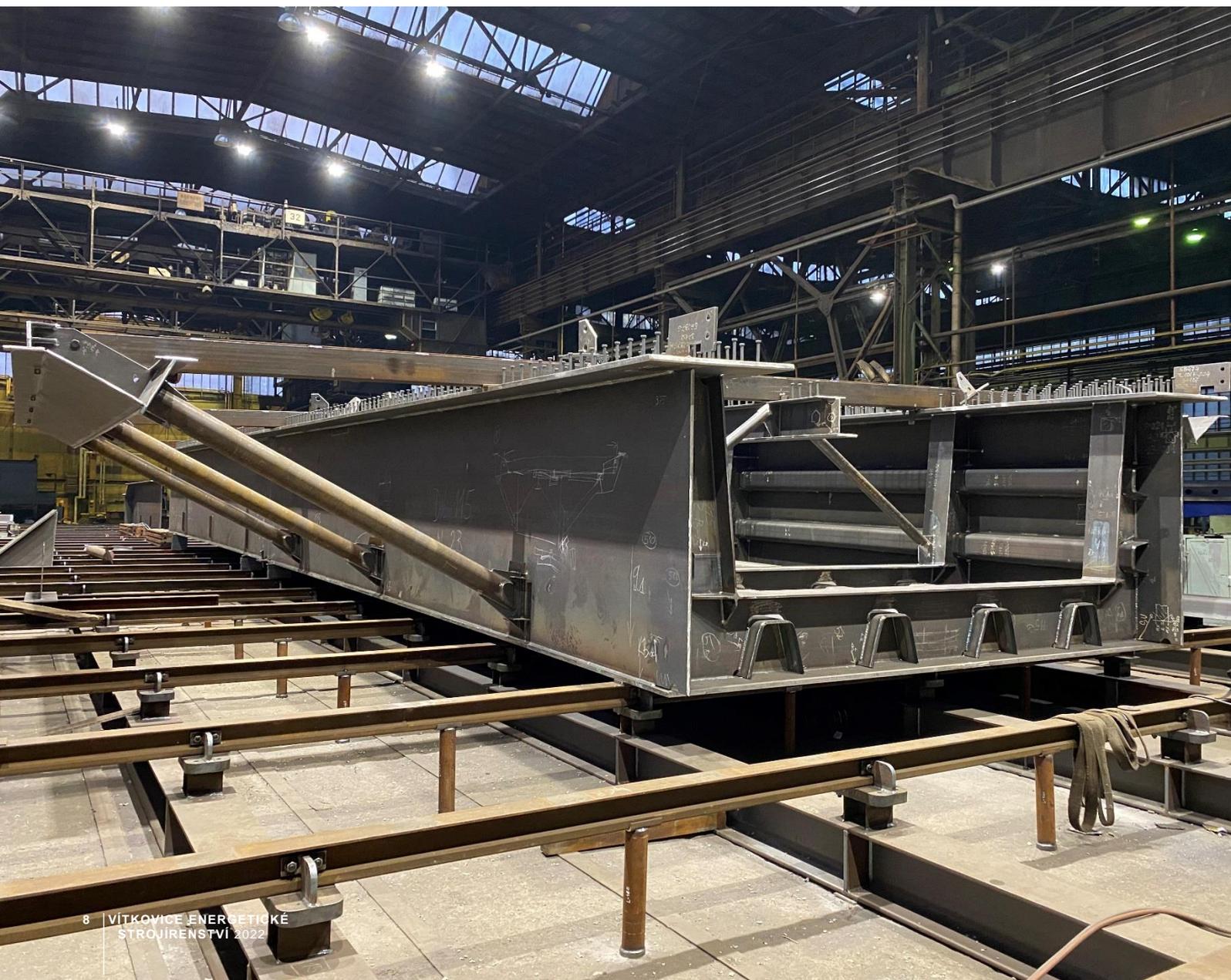
Горячая гибка - машинное оборудование:

- EOS 630 – индукционная гибочная машина

Тяжелые стальные конструкции и мосты

Металлоконструкция - это основа многих зданий, от мостов до ангаров, заводских цехов, электростанций и стадионов.

Наша компания продолжает многолетние традиции ручного производства металлоконструкций и мостовых конструкций.





Производственная программа

В производственной программе представлен широкий спектр конструкций для конкретных сфер использования:

- дорожные мосты
- трубопроводные мосты
- пешеходные мосты
- конструкции для энергетики (опорные колонны и решетки котлов)
- технологические конструкции
- строительство гражданских объектов

Предлагаем комплексное производство металлоконструкций и мостов.

Рабочее место по производству тяжелых металлоконструкций имеет размер 80 x 15 м и оборудовано двумя кранами г/п 50 тонн. Таким образом, мы можем изготовить деталь массой до 100 тонн. Ежемесячная производственная мощность составляет 200 тонн.

Мы покрываем производственный процесс металлоконструкций от начала до конца на собственных мощностях. Мы сами проводим резку металлических листов, подготавливаем кромки под сварку и сгибаем материал. Мы свариваем как вручную, так и автоматически под флюсом.

На наших фрезерных и строгальных станках мы можем подготовить как сварные фаски, так и поверхности трения стальных конструкций. При необходимости мы можем отжечь сварной шов, чтобы снять внутреннее напряжение.

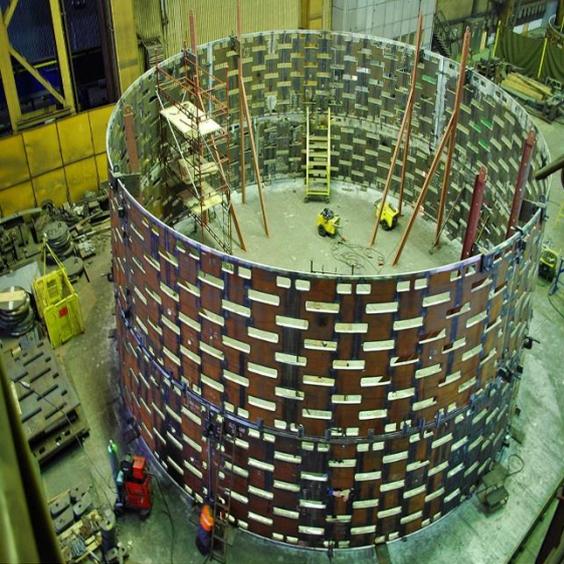
Мы обеспечиваем необходимые проверки и испытания кромок, поверхностей и сварных швов собственными силами и с помощью внешней аккредитованной лаборатории.

Мы также выполняем струйную очистку и защиту от коррозии. Все под одной крышей, при этом продукт не покидает крытые части нашего производства.

Прочая продукция для промышленности

Наша компания занимается производством деталей для других отраслей, особенно оборудования для сталелитейных заводов.





Корпуса доменных печей

Производство корпуса доменной печи для российской компании ПАО «Северсталь» произошло успешно. Корпус поставлялся на место сборки армированными сегментами с защитой поверхности. Нашей компанией были поставлены все сегменты доменной печи, такие как днище, базовое кольцо, сегменты самого корпуса, фурмы, трубопроводы охлаждения и отверстия (включая обработки), горловина и навес доменной печи.



Резервуары для хранения материала

Так называемые Хоперы поставляем на место сборки транспортными сегментами. Мы также можем обеспечить приварку анкеров, которая часто требуется клиентами. Резервуары служат для хранения жидких растворов, сыпучих материалов и смесей, которые используются в основном в сельском хозяйстве, строительстве, в химической и нефтехимической промышленности, пищевой промышленности, в сфере энергетики, экологии и т.д.



Литейные ковши и надстройки

Мы имеем опыт поставок общих литейных ковшей массой 90 тонн, 175 тонн, 200 тонн и 250 тонн. Однако, мы можем обеспечить также частичную поставку деталей, как кожух ковша со штифтом, крышку ковша, устройство для наклона, устройство смешивания газов, наклонную стойку для ковша, усиливающий край, подвеску ковша и т.д.



Части электродуговых печей

В основном это детали для вертикальных промышленных печей, широко употребляемых на нефтяных и химических предприятиях, преимуществом которых является простота сборки, обслуживания и небольшая застроенная площадь. Мы также поставляем детали для шахтных промышленных печей, а также детали для специальных промышленных печей.

Машинное оборудование

Ключевые машины и оборудование



Режущий станок с ЧПУ OMNICUT 4600 CNC

- 2 машины на общей трассе для резки листов тол. 4 – 300 мм
- рабочая ширина стола 3 600 мм, длина 24 000 мм
- резка плазмой (источник плазмы Hypertherm HPR 260)
- резка автогенная – природный газ, кислород
- длина резки на обеих машинах 16 000 мм



Кромкофрезерный станок EDGEMILL

- макс. длина обрабатываемого листа 12 200 мм и толщина 300 мм
- рабочий стол коробчатого сечения двухсекционный
- верхняя поперечина с прижимными гидроцилиндрами соединена двумя стойками
- фрезерный агрегат с регулируемым шпинделем 127 мм – микрометрически
- наклон до 35 ° над и под плоскостью



Гибочный станок SCHIESS FRORIEP

- давление изгиба 45 000 кН
- макс. ширина листов 3 600 мм
- диаметр верхнего сменного цилиндра 960, 1 250, 1 600 мм
- холодная и горячая гибка
- параметры гибки определяются расчетным путем, исходя из качества материала, ширины кольца, толщины листа и внутреннего диаметра



Гибочный станок FACCIN 4 HEL

- четырехцилиндровый листогибочный станок
- макс. толщина листа 40 мм
- макс. ширина листа 4 000 мм
- диаметр верхнего цилиндра 560 мм
- параметры гибки определяются расчетным путем, исходя из качества материала, ширины кольца, толщины листа и внутреннего диаметра



Вертикальный токарный станок SKD 50

- двухстоечный вертикальный токарный станок (Карусел)
- макс. диаметр/ точения 5 000 мм
- макс. высота заготовки 4 000 мм
- макс. нагрузка на стол 90 тонн



Вертикальный токарный станок SK 16

- наибольший диаметр токарной обработки боковым слайдом 1 620 мм
- максимальная высота заготовки 1 000 мм
- диаметр зажимной пластины 1 620 мм
- максимальная нагрузка на стол 5 тонн
- плавная регулировка оборотов в 4 рядах с 3,55 – 150 об./мин.



Горизонтально-расточный станок WEQ 200 NC

- ход стойки – ось X = 19 500 мм
- ход передней бабки на подставке – ось Y = 5 000 мм
- вынос шпинделя – ось Z = 2 000 мм а наконечника 1 600 мм
- макс. скорость вращения шпинделя 630 об./мин.
- макс. нагрузка на поворотный стол 60 тонн



Сверлильный станок WRD 150 CNC

- ход стойки – ось X = 13 500 мм
- ход передней бабки на стойке – ось Y = 3 500 мм
- вынос шпинделя – ось Z = 800 мм и наконечника 1 000 мм
- макс. скорость вращения шпинделя 2 500 об./мин.
- макс. нагрузка вращающегося стола 35 тонн



Горизонтально-расточный станок W 200 HC

- ход стойки – ось X = 16 000 мм
- ход передней бабки на стойке – ось Y = 4 000 мм
- вынос шпинделя – ось Z = 2 000 мм и наконечника 1 600 мм
- макс. скорость вращения 800 об./мин.
- макс. нагрузка вращающегося стола 100 тонн

DOOSAN PUMA 400 LA

- макс. рабочий диаметр над станиной 700 мм
- наибольший диаметр обработки над суппортом 590 мм
- макс. диаметр точения над станиной 570 мм
- макс. длина точения в зажиме 2 129 мм
- макс. вес заготовки без применения задней бабки 400 кг
- макс. вес заготовки с задней бабкой 1 600 кг
- диаметр стандартного гидравлического шпинделя (3 челюсти) 305 мм
- обороты шпинделя 30 – 3 000 об./мин.



Печь для отжига LOI № 2

- размеры пространства печи – ширина x высота x длина 6 000 x 5 000 x 13 000 мм
- макс. температура отжига 1 100 °С
- вес партии 100 тонн
- производительность нагрева 80 °С /ч до 800 °С
- производительность охлаждения 60 °С /ч до 300 °С



Печь для отжига LOI № 3

- размеры пространства печи – ширина x высота x длина 6 000 x 6 000 x 20 000 мм
- макс. температура отжига 850 °С
- вес партии 300 тонн
- производительность нагрева 70 °С /ч на 800 °С
- производительность охлаждения 60 °С /ч на 300 °С



Электрическая печь

- размеры пространства печи – ширина x высота x длина 1 000 x 1 000 x 2 000 мм
- макс. температура отжига 1 100 °С



Гидравлический пресс CTL 600

- макс. рабочая сила для 1 верхней бабы 300 тонн (для обеих 600 тонн)
- подъем верхней бабы 1 000 мм
- макс. рабочая сила для боковой бабы 80 тонн и подъем 1 000 мм
- макс. рабочая сила выталкивателя 80 тонн и подъем 500 мм
- вынос пресса 2 000 мм

ЦЕХ ГИБКИ ТРУБ - ХОЛОДНАЯ ГИБКА

Станки ХОТ 50, ХОТ 110, ХОТН 114 А

- мин. диам. трубы 12 мм
- макс. диам. трубы 108 x 4,5 мм
- толщина стенки определяется модулем поперечного сечения при изгибе $W_{max} = 33 \text{ см}^3$
- наименьший радиус изгиба 40 мм
- наибольший радиус изгиба 600 мм
- наибольший угол изгиба 180°
- мин. расстояние прямой части между изгибами $2 \times D$

Гибочный станок CNC 76 ТВ

- мин. диам. трубы 20 мм
- макс. диам. трубы 63 x 5 мм
- наименьший / наибольший радиус изгиба 40/200 мм
- толщина стенки определяется модулем поперечного сечения при изгибе $W_{max} = 12,5 \text{ см}^3$
- наименьший радиус изгиба $1,2 \times D$
- наибольший угол изгиба 210°
- мин. расстояние прямой части между изгибами 80 мм

Станок H273

- мин. диам. трубы 108 мм - макс. диам. трубы 219 x 10 мм
- толщина стенки определяется модулем поперечного сечения при изгибе $W_{max} = 350 \text{ см}^3$
- наименьший радиус изгиба $2,5 \times D$ (350 мм)
- наибольший радиус изгиба: 900 мм
- наибольший угол изгиба 180°
- мин. расстояние прямой части между изгибами $2 \times D$ мм

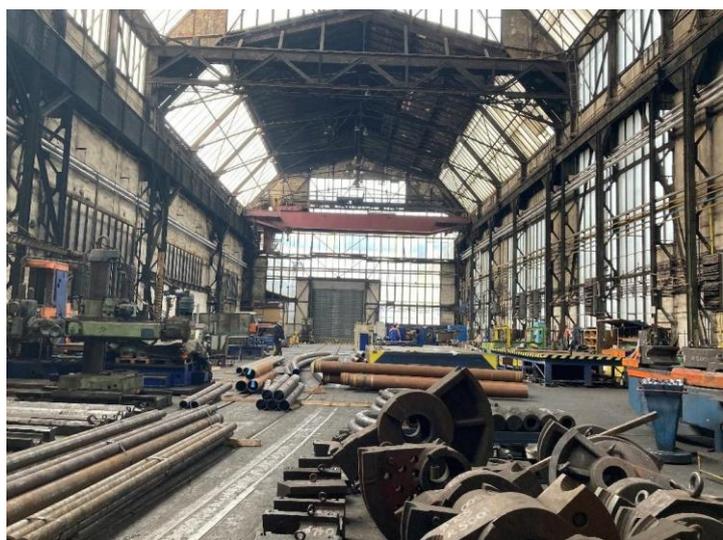
Станки Perfekt WE 60, NC Perfekt W 40

- мин. диам. трубы 25 мм
- макс. диам. трубы 63 x 5 мм
- толщина стенки определяется модулем поперечного сечения при изгибе $W_{max} = 12 \text{ см}^3$
- наименьший радиус изгиба $1 \times D$ (35 мм)
- наибольший радиус изгиба 300 мм
- наибольший угол изгиба 210°
- мин. расстояние прямой части между изгибами 80 мм

ЦЕХ ГИБКИ ТРУБ - ГОРЯЧАЯ ГИБКА

Индукционный гибочный станок EOS 630

- мин. диам. трубы 89 мм
- макс. диам. трубы 630 мм
- толщина стенки определяется модулем поперечного сечения при изгибе $W_{max} = 4 500 \text{ см}^3$ (50 мм)
- наименьший радиус изгиба: $2,5 \times D$ (600 мм)
- радиус изгиба в губках:
 - по 90° 600 - 1 000 мм
 - по 180° 1 000 - 3 250 мм
- расстояние прямой части между изгибами 450 мм
- максимальная длина дуги 4 700 мм
- максимальная длина зажимаемой трубы 8 000 мм
- в дополнительном оборудовании с $2,5 \times D$ макс. 219x10 по 90° с 350 по 600 мм макс. 324 x 8



Мы здесь с 1828 года

Мы находимся там, где людям нужна чистая вода, контроль над энергией, мосты через долины или использование богатств земли. Мы помогаем создавать, строить и производить. В 70 странах на всех континентах мы являемся знаком уникальных знаний, технологий и преданных своему делу профессионалов, на которых вы можете положиться уже более 190 лет. #wearewitkowitz



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

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