

ARAKO dodalo přes tisíc kusů armatur pro obnovu elektrárny v Prunéřově

Komplexní obnova Elektrárny Prunéřov II (KO EPR II) je pokračováním první vlny ekologizace energetických zdrojů Skupiny ČEZ, která byla provedena již v 90. letech minulého století. Současná obnova představuje modernizaci tří stávajících bloků a zvýšení jejich jednotkového výkonu na 250 MW. Firma ARAKO spol. s r.o. dodává pro tento projekt generálnímu dodavateli stavby přes tisíc kusů armatur.

Firma ARAKO z Opavy dodala prostřednictvím společnosti PUMPA, a.s., která byla subdodavatelem společnosti Vítkovice Power Engineering a.s., pro obchodní balíček č. 02 1 065 kusů armatur pro kotle bloků 23, 24 a 25. Armatury jsou určeny pro tlakový celek kotle v rámci těchto dílčích provozních souborů:

- Mlýnské okruhy
- Tlakový systém kotle
- Vzduchovody, splavinovody, ventilátory
- Ohřev vzduchu
- Čištění výhřevných ploch

Jedná se o armatury výhradně vyráběné v opavském závodě, přičemž v dodávce byly zastoupeny téměř veškeré sortimentní typy armatur – uzavírací ventily V46.2, V30, V45, C09 a kulové kohouty C05.1 v rozsahu světlostí od DN10 do DN80 a tlaků PN10 - 400 – tedy průřez takřka celým portfoliem klasického sortimentu armatur ARAKO. Armatury byly dodávány s ručními koly, ale také s elektropohonem značek AUMA nebo

REGADA. Ručně ovládané armatury byly zastoupeny v počtu 594 kusů a armatury poháněné elektropohony představovaly zbývajících 471 kusů.

Pro dodávky na Elektrárnu Prunéřov II bylo nutné dodržet stanovené pracovní parametry – provozní teplotu až do 600 °C a pracovní tlak až 25 MPa, pro které byly navrženy odpovídající materiály. V největším zastoupení se objevily výrobky z legované oceli a nerezové oceli, tedy z materiálů, které jsou velmi náročné na svařování a tepelné zpracování.

Díky zapojení nových strojů a zařízení, které v rámci svého investičního programu ARAKO v roce 2012 nakoupilo, bylo možné využít těch nejmodernějších metod soustružení a vysokoproduktivního obrábění, ale také kontrolních mechanismů. Konkrétně se jednalo např. o soustružnické centrum SP 280Y, kde se provádělo opracování menších součástí ventilů nebo soustružnické centrum SP 430Y/2, které bylo využito pro výrobu těles o světlostech DN15 – 25, a také nové centrum TOS Tec, kterým bylo zajištěno vrtání pro světlosti DN40 – 50. Podařilo se tak zefektivnit výrobu a dosáhnout úspory času i nákladů.



Programování obráběcího centra

Jednoznačnou konkurenční výhodou společnosti ARAKO v projektu se tedy stala cena za dodržení požadovaných dodacích termínů a požadované kvality.

Projekt byl expedován ve čtyřech dílčích dodávkách, podle odsouhlasených plánů kontrol a zkoušek (PKZ). Zakázka byla náročná především dokumentační částí, která se svým rozsahem dala přirovnat k dodávce armatur pro jaderné elektrárny.

(red)



ZKUŠENOSTI KVALITA INOVACE

od roku 1953

JSME SOUČÁSTÍ VAŠEHO CELKU

Arako spol. s r.o.
Hviezdoslavova 18
746 01 Opava
Česká republika

Tel.: +420 553 694 111
Fax: +420 553 694 777
E-mail: arako@arako.cz
web: www.arako.cz


