INFORMAČNÍ LISTY

červen 2010

43

OBSAH

str. Z ODBORNÉHO ŽIVOTA

str. Z MEZINÁRODNÍCH SETKÁNÍ

str. Z ČESKÉHO KOKSÁRENSTVÍ

str. EVIDENCE ČLENŮ ČKS

ČESKÁ KOKSÁRENSKÁ SPOLEČNOST
CZECH COKEMAKING SOCIETY

Vydává výkonná rada ČKS

Výroční ceny České koksárenské společnosti za rok 2010

Výkonná rada České koksárenské společnosti se na svém březnovém zasedání usnesla na udělení výročních cen České koksárenské společnosti za rok 2010.

Za celoživotní přínos oboru koksárenství se cena uděluje:

- Ing. Mojmíru Paličkovi
- Ing. Aleši Pryčkovi

Ing. Mojmír Palička se narodil 19. 4. 1950 v Polance nad Odrou ve vesnici, která vešla v povědomí při budování tzv. Polanecké spojky, která propojila železniční trať Ostrava – Přerov s tratí Ostrava - Frýdlant. Po absolvování Střední průmyslové školy chemické v Ostravě začal navštěvovat Vysokou školu chemicko – technologickou v Praze, kde v roce 1974 ukončil studia na fakultě technologie paliv a vody, se specializací koksárenství – plynárenství. Po absolvování jednoroční vojenské služby nastoupil do Třineckých železáren VŘSR a začal pracovat v tzv. správních útvarech a postupně pracoval jako referent THN, vedoucí oddělení péče o návštěvy a metalurg ocelárny.

V roce 1982, kdy byla uvedena do provozu Koksárenská baterie č. 14, se jmenovaný vrátil zpět do provozu koksovny, kde začal pracovat jako vedoucí směnový inženýr. Po reorganizaci struktury vedoucích pracovníků pracoval v letech 1984 – 1990 ve funkci vedoucího střediska koksárenských baterií a následně až do roku 1995 jako vedoucí střediska chemie. V letech 1995 – 1998 byl technologem a od roku 1998 do dnešního dne pracuje jako manažer jakosti na koksovně. Členem české koksárenské společnosti je od roku 1994.

Na koksárenských bateriích se podílel na přípravě GO KB 11, která byla odstavena z provozu v roce 1990. Po jejím odstavení začal pracovat na chemické části provozu a podílel se na organizaci staveb zajišťující zlepšení životního prostředí. K těm nejzásadnějším patřilo odstavení starých koncových chladičů s otevřeným systémem chlazení chladicí vody na ventilátorových věžích a uvedení do provozu koncových chladičů s uzavřeným chladicím okruhem a sprchování pater dehtovým kondenzátem. Dále uváděl do provozu úpravnu koksárenských vod, která nahradila starou fenolku. Začal s přípravou hermetizace zařízení chemie. V průběhu 27 let odpracovaných na koksovně se Ing. Palička aktivně podílel na výsledcích, které koksovna dosahovala nejen po výrobní stránce, ale i v oblasti zlepšování životního prostředí.

Kromě dekretové funkce pracuje Ing. Palička jako Bezpečnostní poradce pro přepravu nebezpečných věcí po železnici, je odpovědný zástupce pro výrobu a dovoz chemických látek v TŽ, a.s. Třinec, na provoze zodpovídá za nakládání s nebezpečnými chemickými látkami, včetně agendy REACH. Dále má na starosti agendu zlepšovacích návrhů a bezpečnosti práce. Je zodpovědný za havarijní připravenost provozu koksovny a člen havarijní komise TŽ, a.s. Třinec. Zastává funkci vodohospodáře koksovny. Byl zodpovědný

za odstraňování starých ekologických zátěží na provoze koksovna. Tato akce zahrnovala likvidaci koksárenské baterie č. 14 a poloviny KB 13, dohášecí rampy č. 2, hasící věže č. 3, dopravních mostů mezi uhelnou věží č. 1 a č. 2 a likvidací samotné uhelné věže č. 2 a komínů KB 13 a 14. Dále zajišťoval likvidaci budovy fenolky včetně záchytné vany proti. Pro zabránění úniku závadných látek do okolního terénu byl areál chemické části koksovny zakonzervován. Byl proveden výkop na nepropustné podlaží, který byl následně zalit jílocementovou směsí.

Ing. Palička je ženatý, má dvě dcery a tři vnoučata. Bydlí v rodinném domku v Českém Těšíně, kde rád pracuje na zahrádce. Dále rád cestuje, v létě chodí po horách a v zimě lyžuje. Než odejde na zasloužený odpočinek do důchodu, chce se nadále aktivně podílet na ekologickém chodu nově zprovozněné KB 12 a papírové přípravě GO KB 11.

Ing. Aleš Pryček se narodil 8. 9. 1950 ve Frýdku. Základní devítiletou školu „Pod sovou“ a Střední všeobecně vzdělávací školu absolvoval ve Frýdku – Místku. Vysokou školu báňskou, katedru strojní, odbor strojní zařízení hutí a dolů vystudoval v Ostravě a ukončil v roce 1974. V průběhu vysokoškolského studia se zúčastnil svými pracemi v oblasti koksárenských technologií několika ročníků studentské odborné soutěže, včetně postupu do závěrečných celorepublikových kol. Jednoroční vojenskou službu absolvoval u dělostřeleckého a raketového vojska. Po jejím ukončení nastoupil na VŠB v Ostravě k jednoroční praxi v oblasti vědy a výzkumu.

Svou profesní kariéru však jmenovaný zahájil až v r. 1976 po nástupu do Ostravsko-karvinských koksoven, kde pracoval téměř 35 let. Prošel zde řadou funkcí, kde realizoval a koordinoval řadu velkých akcí v oblasti oprav i investiční výstavby. Na začátku kariéry se jako strojař a technik investiční výstavby podílel na zahájení realizace výstavby Nového závodu OKK ve Stonavě. Při přerušení této výstavby byl zařazen jako technik strojní údržby do odboru mechanika a energetika ředitelství OKK. Zde v rámci činnosti tohoto odboru získával zkušenosti s údržbou pěti tehdy provozovaných závodů OKK: Vítězný únor, Jan Šverma, Čs. armáda, Karolina a Trojice.

V roce 1981 bylo na nejmodernějším a nejvýkonnějším závodu OKK - Koksovně Jan Šverma, jehož celková rekonstrukce proběhla v 60. letech 20. století a maximální produkce koksu dosáhla v roce 1977 výši 1.339.000 tckm, uvolněno místo vedoucího střediska mechanika energetika. Ing. Aleš Pryček byl do této funkce jmenován na vlastní žádost a dá se říci, že od této chvíle byla jeho životní kariéra spojena s tímto závodem. Koksovna Jan Šverma v té době provozovala tři koksárenské baterie č. 3, 4 a 5.

Nejmladší baterie KB č. 5 měla značné problémy s únikem exhalací do ovzduší kolem těsnění těles dveří, a to „díky“ zvolenému systému „hamrschlage“. Ing. Aleši Pryčkovi se podařilo zajistit kromě vlastní údržby i další externí údržbářské kapacity a hlavně kapacity Centrální údržby OKK vzniklé po odstavení koksoven Trojice a Karolina a uvést tuto KB do řádného stavu.

V roce 1983 bylo rozhodnuto realizovat tzv. „blokovou opravu“ všech 72 komor u nejstarší KB č. 3. Jako člen řídícího týmu blokové opravy KB č. 3 zajišťoval v roce 1984 realizaci této opravy. Obdobně pak zajišťoval v roce 1989 realizaci blokové opravy všech 72 komor KB

č. 4. Blokové opravy obou koksárenských baterií byly realizovány v 11 měsíčních nepřetržitých cyklech.

V návaznosti na přijímání nových evropských ekologických podmínek provozu koksoven po roce 1990 byl Ing. Aleš Pryček od r. 1991 jmenován vedoucím nově vzniklé investiční skupiny ekologizace závodu KJŠ. Smlouva mezi OKD a Magistrátem města Ostravy o ekologizaci OKK však znamenala snížení výroby koksu na KJŠ o 1/3, a tím ukončení výroby koksu na KB č. 5 po necelých 20 letech, v roce 1994. Ekologizaci KJŠ realizoval tým vedený Ing. Alešem Pryčkem v létech 1992 až 1996. Koksovna Jan Šverma byla první ekologizovanou koksovnou v České republice. V této funkci zůstal i v roce 1997, kdy realizoval obnovu ekologických staveb poškozených následkem ničivé povodně v červenci 1997 a po té přešel zpět do funkce mechanika provozu KJŠ, kde se dále podílel na dolaďování provozu celé Koksovny Jan Šverma, jejíž prioritou byla výroba vysokopecního koksu, zejména pro Vöest Alpine Rakousko.

S ohledem na velmi špatný stav původních předloh odsávání koksárenského plynu A. a B. bloku KB č. 3 z roku 1962, které v roce 1984, v době blokové opravy nebyly vyměněny, realizoval ve funkci vedoucího mechanika jak přípravu k výměně předloh, tak následně v roce 2005 ve funkci vedoucího provozu organizoval jejich výměnu na KB č. 3 „pod koksem“. Celková doba odstávky provozu KB č. 3 byla díky spolupráci všech zainteresovaných stran zkrácena z původních 6 týdnů na pouhých 17 dnů!

Novou oblastí provozních činností bylo od roku 2005 jmenování do funkce vedoucího provozu Koksovny Jan Šverma, kde ve spolupráci s výrobním odborem OKK realizoval záměry a opatření pro zlepšení parametrů reaktivity a pevnosti vyráběného VK koksu CRI a CSR.

Následkem celosvětové krize byla v květnu roku 2009 odstavena KB č. 3. Po tomto datu byla Koksovna Jan Šverma provozována již jen s jednou KB č. 4. Od odchodu stávajícího hlavního inženýra koncem června roku 2009 až do ukončení provozu Koksovny Jan Šverma v prosinci 2010 pak zastával funkci hlavního inženýra provozu KJŠ.

Ve všech vykonávaných funkcích trvale spolupracoval v rámci odborné pomoci s velkými projekčními organizacemi, jako jsou HUTNÍ PROJEKT Frýdek – Místek, a.s. nebo Koksoprojekt Zabrze, spol. z.o.o., pro řešení zadaných úkolů. Své zkušenosti získával i předával také v rámci činnosti ČKS.

V současné době absolvuje rekvalifikační kurs pro samostatnou činnost v oboru koksárenství. Spolu se svou manželkou Ing. Annou Pryčkovou rád poznává nejen svět kolem nás a věnují se dalším společným zálibám.

Výkonná rada ČKS je přesvědčena, že obě výroční ceny ČKS za rok 2010 jsou ve správných rukou. Touto formou chceme oběma letošním laureátům upřímně poblahopřát.

Jubilea

V období od posledního vydání Informačních listů oslavili významné životní jubileum naši členové:

Ing. Ašer Lubomír	28. 3.	50 let
Ing. Drabina Jaromír	17. 2.	60 let
Ing. Gajdzica Vladimír	20. 5.	50 let
Ing. Kunčický Rostislav	26. 11.	50 let
Ing. Mašlejová Alica Ph.D.	4. 11.	kulaté jubileum
Ing. Ryška Petr	14. 4.	65 let
Ing. Šťastný Milan	5. 5.	60 let
Vyležík Vladimír	5. 4.	65 let

Jubilantům srdečně gratulujeme a přejeme jim do dalších let hlavně pevné zdraví a osobní spokojenost.

/Výkonná rada ČKS/

Z MEZINÁRODNÍCH SETKÁNÍ

Koksárenská konference v Essenu - Fachtagung Kokereitechnik 2011

Na tradičně vysoké společenské úrovni a za rekordního zájmu (250 účastníků z 10 států) se konala v příjemném prostředí renovovaného velkého sálu Domu techniky v Essenu ve dnech 6.-7. května každoroční odborná koksárenská konference, organizovaná německým spolkem koksárenských odborníků (VDK). Vysoká účast především německých koksařů je jen potvrzením faktu, že koksárenství v této zemi se stabilizovalo. Neplánuje se žádné snižování kapacit na stávajících koksovnách. Naopak, ve výstavbě je další velmi moderní velkoprostorová koksárenská baterie v závodě Mannesmann (Huckingen) – uvedena do provozu má být v roce 2013. Tyto skutečnosti měly pozitivní vliv na atmosféru konference a zaměření přednášek, ve kterých převažoval optimistický pohled na budoucnost oboru. Negativa zazněla jen v souvislosti s vysokými cenami koksovatelného uhlí po záplavách v Austrálii, která jsou však v podstatné míře vykompenzovány nárůstem cen koksu.

Programová náplň konference byla jako obvykle tvořena třemi tematickými bloky. Úvodní blok byl zaměřen na globálnější problémy německých koksoven, související s výhledem kapacit zdrojů a cen koksovatelného uhlí u rozhodujících dodavatelů a perspektivou výroby železa ve vysokých pecích, jako hlavního odběratele hutnického koksu. Závěry jsou optimistické; i přes rostoucí tlak EU na snižování emisí CO_2, nehrozí - alespoň ve střednědobém výhledu - nahrazení klasické výroby surového železa nějakou novou technologií (všechny jsou zatím v cenově nekonkurenčním stadiu). Nebezpečí pro Evropu však číhá v dodatečných nákladech na ekologii a tím vyvolaném přesunu vysokopecní výroby do méně rozvinutých zemí s benevolentnější legislativou. Co se týká zásobování uhlím, docházejí prognostici ke stejnému závěru: situace u koksovatelného uhlí zůstane

v dohledné době napjatá. Nedostatek tohoto typu uhlí na trhu bude vyžadovat u obchodníků i odběratelů stále pružnější a rychlejší reakce na změny tržních podmínek.

Druhý blok byl věnován spíše provozně technickým záležitostem. Pozornost vzbudila především přednáška o renesanci destilace dehtu a benzolu s ohledem na vysokou cenu ropy a činnostech na zdokonalení příslušných technologií. V další přednášce, zabývající se problematikou tepelně-technických podmínek v Heat-Recovery pecích, byla zdůrazněna obtížnost vedení procesu při prchavé hořlavině ve vsázce výrazněji se odchylující od 21 %, kdy při vyšších hodnotách silně vzrůstá tepelné namáhání klenby, které může od obsahu 28% být už likvidační. Tato skutečnost do značné míry omezuje použití méně prouhelněných uhlí ve vsázce. Významnou roli hraje i nezbytnost vysoké těsnosti pecních dveří, která je předpokladem pro účinnou regulaci sekundárního vzduchu. Zajímavá byla i přenáška o měření rozpínavého tlaku vsázky v koksovací komoře na koksovně Schwelgern pomocí vpichnuté měřící tyče. Souběžně s tímto provozním měřením byly paralelně prováděny zkoušky se stejnou uhelnou směsí v 10 kg retortě a zjišťovány korelační faktory. Výsledky mají podle autorů obecnější platnost.

V třetím bloku, zabývajícím se obvykle historií německého koksárenství, byla letos pouze jedna přednáška, ve které autoři z Deutsche Bergbau Museum promítli spoustu kvalitních autentických fotografií z dlouhé historie německého koksárenství. Našim německým kolegům lze jen závidět množství zachovalého dokumentárního materiálu a koordinovaný přístup zainteresovaných organizací při jejich zachování pro budoucnost.

/A. Magera/

Z ČESKÉHO KOKSÁRENSTVÍ

Zlepšení technického stavu koksárenské baterie VKB 11 opravami hlav a keramickým svařováním topných stěn, ArcelorMittal Ostrava, a.s.

Použitý systém oprav specifických vad zdiva komor zaručuje udržitelnou výrobu a prodloužení životnosti celé koksárenské baterie VKB 11. Pro tyto opravy bylo využito know-how získané z 30 – letého provozu a údržby velkoprostorové baterie. Opravy byly prováděny především s cílem zkrácení koksovací doby a zvýšení účinnosti stávajícího topného systému. Provázání a současné provádění obou procesů, tj. zednických a topenářských prací, umožnilo díky dobré organizaci, snížit dobu opravy a dosáhnout tím krátkých nevýrobních prostojů.

Ze zástupců zúčastněných subjektů byla ustanovena Pracovní skupina, která kontrolovala postup prací a řešila bezpečnostní, technické, organizační a kvalitativní problémy. Rozsah oprav včetně výměny cihel v komoře probíhal do hloubky 4 nebo 6 topných kanálků s následnou realizací keramického svařování topných stěn uvnitř komory.

Kritickou částí oprav bylo zajistit, aby stávající i nově instalované zdivo dobře „zapadlo do sebe“ při správně nastaveném teplotním režimu. Ten musel odrážet rozdílné chování "původních" a "nových" dinasových cihel s ohledem na jejich fyzikální a chemické vlastnosti.

Celkem bylo v průběhu roku 2010 provedeno 10 oprav hlav komor baterie. Oprava jedné hlavy trvala 30,5 dnů. V roce 2011 bylo doposud opraveno 5hlav.

Díky týmové práci Ing. Urbanka (odpovědnost za techniku), Ing. Romanského (odpovědnost za výrobu), Ing. Provázka (odpovědný za teplotní režim a topení), p. Holátka (odpovědný za stavební práce) a účasti externí firmy (provádění zednických prací) bylo za rok 2010 vyrobeno navíc proti plánu 35 699 tun koksu a 329 712 GJ koksárenského plynu.

/Z. Nierostek/

Měření emisí z koksování na KB2 v ArcelorMittal Ostrava, a.s.

V rámci přípravy České republiky pro vstup do Evropské unie bylo zapotřebí zahájit slaďování české legislativy s předpisy Evropských společenství. Toto se pochopitelně dotklo i oblasti ochrany životního prostředí. V těchto souvislostech byly vydány mimo jiné i nové zákony o ochraně ovzduší 86/2002 Sb. a o integrované prevenci 76/2002 Sb., které si kladou za cíl především dosáhnout vysoké úrovně ochrany životního prostředí. V souladu s touto legislativou se začal měnit i systém environmentálního managementu všech závodů společnosti ArcelorMittal a.s. (v té době Ispat Nová Huť a.s.) včetně Koksovny. Postupné změny byly doprovázeny vydáváním různých rozhodnutí pro provoz technologických zařízení Koksovny, vydávaných orgány státní správy činných v ochraně životního prostředí. Tento proces vyvrcholil vydáním integrovaného povolení pro Koksovnu, vydaným Krajským úřadem Moravskoslezského kraje v únoru roku 2005.

S cílem co nejpřesnějšího a nejkomplexnějšího monitorování a vyčíslování emisí z provozu koksovny došlo v letech 1998 (KB1 a 2) a 2003 (VKB11) k aktualizaci metodik vypočtu emisí z koksárenských baterií. Za účelem stanovení emisních faktorů z procesu koksování byla v těchto letech provedena měření emisí ze dveří koksárenských baterií. V procesu předcházejícím vydání integrovaného povolení byl dán podnět ČIŽP, aby se toto měření stalo jedním z povinných měření zdrojů emisí. Toto měření pak bylo zakotveno do integrovaného povolení s cyklem měření stanoveným pro každou koksárenskou baterii 1 x za 5 let.

Poslední měření emisí z procesu koksování na dveřích koksárenské baterie bylo provedeno v dubnu letošního roku na koksárenské baterii č. 2. Měření bylo provedeno za účelem stanovení hmotnostních koncentrací znečišťujících látek vyjmenovaných v integrovaném povolení a rovněž pro prokázání dodržování emisních limitů. Jedná se o CO, SO_2, NO_x, VOC/TOC, CH_4, NH_3, H_2S, HCN a suma PAU. Měření a analýzy provedla akreditovaná externí firma po provedeném výběrovém řízení.

Z důvodu konstrukce baterie byla zvolena komora č. 202, dosažitelná složité měřící aparatuře a vyhovující dalším podmínkám objektivity měření.

Samotnému měření předcházelo doplnění baterie o zakrytí prostoru nad dveřmi komory ocelovým plátem s otvorem pro napojení odběrového potrubí a o osazení kleštin kolem dveří ocelovými úhelníky. Na nich byla během celého měření komora zakryta plentou ze skelných vláken potažená hliníkovou fólií.

Samotné měření probíhalo ve třech po sobě jdoucích koksovacích cyklech. Jednotlivé cykly byly zahájeny obsazením komory uhelnou vsázkou, uzavřením komory a bezprostředním

zakrytím komory z obou stran krycí plentou. Po té byl zahájen odběr měřených vzorků. Odběr byl ukončen v čase odpojení komory od předlohy po skončení koksování. Koncentrace CO, SO_2, NO_x a TOC byly měřeny kontinuálním analyzátorem. Vzorky ke stanovení HCN, H_2S a NH_3 byly odebírány pomocí absorpce do kapaliny a analyzovány laboratorně. Laboratorně byly rovněž analyzovány vzorky ke stanovení koncentrace CH_4 odebrané do odběrových vaků a vzorky ke stanovení PAU zachycené na PUR pěně. Po provedení všech analýz a vyhodnocení výsledků bylo celé měření ukončeno vydáním protokolu o autorizovaném měření.

Výsledky měření budou použity pro aktualizaci emisních faktorů metodiky výpočtu emisí z koksování pro koksárenskou baterii č. 2. Dále prokazují, že specifický emisní limit pro koncentraci PAU z procesu koksování stanovený integrovaným povolením na 0,2 mg / m^3 byl několikanásobně nižší.

/M. Kalus/

/M. Kalus/

Studené opravy zdiva komor na KB č.11 v TŽ a.s., Třinec.

Na podzim roku 2009 vedení provozu VK - koksochemické výroby rozhodlo a přistoupilo k provádění studených oprav na koksárenské baterii č. 11. Tomuto rozhodnutí předcházela několika měsíční diskuse, kde se zvažovaly kroky pro a proti navrhovanému způsobu provádění studených oprav. Vycházeli jsme z dřívějších zkušeností na KB 13 KB 14, kde při provádění studených oprav koksovacích komor po jejich zchlazení docházelo k destrukci zdiva sousedních komor. Opravovaná hnízda, či opravy jedné, případně dvou topných stěn, se stávaly dominovým efektem a opravy nebraly konce.

Samozřejmě, že se jedná o značné finanční prostředky. Co nás však tlačilo do oprav, byl stav provozovaných komor KB 11 a samozřejmě i požadavek vedení TŽ a.s. na prodloužení životnosti KB č. 11. Studenou opravou komor, se všemi riziky, které mohou nastat, / např. některé keramické části hořáků po dvaceti letech provozování mohou být tepelně destruovány / se dá opravit topná stěna natolik, že by měla být schopna provozu další cca dva roky. Tyto destrukce v topných stěnách se však dají zjistit až po zchlazení a rozebrání komor.

Další problém může nastat při napojování starého a nového zdiva při zdění a jeho zpětném ohřevu na provozní teplotu. A takových překvapení je celá řada, ale na druhé straně značné části těchto překvapení lze předejít přijatými technickými opatřeními apod.

Naše rozhodnutí bylo motivováno i využitím zkušeností polské firmy Piecexport- Piecbud, která v té době stavěla koksárenskou baterii č. 12 a podobné opravy již prováděla na koksovně Przyjaźń v Polsku a dále pak Hutního projektu Frýdek-Místek, který nám připravil projektovou dokumentaci topných stěn pro výrobu dinasového a šamotového zdiva, jehož dodavatelem se stal P-D Refractories CZ a.s.

Na základě výběrového řízení na studené opravy zdiva komor koksárenské baterie č. 11 byla vybrána firma Piecexport- Piecbud a koncem září 2009 jsme začali opravovat první tři topné stěny komor 162,163,164.

Vlastní oprava probíhá vytlačením opravovaných a ochranných komor naprázdno tzn. komory jsou bez koksu. Vybouráním zdiva topných stěn, vložením ochranných zídek do sousedních ochranných komor (z titulu sevření komor při zchlazování). Vložením a uchycením izolačních panelů do opravovaných komor viz. snímek, a samozřejmě nadstřešením opravovaného místa proti povětrnostním vlivům. Pak už následoval zednický koncert pracovníků Piecexportu-Piecbudu a zpětný regulovaný ohřev dle vytápěcí křivky pracovníků ICHPW Zabrze na provozní teploty.

K tomu všemu je třeba připočítat demontáže a montáže pecních dveří, rámů a pecních armatur. Zhruba po dvou a půl měsících se komory uvádějí zpět do provozu.

Po opravě a najetí komor do provozu v lednu 2010 jsme provedli vyhodnocení této opravy a ve druhé polovině roku 2010 jsme začali intenzivně opravovat další komory 132,133,110,111,112,113,169,170,118,119. V současné době se opravují poslední dvě topně stěny na komorách 102,103 viz. snímek. Opravené komory jsou zatím v dobrém stavu a předpokládá se, že jejich životnost bude snad delší než uvažované 2 roky.

/ Z. Škuta/

Rok 2011 na OKK Koksovny, a.s.

V minulých Informačních listech jsme Vás informovali o blížícím se ukončení provozu koksovny Jan Šverma, ke kterému nakonec došlo v prosinci 2010. Poslední komora byla vytlačena 17. prosince 2010 za zvuku smuteční písně a přišli se s ní rozloučit poslední věrní, kteří měli za úkol bezpečné odstavení celého provozu koksovny Jan Šverma. Vytlačením komory 409 však práce neutichly a v čilém ruchu se pokračovalo i nadále. Byl vyčleněn tým pracovníků, kteří pokračovali v následných operacích vedoucích až k bezpečnému odstavení plynojemu MAN 150 000 m^3 a veškerých plynových sítí, ať už se jednalo o středotlaké nebo nízkotlaké plynové rozvody koksárenského plynu. Inertizace plynových zařízení byla prováděna pomocí dusíku, který jsme použili přímo z rozvodu společnosti Linde Gas v areálu na Hulváckém kopci a jednalo se objem zhruba 50 000 m^3 tohoto plynného média. Dusík byl napojen na náš středotlaký rozvodný systém a přes tento systém byl pak dopravován až do areálu koksovny Jan Šverma nejen do plynojemu pod odstavený píst, ale i do potrubních tras na celé koksovně. Došlo k tomu 29. dubna a poslední odběru vzorku z potrubí byly odebrány 2. května a jednalo se o středotlaké potrubí mezi KJŠ a KSv. Tento den můžeme považovat za definitivní tečku za více jak 118 letou historii koksovny Jan Šverma. V současné době pracuje v bývalém areálu koksovny 11 členný tým pracovníku, kteří budou dohlížet na demontáž jednotlivých technologických celků a také staré ekologické zátěže, kdy nám zůstala povinnost čerpat spodní vody pod areálem a dále je přečerpávat na čistírnu odpadních vod. Jedná se objem cca 16 000 až 17 000 m^3 měsíčně a s nadsázkou můžeme říct, že přečerpávání vod bude prováděno až do soudného dne.

Na koksovně Svoboda po najetí 10. koksárenské baterie v říjnu loňského roku a 8. koksárenské baterii v prosinci téhož roku, kdy na 10. KB byla ukončena její generální oprava a na 8.KB 3.etapa blokové opravy, bylo nutno řešit zvýšení výkonu uhelné služby při vykládce uhlí na hloubkových zásobnících. Nyní máme provedenou rekonstrukci poloviny hloubkových zásobníků, u kterých došlo ke změně obložení pomocí nerezových plechů a nově i zabudování vzduchových uvolňovacích trysek. Zároveň byl zvýšen i výkon vynášecího zařízení a tím byly odstraněny problémy při skládání některých druhů uhlí. Celá rekonstrukce má být ukončena do konce letošního roku a dojde tak k odstranění jednoho slabšího článku v technologickém cyklu koksovny Svoboda. K podobné rekonstrukci bylo přistoupeno i u 4.uhelné věže, kde také vyložíme vnitřní stěny nerezovými plechy a zabudujeme vzduchové uvolňovací trysky.

10. koksárenská baterie se po jejím najetí na plný výkon potýká jako každé jiné zařízení obdobného charakteru se svými dětskými nemocemi. Z pohledu ekologie je menším problémem těsnění pecních dveří, kdy jsme nuceni vyměnit všechny přítlačné pružiny těsnících lišt. Tyto pružiny mají nevhodnou charakteristiku průběhu přítlačných sil. Dalším problémem, který se v současné době řeší, je teplotní regulace topných stěn po její výšce. Zmíněné problémy jsou postupně odstraňovány, chod baterie se stabilizuje a je na ní vyráběn velmi kvalitní slévárenský koks a věřme, že tomu tak bude minimálně po dobu dalších 30 let.

/J. Vojnik/

Fyzické osoby – stav k 31. 12. 2010:

	Titul	Příjmení a Jméno	Firma
1.	Ing.	Ašer Lubomír	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
2.	Ing.	Balaryn Lumír	OKK Koksovny, a.s.
3.	Ing.	Baran Oldřich	důchodce
4.	Ing.	Baran Pavel	ArcelorMittal Ostrava a.s.
5.	Ing.	Bárta Ivo	OKK Koksovny, a.s.
6.	Dr. Ing.	Bartusek Stanislav	VŠB - TU Ostrava
7.	Ing.	Blahut Zdeněk	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
8.		Blahuta Josef	OKK Koksovny, a.s.
9.	Ing.	Bohušová Gabriela	OKK Koksovny, a.s.
10.	Ing.	Budínský Roman	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
11.	Ing.	Buksa Jiří	důchodce
12.	Ing.	Butora František	důchodce
13.	Ing.	Cieslar Jindřich	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
14.	Ing.	Czudek Stanislav Ph.D.	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
15.	Ing.	Čarnecký Miroslav	OKK Koksovny, a.s.
16.	Ing.	Deingruber Karel	ArcelorMittal Ostrava a.s.
17.	Ing.	Dittrich Jiří	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
18.	Ing.	Dlouhý Zdeněk	OKK Koksovny, a.s.
19.	Ing.	Drabina Jaromír	AKRIBIT INTEPS s.r.o.
20.		Dunajová Věra	DALSELV DESIGN a.s.
21.	Mgr.	Ďuriš Vladimír	OKK Koksovny, a.s.
22.	Ing.	Dutko Petr	OKK Koksovny, a.s.
23.	Ing.	Feber Ervín	OKK Koksovny, a.s.
24.	Ing.	Fekar Jan	DALSELV DESIGN a.s.
25.	Ing.	Fiala Radan	ArcelorMittal Ostrava a.s.
26.	Ing.	Fojtík Jan	DALSELV DESIGN a.s.
27.	Ing.	Franková Anna	ArcelorMittal Ostrava a.s.
28.	Ing.	Frýdl Zdeněk	důchodce
29.	Ing.	Fulneček Petr	ArcelorMittal Ostrava a.s.
30.	Ing.	Gajdzica Vladimír	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
31.	Ing.	Glumbíková Eva	OKK Koksovny, a.s.
32.	Ing.	Habura Václav	ArcelorMittal Ostrava a.s.
33.	Ing.	Havrland Miroslav	důchodce
34.		Heczko Hynek	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

35.	Prof. Ing.	Herčík Miloslav, CSc.	důchodce
36.	Ing.	Horáček Josef	důchodce
37.	Ing.	Horák Zdeněk	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
38.	Ing.	Hudeček Petr	ArcelorMittal Ostrava a.s.
39.	Ing.	Ivánek Jaromír	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
40.	Ing.	Jenčo Marcel	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
41.	Ing.	Jonszta Vladislav	důchodce
42.	Prof. Ing.	Kaloč Miroslav, CSc.	důchodce
43.	Ing.	Kalus Marek	ArcelorMittal Ostrava a.s.
44.	Ing.	Kaňa Josef	důchodce
45.	Ing.	Klimša Antonín	OKD, a.s.
46.	Ing.	Klímek Milan	OKK Koksovny, a.s.
47.		Kohn Václav	OKK Koksovny, a.s.
48.	Ing.	Kochanski Ulrich	UHDE Bochum
49.	Ing.	Konečný Jan	důchodce
50.	Ing.	Kozlová Hana	důchodce
51.	Ing.	Kožusznik Tadeáš	důchodce
52.		Krčmářová Jaroslava	OKK Koksovny, a.s.
53.	Doc. Ing.	Kret Ján, CSc.	VŠB - TU Ostrava
54.	Bc.	Kryza Radim	OKK Koksovny, a.s.
55.	Ing.	Křištof Jindřich	důchodce
56.	Ing.	Kubík Luboš	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
57.	Ing.	Kuča Michal	OKK Koksovny, a.s.
58.	Ing.	Kunčický Rostislav	ArcelorMittal Ostrava a.s.
59.	Ing.	Lanča Petr	OSVČ
60.	Ing.	Lasák Karel	důchodce
61.	Ing.	Ličáková Pavla, Ph.D.	ArcelorMittal Ostrava a.s.
62.	Ing.	Liszio Peter	KBS Kokereibetriebsgesellschaft Schwelgern GmbH
63.	Ing.	Lukosz Kazimír	ArcelorMittal Ostrava a.s.
64.	Ing.	Magera Albín	důchodce
65.	Ing.	Machek Vladislav	důchodce
66.	Ing.	Maier Jan	důchodce
67.	Ing.	Mandovský Hugo	důchodce
68.	Ing.	Mašlejová Alica Ph.D.	U.S. Steel Košice, s.r.o.
69.	Ing.	Matuszny Štefan	důchodce
70.	Ing.	Mokroš Petr	OKK Koksovny, a.s.
71.	Ing.	Mokrý Zdeněk	DALSELV DESIGN a.s.
72.	Ing.	Mrozek Radim	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
73.	Ing.	Navrátil Jaroslav	DALSELV DESIGN a.s.

74.	Ing.	Nevřala Vilém	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
75.	Ing.	Nierostek Zbyszek	ArcelorMittal Ostrava a.s.
76.	Ing.	Otáhal Jiří	DALSELV DESIGN a.s.
77.	Ing.	Palička Mojmír	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
78.		Paszová Valerie	ArcelorMittal Ostrava a.s.
79.	Ing.	Pecina Martin	
80.	RNDr.	Pěgřimočová Jaroslava	důchodce
81.		Peterek Pavel	důchodce
82.	Mgr.	Petrová Jitka	ENVIFORM a.s.
83.	Ing.	Pomyje Jiří	důchodce
84.	Ing.	Pryček Aleš	OKK Koksovny, a.s.
85.	Ing.	Pryčková Anna	OKK Koksovny, a.s.
86.	Ing.	Pustka Daniel	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
87.	Ing.	Radošovský Jiří	OKK Koksovny, a.s.
88.		Rachman Lubomír	ArcelorMittal Ostrava a.s.
89.		Rusnoková Zuzana	ENVIFORM a.s.
90.	Ing.	Ryška Petr	důchodce
91.	Ing.	Segeťa Kazimír	důchodce
92.	Ing.	Selník Hubert	OKK Koksovny, a.s.
93.	Ing.	Skřižala Petr	OKK Koksovny, a.s.
94.	Ing.	Složil Miroslav	DALSELV DESIGN a.s.
95.	Ing.	Smolka Vilém	OSVČ
96.		Stankovič Vlastimil	důchodce
97.	Ing.	Staš Jiří	ČIŽP
98.	Ing.	Stískala Viktor	ArcelorMittal Ostrava a.s.
99.	Ing.	Stonawski Josef	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
100.	Ing.	Stošek Erich	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
101.	Ing.	Stuchlík Ladislav	důchodce
102.	Ing.	Stuchlík Vladimír, CSc.	důchodce
103.	Ing.	Surý Alexander Ph.D.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
104.	Ing.	Swaczyna Česlav	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
105.		Šára Václav	OKK Koksovny, a.s.
106.	Ing.	Šebelík Vladimír	důchodce
107.	Ing.	Ševčík Jiří	důchodce
108.		Ševčík Petr	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
109.		Škapa Karel	důchodce
110.	Ing.	Škuta Zdeněk	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
111.	Ing.	Šokala Dušan	ArcelorMittal Ostrava a.s.
112.	Ing.	Šťastný Milan	OKK Koksovny, a.s.

113.	Ing.	Šuba David Ph.D.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
114.	Ing.	Šušák Petr	OKK Koksovny, a.s.
115.	Ing.	Tarabová Anna	OKK Koksovny, a.s.
116.	Ing.	Tkáč Petr	OKK Koksovny, a.s.
117.	Ing.	Trojek Mojmír	OKK Koksovny, a.s.
118.	Ing.	Urbancová Lenka	OVAK, a.s.
119.	Ing.	Urbanec Jaromír	OSVČ
120.	Ing.	Vabroušek Rudolf	AKRIBIT INTEPS s.r.o.
121.	Ing.	Vabroušek Rudolf ml.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
122.		Vašíček Vladan	OKK Koksovny, a.s.
123.	Ing.	Vavroš Jindřich	důchodce
124.	Ing.	Veselý Jan	DALSELV DESIGN a.s.
125.	Ing.	Vojnik Jiří	OKK Koksovny, a.s.
126.	Ing.	Vojtovič Květoslav	důchodce
127.		Vyležík Vladimír	DALSELV DESIGN a.s.
128.	Ing.	Wajda Tomáš	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
129.	Ing.	Walach Stanislav	ArcelorMittal Ostrava a.s.
130.	Ing.	Walder Karel	ArcelorMittal Ostrava a.s.
131.	Ing.	Węglarz Tadeusz	ArcelorMittal Ostrava a.s.
132.	Ing.	Zachara Aleš	OKK Koksovny, a.s.
133.	Ing.	Zamazal Marek Ph.D.	ArcelorMittal Ostrava a.s.
134.	Ing.	Zeman René	OKK Koksovny, a.s.

Právnické osoby tuzemské – stav k 30. 04. 2011

1.	AKRIBIT INTEPS s.r.o.	Orlová
2.	Alfa Laval spol. s r.o.	Praha
3.	ArcelorMittal Ostrava a.s.	Ostrava
4.	DALSELV DESIGN a.s.	Ostrava
5.	DEZA, a.s.	Valašské Meziříčí
6.	EEXIM, spol. s r.o.	Ostrava
7.	ELVAC EKOTECHNIKA, s.r.o.	Ostrava
8.	FAMO - SERVIS, spol. s r.o.	Ostrava
9.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.	Frýdek-Místek
10.	KADAMO a.s.	Ostrava
11.	KOHUT Třinec s.r.o.	Třinec
12.	OKD, a.s.	Ostrava
13.	OKK Koksovny, a.s.	Ostrava

14.	PAUL WURTH, a.s.	Ostrava
15.	PCC MORAVA-CHEM, s. r.o.	Český Těšín
16.	P-D Refractories CZ a.s.	Velké Opatovice
17.	TEPLOTECHNA Ostrava a.s.	Ostrava
18.	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.	Třinec
19.	UVB TECHNIK s.r.o.	Hlučín
20.	VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.	Ostrava
21.	ZVU Engineering, a.s.	Hradec Králové

Právnické osoby zahraniční – stav k 30. 04. 2011

1.	Dr. C. OTTO FEUERFEST GmbH	Německo
2.	F.I.B. Services SA	Belgie
3.	FOSBEL EUROPE GmbH	Německo
4.	JANEX Spol. z o.o.	Polsko
5.	NovoCOS GmbH	Německo
6.	RÜTGERS CHEMICALS A.G.	Německo
7.	TERMOSTAV - MRÁZ spol. s r.o.	Slovensko
8.	UHDE GmbH	Německo
9.	U.S. Steel Košice, s.r.o.	Slovensko