
INFORMAČNÍ LISTY

Červen 2013

47

OBSAH

str. 2	Z ODBORNÉHO ŽIVOTA
--------	--------------------

str. 4	Z MEZINÁRODNÍCH SETKÁNÍ
--------	-------------------------

str. 9	Z ČESKÉHO KOKSÁRENSTVÍ
--------	------------------------

str. 11	EVIDENCE ČLENŮ ČKS
---------	--------------------



ČESKÁ KOKSÁRENSKÁ SPOLEČNOST
CZECH COKEMAKING SOCIETY

20. výročí založení České koksárenské společnosti

Dne 21. dubna jsme oslavili vznik naší společnosti. Do dalších let působení v koksárenství přejeme mnoho podnětných odborných témat k rozvíjení další činnosti.

/Výkonná rada ČKS/

Výroční cena České koksárenské společnosti za rok 2012

Výkonná rada České koksárenské společnosti se na svém únorovém zasedání usnesla na udělení výroční ceny České koksárenské společnosti za rok 2012.

Za celoživotní přínos oboru koksárenství se cena uděluje: Ing. Jaromíru Ivánkovi

Ing. Jaromír Ivánek se narodil 2. května roku 1950 ve Frýdku. V rodné obci navštěvoval základní školu a po ní místecké gymnázium, kde maturoval v roce 1968. Technické nadání, projevené už na střední škole, pak v dalších letech uplatnil při vysokoškolském studiu na strojní fakultě brněnského Vysokého učení technického, které absolvoval v roce 1973. Nabyté znalosti dále prohluboval v závodě Místek projekční a inženýrské organizace Hutní projekt Praha, kde začal pracovat bezprostředně po ukončení vysoké školy v oddělení projekce dopravních zařízení. Pod vedením zkušených odborníků se podílel na řešení technických otázek dopravních systémů nejen v hutích, ale i ve strojírenských závodech.

Z počátku ho jeho zájem o novou moderní techniku nasměroval více než do oblasti koksových a uhelných služeb koksoven spíše ke speciálním technologiím leteckého průmyslu, které byly v té době předmětem projekčních zakázek v místeckém závodě. Po letech práce u prkna začíná v roce 1981 působit jako vedoucí projektant pro investiční výstavbu v podniku MESIT v Uherském Hradišti. Tuto funkci vykonával až do roku 1988, kdy byl jmenován vedoucím oddělení dopravních systémů. To znamenalo vrátit se znovu i k problematice dopravy v koksovnách, jež byla v té době pro oddělení kvůli velkému rozsahu projekce pro Nový závod OKK dominující. Když v polovině devadesátých let začíná Hutní projekt Frýdek-Místek s intenzivním rozvíjením dodavatelské činnosti, je Ing. Ivánek, vzhledem ke svým organizačním schopnostem, pověřen vedením inženýrsko-dodavatelského oddělení. V tomto pracovním zařazení prochází hned zpočátku těžkou zkouškou při realizaci odsíření koksárenského plynu na koksovně Jan Šverma. Musí překonávat řadu problémů, spojených s první aplikací této technologie v našich koksovnách. Přes všechny obtíže se mu podařilo výstavbu v roce 1997 úspěšně dokončit a působit při realizaci dalších investičních zakázek.

Po odchodu Ing. Peciny do centrálních orgánů je Ing. Ivánek v únoru roku 2003 jmenován generálním ředitelem a.s. Hutní projekt Frýdek-Místek. Od počátku jeho působení v této funkci usiluje o nejen o udržení dominantní pozice firmy v inženýrsko-dodavatelské činnosti pro tuzemské koksárenství, ale o expanzi do zahraničí, především do zemí, kde na rozdíl od Evropy dochází k významné výstavbě nových koksárenských kapacit. Osobní přítomnosti při mnoha akvizičních cestách do těchto států postupně navazoval kontakty pro účast firmy v tendrech a úspěšnost v nich. Zájem o nové technologie v oboru a znalost angličtiny mu umožňovaly při návštěvách zahraničních koksoven získávat nové poznatky a prosazovat

je do technické politiky Hutního projektu Frýdek-Místek. Jeho úsilí došlo naplnění v podobě zakázky pro AMO Zenica v Bosně, velkých kontraktů v Indii na koksovnách Rourkela a Nagarnar či inženýrské činnosti na koksovnách Tabas v Iránu, Exxaro Coal v JAR a Kardemir v Turecku. Pod vedením Ing. Ivánka sílí i postavení Hutního projektu Frýdek-Místek v tuzemsku, Slovensku a Polsku, kde firma realizovala několik významných staveb. Velký důraz klade i na vývoj a uplatnění technologie Heat Recovery jako paralelní varianty ke klasickému by product procesu. Je osobní zásluhou Ing. Ivánka, že firma, kterou řídí, se stala mezinárodně známou ve světovém koksárenství a je oslovována pro účast v tendrech koksoven různých zemí.

Jeho odbornou zdatnost, skromnost a klidný způsob řešení mnohdy nelehkých projekčních i realizačních diskrepancí jistě dovede objektivně pozitivně zhodnotit celá řada kolegů, kteří s ním přišli do styku. Svě organizátorské schopnosti prokazuje ve své další mimopracovní činnosti, především při svém oblíbeném sportu – volejbalu. Kdysi aktivní hráč později trenér a funkcionář. K jeho oblíbeným aktivitám patří kromě vodáctví především náročné expedice do exotických zemí. Pomocí těchto mimoprofesionálních zálib se udržuje neustále v dobré fyzické i duševní kondici a je tak mnohým mladším kolegům vzorem nejen profesním, ale i svým přístupem k životu.

Ing. Ivánek se právem řadí k osobnostem, které reprezentují naše koksárenství a jejichž zásluhou je udržován kontakt se světovým vývojem. Nesporný přínos Ing. Ivánka pro rozvoj koksárenského oboru a uplatnění českých koksárenských specialistů v zahraničí vedly výkonnou radu ČKS k jednomyslnému stanovisku – udělit jmenovanému výroční cenu za rok 2012.

Výkonná rada ČKS je přesvědčena, že výroční cena ČKS za rok 2012 je ve správných rukou. Touto formou chceme letošnímu laureátovi upřímně poblahopřát.

/Výkonná rada ČKS/

Jubilea

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

Ing. Fekar Jan	11. 11.	65 let
Ing. Kuča Michal	1. 3.	60 let
Ing. Butora František	31. 3	80 let
Ing. Wajda Tomáš	9. 4.	50 let
Ing. Kozlová Hana	13. 4.	významné jubileum
Ing. Dlouhý Zdeněk	14. 4.	60 let
Ing. Ševčík Jiří	15. 5.	80 let

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

/Výkonná rada ČKS/

Koksárenská konference v Bochumi - Fachtagung Kokereitechnik 2012

V závěru loňského roku – 29. - 30. listopadu - měli naši němečtí kolegové velký důvod k oslavám. Jejich odborná společnost Kokereiausschuss des Stahlinstituts VDEh (Koksárenská komise ocelářského institutu) byla založena právě před 100 lety jako společné sdružení odborníků z dolů a hutí. A před 25 lety byl v jejím rámci založen Verein Deutscher Kokereifachleute (Spolek německých koksárenských odborníků - VDKF), jehož cílem je podpora vědy, výzkumu a techniky v německém koksárenství. Jubilea obou odborných společností se staly hlavní náplní loňské koksárenské konference (Fachtagung Kokereitechnik 2012), která se koná každoročně formou dvoudenního odborného semináře se společenským večerem.

S ohledem na slavnostní ráz akce nekonalo se jednání jako obvykle v Domě techniky Essen, ale tentokrát v reprezentačním sále Bergbaumusea v Bochumi. Součástí konference bylo i otevření stálé výstavy „Koksovny“, ve které je soustředěna řada historických předmětů a zařízení z celé historie německého koksárenství. Náplň přednášek nebyla tentokrát zaměřena na technickou problematiku, ale cílena na zpracování historie německé Koksárenské komise od jejího založení až po dnešní dobu.

Současně byl v přednáškách prezentován nástin vývoje koksárenské techniky v posledních 100 letech průmyslového rozvoje, přičemž byl představen jak rozkvět samostatného koksárenství s dalekosáhlým napojením na jiná odvětví hospodářství, tak i postupný ústup k pouze výhradní produkci redukčního prostředku pro vysoké pece. V přednášce vysokopecních specialistů byl zdůrazňován současný i budoucí význam vysokopecního koksu pro proces výroby surového železa a jeho vliv na výrobnost vysokých pecí. Ačkoliv převážná část přednášek byla směřována na historická témata, dotkly se některé aktuálních otázek; budoucí situace v zásobování uhlím, postavení inženýrských firem i analýzy dalšího vývoje koksárenského odvětví.

Tyto pasáže referátů však účastníkům příliš radosti nepřinesly. Hovořilo se u poklesu poptávky po hutních výrobcích a potažmo i po koksu s tím, že výhledy do budoucna nejsou vůbec optimistické. Na druhé straně německé koksovny v současné době nepočítají s žádnými restrikcemi a podle prognóz by se tamní produkce koksu neměla významněji snižovat.

V průběhu slavnostního jednání byla jako každoročně předána cena VDKF za zásluhy (Kokermedaile) a cena pro úspěšné mladé techniky v koksárenském výzkumu a vývoji. Po té Ing. Křištof přednesl zdravici České koksárenské společnosti k jubileu VDKF, která byla přítomnými příznivě přijata a oceněna v závěrečném proslovu předsedy spolku Petera Liszia.

Setkání německých koksárenských odborníků mělo z hlediska společenského vysokou úroveň, účastníci vyslechli všechny přednášky s tradiční pozorností a zájmem. K lesku konference přispělo i místo konání, Bergbaumuseum je umístěno v citlivě rekonstruovaných prostorách povrchových objektů bývalého dolu s řadou musejních sbírek německého hornictví.

/Ing. Magera Albín/

Workshop k projektu RFCS Densicharge

V dubnu se v polském výzkumném centru ICHPW, Institutu pro chemické zpracování uhlí (ICHPW – Institute for chemical processing of coal), konal pracovní seminář zaměřený na výsledky projektu Densicharge, který byl spolufinancován v rámci evropského fondu uhlí a oceli (RFCS). Semináře se kromě participujících koksárenských výzkumných center, koksoven a univerzit, účastnili i pozvaní zástupci dalších koksoven za účelem získání zpětné vazby k prezentovaným výsledkům. Součástí semináře byla rovněž prohlídka výzkumného zařízení v ICHPW a exkurze na koksovny Przyjaźń a Czestochowa Nowa.

Projekt Densicharge byl zaměřen především na využití alternativních příměsí do uhelné vsázky zároveň se zvýšením její hustoty a s tím souvisejícím zlepšením ekonomických ukazatelů koksovy. Jedním z cílů bylo zlevnění vstupu pro koksovny se současným udržením kvality produkovaného vysokopecního koksu. V rámci projektu byla testována použitelnost různých materiálů jako například odpadních plastů pro přípravu briketačního pojidla nebo biomasy a energetických uhlí jako příměsí do vsázek pro výrobu vysokopecního koksu. Zároveň byly studovány možnosti optimalizace parametrů úpravy vsázky s cílem zvýšit její hustotu např. pomocí částečné briketce vsázky, přidavku lehkých olejů do vsázky pro baterie obsazované sypaným způsobem, předsušením vsázky nebo selektivním mletím jednotlivých uhelných druhů.

Většina výše uvedených alternativních materiálů a způsobů přípravy vsázky byly samozřejmě v minulosti již několikrát studovány jak na technických univerzitách v laboratorních podmínkách, tak i na některých koksovnách. Nicméně koordinací laboratorních zkoušek a provozního testování několika výzkumných center a koksoven zároveň v rámci jednoho projektu byl příslib zajímavých výsledků mnohem vyšší, což je také hlavní pozitivum projektů financovaných z evropských fondů.

Mezi nejzajímavější výstupy tohoto projektu patří například technologie pyrolýzy odpadních plastů bez příměsí PVC za účelem výroby levného pojidla pro briketaci uhelné vsázky, řízené vlhčení uhelné vsázky s jejím současným olejováním za účelem optimalizace hustoty sypané vsázky nebo ověření vlivu mletí jednotlivých uhelných druhů a parametrů pěchování na výslednou kvalitu koksu v poloprovozních podmínkách. Velkou pozornost měla prezentace koksovy Voestalpine shrnující provozní zkoušky sušení uhelné vsázky před jejím obsazením do koks. komor.

Samotné sušení vsázky probíhalo v rozmrazovně koksovny při teplotě 50°C po dobu 8 dní. Namíchaná vsázka v množství cca. 5 kt, což odpovídá zhruba pětidenní výrobě jedné baterie, byla v rozmrazovně jednoduše vyklopena z nákladních aut do nízké vrstvy a po osmi dnech sušení vybagrována a dopravena do uhelné věže. Díky výraznému snížení vlhkosti se podařilo zvýšit hustotu vsázky v komoře o 6% s odpovídajícím zvýšením produktivity baterie. Předsušení vsázky mělo rovněž pozitivní vliv na studenou i teplou pevnost vysokopecního koksu, kdy se například podařilo zvýšit parametr CSR až o 3 proc. body. Velkým problémem nicméně zůstala vysoká prašnost při manipulaci se suchým uhlím a rovněž vysoká prašnost hašeného koksu v důsledku negativního vlivu sušení vsázky na výslednou otěrnost koksu. I přes celkový pozitivní vliv na pevnost koksu se souvisejícím vyšším výnosem VP koksu byly výsledky tohoto projektu pro úpravu vsázky hodnoceny jako nejednoznačné, a to především kvůli potřebě vysokých investičních nákladů nejen do samotného agregátu potřebného pro sušení vsázky, ale rovněž i na další investice spojené s dokonalejším odprášením dopravy vsázky do uhelné věže a odprášením plnicích vozů. Další investice by byly samozřejmě spojeny se sofistikovanějším odprášením vodícího vozu a třídíren z důvodu již výše zmíněné horší otěrnosti koksu.

Závěr semináře byl věnován celkovému hodnocení jednotlivých prezentovaných metod úpravy vsázek. Hodnoceno bylo selektivní mletí uhlí, briketace, sušení uhlí, přídavek méně kvalitních a levnějších uhelných druhů a rovněž byly porovnány ekonomické přínosy pěchované a non-recovery baterie vůči klasické baterii obsazované sypným způsobem. Výsledky takového hodnocení byly samozřejmě silně ovlivněny současnou ekonomickou situací, která neumožňuje koksovnám výrazné investice. Důsledkem je, že žádná koksovna, zúčastněná v tomto projektu, v horizontu několika následujících let neplánuje investovat do některého z výše uvedených způsobů úpravy vsázky. Výjimkou může být pouze kladné hodnocení přínosů pěchovaných baterií, které umožňují míchání vyššího podílu méně prouhelných plynových uhlí při porovnání se vsázkou pro klasickou baterii obsazovanou sypným způsobem. Důkazem je výhledový plán koksovny Przyjaźń na přestavbu baterií č. 4 a později i č. 3 ze sypného způsobu obsazování na pěchovaný.

Po ukončení semináře proběhla rovněž prohlídka poloprovozních technologií centra CTW (centrum čistých technologií zpracování uhlí), které je součástí institutu ICHPW. Rozsah výzkumu zde zahrnuje nejen výzkumné projekty týkající se koksárenství, ale v poslední době se věnuje pozornost především výzkumu čistých technologií pro uhelné elektrárny a teplárny, které samozřejmě v Polsku tvoří hlavní podíl produkce elektrické energie. Výzkum se soustřeďuje na technologie pro zachyt oxidu uhličitého ze spalín, efektivní spalování různých odpadů nebo také na malé ekologické kotle pro spalování méně kvalitních uhlí v komunálních podmínkách.

Druhý den se v rámci semináře uskutečnily exkurze na koksovnu Czestochowa Nowa a Przyjaźń. Koksovna Czestochowa Nowa byla až do roku 2008 součástí hutního komplexu v Czestochowe. V důsledku ekonomické krize na přelomu let 2008/2009 byla koksovna odprodána soukromému vlastníkovi, od roku 2009 je jejím majoritním vlastníkem kapitálová skupina ZARMEN, která se do té doby specializovala „pouze“ na servisní služby pro hutní průmysl. V současné době koksovna provozuje 2 pěchované baterie s roční kapacitou výroby 600 kt koksu. Hlavní produkci tvoří slévárenský a vysokopecní koks, drobný podíl jsou prodávány ve dvou frakcích jako otopový koks. Vedlejšími produkty jsou koks. plyn, dehet, benzol a síran amonný. Vstup kapitálové skupiny ZARMEN znamenal pro koksovnu

Czestochowa Nowa především v r. 2009 provedenou generální opravu baterie č. 1, při které byly aplikovány nejlepší dostupné technologie. Už při plánování opravy byl jedním z cílů vyvinout a odzkoušet některé nové technologie, které by následně firma ZARMEN mohla nabízet dalším koksovnám. Mezi aplikované modernizační prvky patří především úplná automatizace hasícího stroje, úplná redukce stropně obslužného vozu, který je zde nahrazen pouze malým přesávacím vozíkem napojeným na vodící vůz, nové obsluhovací stroje s moderními environmentálními instalacemi a automatizací čištění dveří, nová generace flexibilních dveří a rovněž eliminace ochozu, což přináší některá zjednodušení při obsazování pěchované bučty a při vytlačování koksového hranolu. Na následujícím obrázku je boční pohled na baterii č. 1 s výtlačným strojem a se šikminou namísto klasického ochozu, která je zakončena dopravníkem sloužícím k odsunu zbytků uhlí a nečistot vznikajících během čištění rámu dveří a během obsazování uhlí a vytlačování koksu. Samotná obsluha dveří tak probíhá pouze z plošiny na výtlačném stroji, v případě koksové strany, která je řešena obdobně, z vodícího vozu.



Pohled na baterii č.1 koksovny Czestochowa Nowa

Součástí generální opravy byla nejen samotná baterie a obsluhovací stroje, ale rovněž i rekonstrukce povrchových zásobníků uhlí včetně všech dopravníkových pásů směrem na uhelné věže, stavba nové generace hasící věže a kompletně nová koksochemická laboratoř.



Pohled na přesávací vozík napojený na vodící vůz

Výše investovaných finančních prostředků je v případě baterie č. 1 vidět na každém kroku, obzvláště při porovnání se sousední baterií č. 2 s konstrukcí z roku 1960, na které v současné době probíhají pouze dílčí opravy a modernizace. Zde se opět samotný vlastník, firma ZARMEN, snaží odzkoušet si některé nové postupy a metody. Z modernizace závodu tak netěží jen samotná koksovna, která může provozovat jednu z nejmodernějších pýchovaných baterií, ale také hlavní investor a vlastník, který získává potřebné „know how“ a praktické zkušenosti s aplikací špičkových technologií pro koksárenské odvětví, které může dále nabízet dalším zákazníkům v oboru.

Druhou navštíveným závodem byla koksovna Przyjaźń u města Dąbrowa Górnicza. Majoritním vlastníkem koksovný je Jastrzebska Spółka Węgłowa, hlavní producent

koksovatelného uhlí v Polsku. Koksovna provozuje pět baterií PWR se syným provozem, první baterie byla postavena v roce 1987, poslední baterie č. 5 v roce 2007. Hned následující rok 2008 proběhla generální oprava baterie č. 1. Nicméně, jak už bylo uvedeno výše, v budoucnosti se předpokládá přestavba jedné nebo dvou baterií na pēchovací provoz. Celková roční produkce koksovny činí 2,5 mil. tun koksu, vedlejšími produkty jsou kromē koksového plynu také benzol, dehet a kapalnā sīra. Dominantou koksovny jsou dvē jednotky suchého hašení koksu, které pokrývají produkci 4 baterií. Pátā baterie, uvedenā do provozu v r. 2007, mā klasickou vēž k mokrému hašení. Ve stejném roce byla uvedena do provozu i kombinovanā teplārna, která k produkci elektrické energie a pāry využívā koksārenský plyn a chladící plyn z jednotek suchého hašení koksu.



Jednotka suchého hašení koksu pro baterie č. 3 a 4.

Ve stejném období proběhla značná investice i do chemické části koksovny, kdy byla rekonstruována celá část odsíření a postaveny Clausovy jednotky pro katalytickou oxidaci sulfanu na kapalnou síru.

Obě navštívené polské koksovny se samozřejmě rovněž potýkají se současnou špatnou ekonomickou situací v Evropě, nicméně nedávné významné investice i dodržování dlouhodobého plánu údržby a v současné době omezeného plánu rozvoje zajišťují těmto firmám do budoucna pevnou pozici na trhu s koksem.

/Ing. Pavel Baran/

Z ČESKÉHO KOKSÁRENSTVÍ

Profesionální laboratoř v Třinci

V Třinci sídlí jedna z nejlepších a nejprofesionálnějších analytických laboratoří v regionu. Laboratoř chemických a fyzikálních analýz – součást společnosti Enviform, a.s. ve své činnosti těží z více než padesátileté historie, a není ve své oboru žádným nováčkem. V nedávné minulosti se do ní navíc začlenilo další pracoviště, zabývající se nejen klasickou anorganickou analýzou, ale také disponuje moderními přístroji v oblasti spektrální analýzy různých materiálů. Díky této skutečnosti laboratoř rozšířila nejen oblast svého působení, ale také získala nové kapacity a další zkušenou pracovní sílu.

Cílem laboratoře je provozovat komplexní analytické centrum, schopné nabídnout široké spektrum analýz. Výsledky těchto analýz všem zákazníkům dodávají ve špičkové kvalitě a v co nejkratších možných termínech. Pro své zákazníky slouží i konzultace ohledně chemických a fyzikálních vlastností různých látek a materiálů, ať už z hlediska potřeb jednotlivých výrobních technologií, výzkumných prací, požadavků životního prostředí či mnoha dalších.

Společnost Enviform, a. s. – a tedy i Laboratoř chemických a fyzikálních analýz jako její součást – v současné době rozšiřuje pole svého působení a hledá nové zákazníky. Služby laboratoře vyhledávají nejen lokální a tuzemské, ale také zahraniční subjekty, což je jen dalším z řady důkazů kvality nabízených analýz i konzultací.

V minulosti byl největší zájem je o klasické palivářské rozborů (především stanovení výhřevnosti paliv), dále o petrografickou analýzu uhlí, případně o karbonizaci uhlí v laboratorním měřítku, na kterou navazují následné analýzy takto vyrobeného koksu. V Laboratoři chemických a fyzikálních analýz jsou schopni rychle a bez zbytečných prodlev, ale samozřejmě také pečlivě, kvalitně a spolehlivě provádět všechny druhy dosud zavedených rozborů. Přitom však také vychází vstříc různým specifickým požadavkům zákazníků, s nimiž se zákazníci již pravidelně a s důvěrou obrací. V poslední době roste zájem o analýzy v oblasti testování jiných druhů nových paliv, např. biopaliv nebo tuhých

alternativních paliv. Stejně tak je možné provádět další analýzy motorových a hydraulických olejů a paliv, plynů, vod, kovových i nekovových materiálů, surovin a odpadů. Často také se poskytují konzultace týkající se chemického chování různých látek a materiálů, ať už z hlediska výrobních technologií, výzkumu, potřeb životního prostředí či dalších oborů. Laboratoř se také významnou měrou podílí na úspěchu v oblasti výzkumných úkolů, které jsou řešeny technologií Třineckých železáren, a.s.. V posledních letech svými výsledky přispěla k řešení několika významných výzkumných úkolů nejen v oblasti koksárenství, ale také ve využití okujů a jiných odpadů jako suroviny pro další zpracování v technologii výroby železa a jako příklad je výzkumný úkol, který byl realizován v rámci projektu MPOČR - TIP FR TI1/170. V první fázi projektu byly prováděny testy pouze v laboratorním měřítku na zařízení „Karbotest“. Vzhledem k tomu, že výsledky laboratorních zkoušek koksování uhelných směsí byly velmi zajímavé, bylo vedoucím projektu rozhodnuto provést testy také v provozním měřítku.

Vedení laboratoře si uvědomuje důležitost dalšího zdokonalování zaměstnanců laboratoře, proto se pracovníci v rámci svého vzdělávání pravidelně účastní nejrůznějších školení a kurzů, jež jim umožňují rozšířit a prohloubit své znalosti v oboru. Díky tomu se může klientům nabízet stále lepší a kvalitnější služby.

Úspěch laboratoře spočívá také v jejím moderním a profesionálním přístrojovém vybavení, díky němuž provedené analýzy splňují i ty nejpřísnější normy a požadavky. Nejvyšší míru odbornosti Laboratoře chemických a fyzikálních analýz společnosti Enviform, a.s., potvrzuje i fakt, že jako součást CENTRA LABORATOŘÍ jsme získali akreditaci podle normy ČSN ISO 17 0 25, díky níž mají naše výsledky mnohem větší váhu a jsou platné a uznávané i v zahraničí.

/Mgr. Jitka Petrová/

Další příspěvek ekologizace na OKK Koksovny

Program optimalizace koksoven (COP 2010) společnosti NWR, tedy program kapitálových investic určených ke zlepšení efektivity a produktivity koksárenských provozů společnosti, byl úspěšně dokončen. V rámci tohoto programu byla nově vybudovaná koksárenská baterie č. 10 v koksovně Svoboda a modernizací prošla i koksárenská baterie č. 8.

Po postupné výměně zdiva koksárenské baterie č. 8 v letech 2008-2010 bylo v letošním roce ve dvou etapách v celkové délce 115 dnů přistoupeno k dalším krokům vedoucím ke snížení emisí vznikajících při výrobě koksu. Původní koksárenská baterie č. 8 nebyla vybavena ministoupačkami na stropě baterie, které u ostatních koksárenských baterií již byly instalovány. Ministoupačky slouží k převádění plynů vznikajících při obsazování komor uhelnou vsázkou a do značné míry přispívají k potlačení emisí vytvářených touto výrobní operací. Ministoupačky jsou vybaveny vodním uzávěrem a jejich obsluha je zajišťována

novým převáděcím vozem o celkové hmotnosti 47 t, který je vybaven převáděčem plnicích plynů a čističem stoupaček.

Práce na instalaci ministoupaček a modernizace převáděcího vozu byly zahájeny 15.1. 2013. Průběžně byla prováděna výměna koleje převáděcího vozu a výstavba nového stroje. Pro maximální omezení emisí vznikajících při obsazování komor uhelnou vsázkou, byla do dvou etap rozdělena montáž ministoupaček a to po jednotlivých blocích koksárenské baterie. Nejdéle bez převádění byly komory č. 1-7 a to v délce 70 dní. Zbývající komory č. 8-54 byly bez operace převádění vždy maximálně 10 dní. Takto zpracovaný harmonogram postupu při montáží ministoupaček a modernizace převáděcího vozu byl velmi šetrný k životnímu i pracovnímu prostředí a byl plně ztotožněn s environmentální politikou společnosti OKK Koksovny, a.s. pro ochranu přírody a životního prostředí.

Zkušební provoz nového zařízení byl ukončen koncem dubna letošního roku a nyní je již toto zařízení v plném provozu a provádí bezchybně všechny operace spojené s převáděním plnicích plynů a čištěním stoupaček jednotlivých komor koksárenské baterie č. 8.

/Ing. Jiří Vojník/

EVIDENCE ČLENŮ ČKS

Fyzické osoby – stav k 30.4.2013

1	Ing.	Ašer Lubomír	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
2	Ing.	Bambušková Anna	mateřská
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.	Budinský 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.
		Czudek Stanislav	
14	Ing.	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	důchodce
20		Dunajová Věra	DALSELV DESIGN a.s.
21	Mgr.	Đuriš Vladimír	důchodce
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.	Folwarczny Rostislav	DALSELV DESIGN 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	Ing.	Horáček Josef	důchodce
36	Ing.	Horák Zdeněk	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
37	Ing.	Hudeček Petr	ArcelorMittal Ostrava a.s.
38	Ing.	Ivánek Jaromír	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
39	Ing.	Jenčo Marcel	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
40	Ing.	Jonszta Vladislav	důchodce
41	Prof. Ing.	Kaloč Miroslav, CSc.	důchodce
42	Ing.	Kalus Marek	ArcelorMittal Ostrava a.s.

43	Ing.	Kaňa Josef	důchodce
44	Ing.	Klímek Milan	OKK Koksovny, a.s.
45	Ing.	Klimša Antonín	OKD, a.s.
46		Kohn Václav	OKK Koksovny, a.s.
47	Ing.	Kochanski Ulrich	JUKoke & Carbon UG (haftungsbeschraenkt)
48	Ing.	Konečný Jan	důchodce
49	Ing.	Koutník Ivan, Ph.D.	VŠB - TU Ostrava
50	Ing.	Kozlová Hana	důchodce
51	Ing.	Kožusznik Tadeáš	důchodce
52		Krčmářová Jaroslava	OKK Koksovny, a.s.
53	Doc. Ing.	Kret Ján, CSc.	důchodce
54	Bc.	Kryza Radim	SVC
55	Ing.	Křištof Jindřich	důchodce
56	Ing.	Kubík Luboš	TRINECKÉ 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 Kokereibetriebgesellschaft 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.	Mrózek Radim	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
73	Ing.	Nagy Martin	ArcelorMittal Ostrava a.s.
74	Ing.	Navrátil Jaroslav	DALSELV DESIGN a.s.
75	Ing.	Nevřala Vilém	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
76	Ing.	Otáhal Jiří	DALSELV DESIGN a.s.
77	Ing.	Palička Mojmír	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
78		Paszová Valerie	ArcelorMittal Ostrava a.s.
79	Ing.	Pecina Martin	VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.
80	RNDr.	Pěgřimočová Jaroslava	důchodce
81	Ing.	Pejcelová Pavla	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
82		Peterek Pavel	důchodce
83	Mgr.	Petrová Jitka	ENVIFORM a.s.
84	Ing.	Pomyje Jiří	důchodce
85	Ing.	Pryček Aleš	důchodce
86	Ing.	Pryčková Anna	OKK Koksovny, a.s.
87	Ing.	Pšenka Radim	DALSELV DESIGN a.s.
88	Ing.	Pustka Daniel	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.

89	Ing.	Radošovský Jiří	OKK Koksovny, a.s.
90		Rachman Lubomír	ArcelorMittal Ostrava a.s.
91		Rusnoková Zuzana	ENVIFORM a.s.
92	Ing.	Ryška Petr	důchodce
93	Ing.	Segeřa Kazimír	důchodce
94	Ing.	Skřížala Petr	OKK Koksovny, a.s.
95	Ing.	Složil Miroslav	DALSELV DESIGN a.s.
96	Ing.	Smolka Vilém	důchodce
97		Stankovič Vlastimil	důchodce
98	Ing.	Staš Jiří	ČIŽP
99	Ing.	Stískala Viktor	ThyssenKrupp Steel Europe
100	Ing.	Stonawski Josef	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
101	Ing.	Stošek Erich	důchodce
102	Ing.	Stuchlík Ladislav	důchodce
103	Ing.	Surý Alexander Ph.D.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
104	Ing.	Swaczyna Česlav	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
105		Šára Václav	ArcelorMittal Ostrava 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	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
111	Ing.	Šokala Dušan	ArcelorMittal Ostrava a.s.
112	Ing.	Šťastný Milan	
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.	Tomis Zdeněk	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
118	Ing.	Trojek Mojmír	OKK Koksovny, a.s.
119	Ing.	Urbancová Lenka	OVAK, a.s.
120	Ing.	Urbanec Jaromír	OSVČ
121	Ing.	Vabroušek Rudolf	důchodce
122	Ing.	Vabroušek Rudolf ml.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
123		Vašíček Vladan	OKK Koksovny, a.s.
124	Ing.	Vavroš Jindřich	důchodce
125	Ing.	Veselý Jan	DALSELV DESIGN a.s.
126	Ing.	Vojník Jiří	OKK Koksovny, a.s.
127	Ing.	Vojtovič Květoslav	důchodce
128		Vyležík Vladimír	DALSELV DESIGN a.s.
129	Ing.	Wajda Tomáš	TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
130	Ing.	Walach Stanislav	ArcelorMittal Ostrava a.s.
131	Ing.	Zachara Aleš	OKK Koksovny, a.s.
132	Ing.	Zamazal Marek Ph.D.	ArcelorMittal Ostrava a.s.
133	Ing.	Závodník Libor	ArcelorMittal Ostrava a.s.
134	Ing.	Zeman René	OKK Koksovny, a.s.
135		Žabenský Lumír	ArcelorMittal Ostrava a.s.

Právnícké osoby tuzemské – stav k 30.4.2013

Firma	
1 AKRIBIT INTEPS s.r.o.	Orlová-Lutyně
2 ArcelorMittal Ostrava a.s.	Ostrava-Kunčice
3 DEZA, a.s.	Valašské Meziříčí
4 DALSELV DESIGN a.s.	Ostrava-Mariánské Hory
5 EEXIM spol. s r.o.	Ostrava-Moravská Ostrava
6 ELVAC EKOTECHNIKA s.r.o.	Ostrava-Vítkovice
7 FAMO - SERVIS, spol. s r.o.	Ostrava
8 HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.	Frýdek-Místek
9 KADAMO a.s.	Ostrava-Moravská Ostrava
10 OKD, a.s.	Ostrava
11 OKK Koksovny, a.s.	Ostrava-Přívóz
12 PAUL WURTH, a.s.	Ostrava
13 PCC MORAVA - CHEM s. r.o.	Český Těšín
14 P-D Refractories CZ a.s.	Velké Opatovice
15 TEPLOTECHNA Ostrava a.s.	Ostrava
16 TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.	Třinec-Staré Město
17 UVB TECHNIK s.r.o.	Hlučín
18 VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.	Ostrava-Vítkovice
19 ZVU Engineering, a.s.	Hradec Králové 2

Právnícké osoby zahraniční – stav k 30.4.2013

Firma	
1 FIB Services International SA	Luxembourg
2 FOSBEL EUROPE GmbH	Germany
3 Giprokoks Polska Sp. z o.o.	Poland
4 JANEX Spol. z o.o.	Poland
5 J.M. Henderson Co. Ltd.	United Kingdom
6 Beroa NovoCOS GmbH	Germany
7 RÜTGERS Germany GmbH	Germany
8 TERMOSTAV - MRÁZ spol. s r.o.	Slovakia
9 ThyssenKrupp Uhde GmbH	Germany
10 U.S. Steel Košice, s.r.o.	Slovakia