

INFORMAČNÍ LISTY Č. 59

PRAVIDELNÝ ROČNÍ INFORMAČNÍ SERVIS Z OBORU KOKSÁRENSTVÍ
ING. ROMAN BUDINSKÝ



INFORMAČNÍ LISTY

vydává

CZECH COKEMAKING SOCIETY

Česká Koksárenská společnost, z.s.

ve spolupráci s firmou

HUTNÍ PROJEKT

FRÝDEK-MÍSTEK, a.s.

Zpracoval:

Ing. Roman Budinský

Ing. Radek Fabičovič

Mgr. Valerie Paszová

OBSAH:

VÝROČNÍ CENA ČESKÉ KOKSÁRENSKÉ SPOLEČNOSTI ZA ROK 2024	5
JUBILEA	7
IN MEMORIAM	8
ODSTRANĚNÍ BENZOLOVÉHO ZÁPACHU NA BENZOLCE OKK KOKSOVNY	9
DODATEČNÉ ODPRÁŠENÍ 10. KOKSÁRENSKÉ BATERIE	10
PRAKTICKÉ ZKUŠENOSTI S PROVOZOVÁNÍM KONTINÁLNÍHO MĚŘENÍ OBSAHU PRCHAVÉ HOŘLAVINY V ZÁSYPNÉ SMĚSI - POKRAČOVÁNÍ	12
NOVÁ TECHNOLOGIE NA BENZOLOVÉ DESTILACI	14
ODBORNÝ ZÁJEZD ČKS DO MAĎARSKA, KVĚTEN 2025	16
FYZICKÉ OSOBY – STAV K 31.5.2025	18
PRÁVNICKÉ OSOBY TUZEMSKÉ – STAV K 31.5.2025	23
PRÁVNICKÉ OSOBY ZAHRANIČNÍ – STAV K 31.5.2025	23

Z ODBORNÉHO ŽIVOTA

VÝROČNÍ CENA ČESKÉ KOKSÁRENSKÉ SPOLEČNOSTI ZA ROK 2024

Výkonná rada České koksárenské společnosti se na svém květnovém zasedání usnesla pro udělení výroční ceny České koksárenské společnosti za rok 2024.

Za celoživotní přínos oboru koksárenství se cena uděluje:

- Ing. Marceli Jenčovi
- Ing. Petru Dutkovi



Ing. Marcel Jenčo se narodil 17.12.1971 v Bardejově na Slovensku.

Po ukončení Střední průmyslové školy v daleké Snině obor Provozní schopnost výrobních zařízení pokračoval ve studiu na Technické univerzitě v Liberci - obor Řídicí systémy, kterou ukončil státní závěrečnou zkouškou v roce 1995.

Po absolvování studia ve stejném roce 1995 nastoupil do HUTNÍHO PROJEKTU Frýdek – Místek do oddělení systémů řízení kde pod vedením Ing. Františka Sýkory získával postupně zkušenosti jako projektant.

První dotek s koksárenským provozem byl prakticky okamžitě na koksovně Jan Šverma (OKK), kde probíhala příprava projektu Odsíření koksárenského plynu s následnou realizací celé stavby.

V rámci dalších ekologizací koksárenských provozů spolupracoval na projektech Odsíření koksárenského plynu koksovny Svoboda a odsíření na koksovně U.S. Steel Košice.

Od roku 2004 působil ve funkci Výrobního ředitele společnosti a byl u mnoha koksárenských projektů v ČR, Slovensku a zahraničí.

Během dalšího období podporoval udržení „koksárenských“ profesí na HUTNÍM PROJEKTU Frýdek-Místek, aby byla zachována kontinuita poskytování služeb koksovnám po celém světě.

Výsledkem této práce je vysoká kvalita projekčního a servisního týmu, která byla korunována získáním komplexních zakázek v roce 2025 na design, dodávku a nájezd koksárenské chemie v indických závodech Rourkela (RSP) a Asansol (IISCO).

V HUTNÍM PROJEKTU Frýdek-Místek a.s., kde pracuje dodnes, zastává od roku 2016 pozici Generálního ředitele společnosti a mimo jiné se stará o pravidelné setkávání vedoucích Koksoven (ČR a SR) a samozřejmě o podporu České koksárenské společnosti

Marcel Jenčo má syna Michala. Aktivně se věnuje fotbalu, turistice a lyžování.



Ing. Petr Dutko se narodil 17.09.1965 v Ostravě.

Dětství prožil s rodiči a třemi sourozenci ve Slezské Ostravě a obci Cigelka na východním Slovensku.

V letech 1980–1984 absolvoval Matiční gymnázium Dr. Šmerala. Následně studoval na Hutnické fakultě Vysoké školy Báňské obor Koksárenství a železářství. Studia zdárně zakončil státními zkouškami v roce 1988 a začal pracovat v OKD, Ostravsko-karvinské koksovny, a.s. nyní OKK Koksovny, a.s. až do současnosti.

Jako mladý inženýr nastoupil do praktikantské nástupní praxe (09/1988 až 01/1990) přerušené ZVS v délce 1 roku. Plynule procházel řadou technických funkcí:

- technolog střediska uhelné služby (1990 až 1994)
- technolog koksovacích pecí (1994 až 1995)
- technolog závodu Koksovna Svoboda (1995 až 1998)
- TP péče o životní prostředí + odpadové hospodářství (1999 až 2003)
- TP řízení výroby (2003 až 2010)
- THP vedoucí odboru dispečink, statistika (2010 až 2025)

Příprava uhelných vsázek jej doprovázela téměř celou jeho 37letou praxí a umožnila mu v této oblasti vyniknout.

Mezi jeho záliby patří především historie, literatura, příroda a sport. V mládí hrál fotbal za BSO Muglinov, sportovní aktivity jsou v současnosti limitovány zdravotním stavem.

Je rozvedený má dvě děti a na podzim roku 2025 využije institutu před-důchodu k zahájení nové kapitoly života.

Výkonná rada ČKS je přesvědčena, že všechny výroční ceny ČKS za rok 2024 obdrží významné osobnosti českého koksárenství. Touto formou chceme všem letošním laureátům upřímně blahopřát.

/Výkonná rada ČKS/

JUBILEA

V tomto kalendářním roce oslavili významné životní jubileum naši členové:



50 let

Ing. Toman Radek
Ing. Zachara Aleš

55 let

Ing. Buroň Tomáš
Ing. Horák Zdeněk
Kaleta René
Ing. Obermajer Jaroslav, Ph.D.
Bc. Žabenský Lumír

60 let

Ing. Czudek Stanislav, Ph.D.
Ing. Dutko Petr
Ing. Novák Matouš
Ing. Stiskala Viktor

65 let

Ing. Kunčický Rostislav
Ing. Otáhal Jiří
Ing. Swaczyna Česlav

70 let

Ing. Cieslar Jindřich
Ing. Pustka Daniel
Ing. Stonawski Josef

75 let

Mgr. Ďuriš Vladimír
Ing. Ivánek Jaromír
Ing. Palička Mojmír
Ing. Pryček Aleš

80 let

Ing. Stošek Erich
Škapa Karel

85 let

Ing. Havrland Miroslav
Stankovič Vlastimil
Ing. Stuchlík Ladislav

90 let

Ing. Kožušník Tadeáš



VÝZNAMNÉ ŽIVOTNÍ JUBILEUM

Kosturová Kamila

Mgr. Petrová Jitka

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

/Výkonná rada ČKS/

IN MEMORIAM



Řady České Koksárenské společnosti opustil v roce 2025
Ing. Otakar Dluhoš.

Čest jeho památce.

Odstranění benzolového zápachu na Benzolce OKK Koksovný

Realizace ekologizačního opatření pomocí zařízení Plazkat

V rámci zvýšení ekologické účinnosti provozu Benzolky byla ve dvou etapách realizována investiční akce zaměřená na odstranění benzolového zápachu a snížení emisí těkavých organických látek. Výsledkem je komplexní technologické řešení, které zajišťuje trvalý odtah a následné čištění exhalací obsahujících benzenové látky.



Obrázek 1 Zařízení Plazkat – vnější pohled

Investice zahrnovala výstavbu potrubních rozvodů pro odsávání výparů, instalaci plazmo-katalytického zařízení Plazkat a napájecí infrastruktury. Ve druhé fázi pak byla doplněna technologie pro kondenzaci pracího oleje, který při předchozím provozu komplikoval účinnost čištění.

V rámci první etapy investice byly instalovány nové potrubní rozvody z nerezové oceli, které odsávají výpary z inkriminovaných míst technologie. Vzduch je veden do zařízení Plazkat, kde dochází k jeho plazmo-katalytickému čištění a rozkladu benzenových látek na neškodné sloučeniny. Vyčištěný vzduch je poté vypouštěn komínem nad budovu manipulačních nádrží. Zařízení Plazkat pracuje v automatickém režimu a je vybaveno monitoringem s dálkovým přístupem. V případě výpadku napájení umožňuje by-passové řešení nouzové odvětrání do komína mimo zařízení Plazkat.

Všechny havarijní klapky jsou navrženy s ohledem na ochranu proti výbuchu dle odborného posudku.

Ve druhé etapě byla řešena problematika kondenzace pracího oleje, který způsoboval provozní potíže zařízení Plazkat. Bylo proto navrženo předřazené chlazení odplynů pomocí vertikálního trubkového kondenzátoru, který s účinností 99 % kondenzuje prací olej z odplynů o teplotě 60 °C. Systém obsahuje i dvojici pojistných síťových filtrů a zajišťuje kontinuální odvod kondenzátu do provozní jímky. Zařízení bylo navrženo s ohledem na provozní spolehlivost, včetně možnosti ručního čištění a bezpečnostních opatření pro případ poruchy. Při výpadku lze zařízení nouzově obejít pomocí dálkově ovládaných klapek.

Investice odstranění benzolového zápachu představuje moderní řešení pro snížení emisí a zlepšení pracovního prostředí na Benzolce. Technologie Plazkat v kombinaci s účinným odsáváním a kondenzací pracího oleje zajišťuje spolehlivý provoz s minimálním dopadem na okolí. Investice tak významně přispívá ke zlepšení ekologických parametrů provozu a naplňuje požadavky na nejlepší dostupné techniky (BAT) v oblasti ochrany ovzduší.



Obrázek 2 Zařízení Plazkat – vnitřní pohled

/Ing. Radek Šotnar, MBA/

Dodatečné odprášení 10. koksárenské baterie

Realizace moderního filtračního systému na Koksovně Svoboda

V roce 2024 byla na Koksovně Svoboda úspěšně realizována investiční akce „Dodatečné odprášení 10. KB“. Hlavním cílem investice bylo výrazně snížit emisní zátěž vznikající při vytlačování koksu a plnění uhlí do komor koksárenské baterie. Technologie byla instalována na výtlačný a pěchovací stroj. Instalace moderního filtračního systému přispěla nejen ke zlepšení pracovního prostředí, ale také k ochraně okolního ovzduší.

Stěžejním prvkem celé technologie je filtrační zařízení, které využívá textilní rukávcové filtry s automatickou regenerací pomocí protiproudu tlakového vzduchu. Filtrační médium tvoří hladké rukávce z netkané textilie, které zajišťují vysokou mechanickou odolnost a efektivní odlučování prachových částic. Celková filtrační plocha činí 640 m² a zařízení dosahuje zbytkového úletu prachu pod 5 mg/m³, což odpovídá nejpřísnějším emisním limitům. Filtr je dále vybaven zásobníkem prachu se třemi šnekovými dopravníky zakončenými rotačními podavači, přičemž vyprazdňování probíhá dle potřeby do přistaveného kontejneru.



Obrázek 3 Výtlačný a pěchovací stroj

Odsávací ventilátor o výkonu 75 kW je umístěn na čisté straně filtru a řízen pomocí frekvenčního měniče. Ventilátor zajišťuje stabilní podtlak v odsávacím systému a umožňuje dynamické řízení průtoku vzduchu až do 45 000 m³/h. Za účelem zvýšení požární bezpečnosti byl před filtr zařazen separátor jisker, který pomocí odstředivé síly odděluje žhavé částice a jiskry do samostatného zásobníku. Celý systém je navíc chráněn automatickým hasicím zařízením na bázi CO₂, které se aktivuje při překročení teplotního limitu v potrubí. Aktivace

probíhá prostřednictvím teplotně citlivého kabelu a je doprovázena uzavřením regulačních klapek, zastavením ventilátoru, přerušením regenerace a následným zaplavením filtru.

Součástí systému jsou dva odsávací nástavce – posuvný odsávací nástavec nad vytlačovacím prostorem s automatickým pojezdem a výkonem až 45 000 m³/h a stacionární odsávací kapota pro plnění uhlí s výkonem 15 000 m³/h. Přepínání výkonu mezi nástavci probíhá automaticky v závislosti na poloze výtlačného vozu.

Řídicí systém umožňuje automatizovaný provoz celého zařízení. Na základě polohové signalizace výtlačného vozu probíhá řízené otevření klapek, spuštění ventilátoru, aktivace nástavce a následná regenerace filtru. Hasicí systém je nezávislý a jeho aktivace probíhá autonomně.



Obrázek 4 Filtry a ventilátor dodatečného odprášení

Instalací odprášení na 10. koksovací baterii došlo k významnému zlepšení pracovních podmínek i ekologické stopy provozu. Použité technologické řešení odpovídá současným požadavkům na ochranu ovzduší a bezpečnost provozu. Díky dosažení zbytkových emisí pod 5 mg/m³ lze tuto investici považovat za vysoce efektivní krok k dalšímu rozvoji environmentálně šetrné výroby koksu na Koksovně Svoboda.

/Ing. Radek Šotnar, MBA/

Praktické zkušenosti s provozováním kontinuálního měření obsahu prchavé hořlaviny v zásypné směsi - pokračování

Druhý rok provozování kontinuálního měření obsahu prchavé hořlaviny v zásypné směsi pro výrobu vysokopečnického koksu byl ve znamení vývoje systémů pro zobrazení dat a filtrů měření. K dříve citovanému vývoji bylo přistoupeno po zjištění variability měřené veličiny vlivem běžných a současně mimořádných podmínek přípravy zásypné směsi.

Reálné podmínky přípravy zásypné směsi ukázaly, že výsledky kontinuálního měření se mohou významně lišit od obdobných hodnot získaných v laboratoři. Půlroční sledování hlavních příčin variability a s tím spojené odlišnosti výsledků ukázaly, že je nutno provést filtraci dat v následujících oblastech měření a podmínek pásové dopravy zásypné směsi:

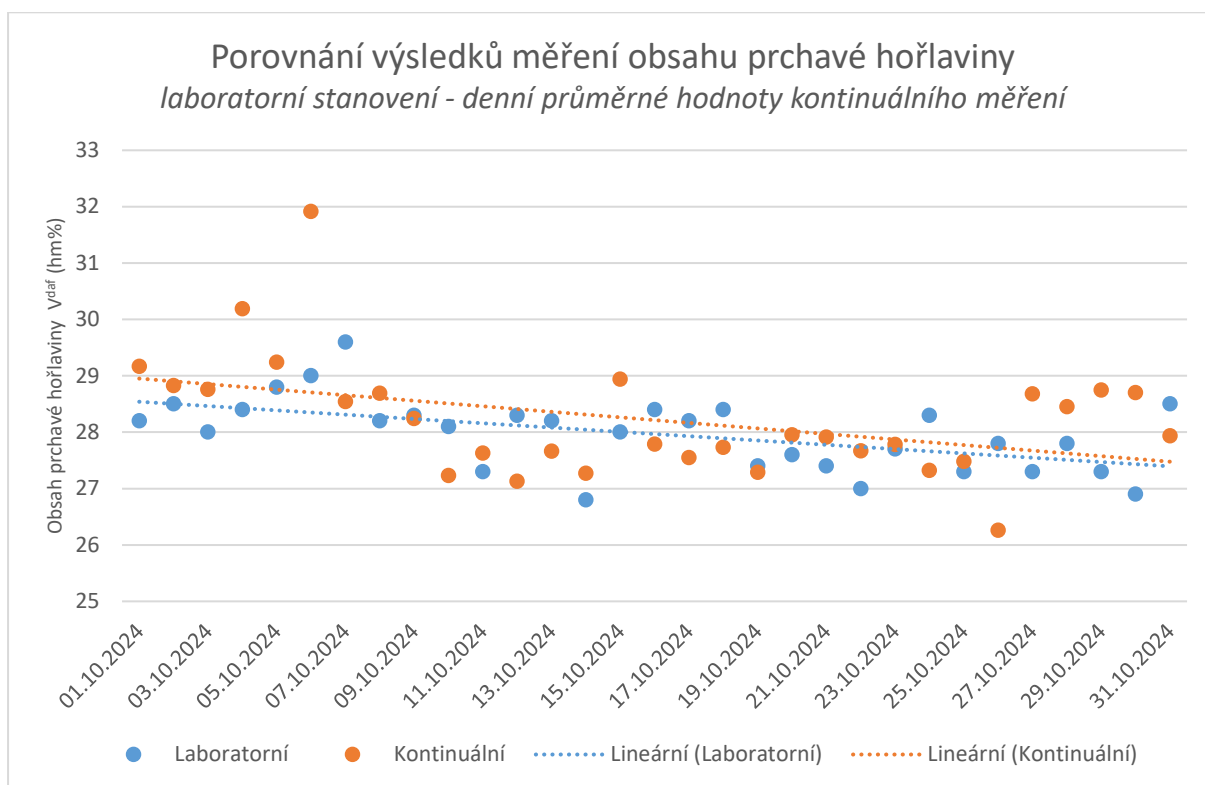
- frekvence vzorkování dat
- výška materiálu na páse
- obsah vody a současně její korekce v „filtrované“ oblasti
- indikace provozu pásu pro účely schváleného provozování likvidace „kyselých dehtů“ s definicí prodlevy po jeho ukončení

S ohledem na výše uvedené jsme se rozhodli vyvinout komplexní softwarový systém pro filtraci dat způsobující dříve citovanou variabilitu a odlišnost od laboratorních výsledků. Systém je koncipován tak, že díky možnosti uživatelsky definovat meze pro jednotlivé oblasti filtrace dat, můžeme se přiblížit v maximální míře laboratorním výsledkům. Abychom tento proces filtrace udrželi na rozumné hodnotě ve vazbě na nutnou ztrátu dat, je systém vybaven okamžitým výpočtem objemu odfiltrovaných dat v absolutních hodnotách a procentech, viz obrázek níže.

Záznamy s rozestupem		Korigovaný přepoččet		Filtrace záznamů:		Odfiltrováno: 40 % (15991 / 39958)	
30 sekund		Q = Q + -29.666 + (Q604 * 3.3582)		Při zapnutém pásu ☒		3106	
				Po vypnutí (minuty) 0		8 %	
				150 < LSA < 200		8268	21 %
				8 < VODA < 10		11958	30 %

Obrázek 5 Příklad parametry filtrace dat

Data získaná výše popsaným způsobem je možno prezentovat volitelně, a to jako průměr anebo medián celkového souboru dat naměřeného v definovaném časovém období. V současné době lze konstatovat, že se nám povedlo nastavit podmínky kontinuálního měření tak, abychom v uspokojivé míře reprodukovali laboratorní výsledky s důrazem na indikace trendů, viz obrázek níže:



Obrázek 6 Porovnání laboratorních stanovení a výsledků kontinuálního měření.

Vyvinutý systém je pro nás přínosem hlavně s ohledem na okamžitý náhled na trend vývoje obsahu prchavé hořlaviny v zásypné směsi pro výrobu vysokopecního koksu. Tato skutečnost umožňuje operativní zásahy do složení připravované směsi s podstatně kratším časovým posunem, než tomu bylo v případě užití laboratorních výsledků. Abychom maximálně využili informační hodnotu v reálném čase byl systém vybaven automatickým zasíláním raportů o výsledcích měření na mobilního klienta Lotus Notes řídícím pracovníkům.

S ohledem na skutečnosti, že dříve citovaný jakostní parametr zásypné směsi má statisticky významný vliv na mechanickou pevnost vysokopecního koksu a současně dominantní vliv ceny surovin v technologii vysokoteplotní karbonizace, dostáváme do rukou významný nástroj pro technicko-ekonomickou optimalizaci procesu výroby vysokopecního koksu.

Závěrem je nutno také podotknout, že v souladu se strategickým záměrem diverzifikovat produktové portfolio koksovný, je vyvinutý systém nezbytně nutný pro operativní řízení jakosti vstupní suroviny s cílem garantovat potřebné jakostní parametry výstupních produktů.

/Ing. Stanislav Czudek/

Nová technologie na benzolové destilaci

Provozní soubor benzolová destilace je velmi důležitou součástí provozu VK – Koksovna a druhotné suroviny. Výroba benzolu je založena na vypírání benzolu z koksárenského plynu pomocí pracího oleje a jeho následné destilaci.

V minulosti byl prací olej, nasycený benzelem, přiveden na řadu 10 dvojic trubkových výměníků tepla a následně se dohřál parou na požadovanou teplotu 150 °C na trojici trubkových ohříváčů. Vzhledem k tomu, že prací olej je mnohonásobně ohříván a chlazen, dochází u něho k tzv. stárnutí a postupné zvyšování viskozity vznikajícími pryskyřicovými podíly (polymery). Tyto pak v procesu při ohřevu vypadávají na horkých plochách ocelových aparátů. Docházelo tak k častému zanášení trubek a mezi trubkového prostoru výměníků a ohříváčů, jež se následně musely velmi nákladně proplachovat a čistit. To přinášelo rovněž i zvýšenou enviromentální zátěž.



Obr. – Nová technologie na benzolové destilaci

Z toho důvodu bylo přistoupeno k instalaci 1 spirálového výměníku, který svým výkonem nahradil všech 10 dvojic trubkových výměníků. Díky jeho konstrukci kapalina proudí nepřetržitě a její proudění působí proti jakýmkoli usazeninám, které „tlačí“ skrz kanál a na druhém konci ven. Výhodou tak je

nejen snížení požadavků na údržbu a čištění, ale i značný přínos pro infrastrukturu. Pokud výměník potřebuje vyčistit, lze kryty snadno odejmout a zařízení omýt tlakovou vodou.

Rovněž místo trojice parních, trubkových ohříváčů bylo instalováno nové zařízení a to deskový ohříváč. Ten svým výkonem přinese značnou úsporu na spotřebované páře, nutné k ohřevu pracího oleje na požadovanou teplotu. Tato spotřeba bude navíc ještě ponížena výkonem předřazeného, spirálového výměníku, který ohřeje přiváděný, nasycený olej na vyšší teplotu, než tomu bylo u trubkových výměníků.

Benzen, základní složka surového benzolu, je základní složkou mnoha polymerních látek jako je polystyren, PET, nylon, polykarbonáty, polyuretany. Vedlejšími složkami surového koksárenského benzolu jsou toluen, xyleny a další. Používají se při výrobě nebo aplikaci barviv, laků, gumárenských výrobků, lepidel, silikonových tmelů, léčiv a jiných chemických přípravků. Toluen je používán i jako látka zvyšující oktanové číslo benzínů pro závodní benzínové motory.

Tento projekt byl spolufinancován Modernizačním fondem. Jeho přínosem je zlepšení energetické účinnosti výměníku tepla a parního ohříváče. To povede ke snížení emisí skleníkových plynů.

/Ing. Libor Kubiesa/

Odborný zájezd ČKS do Maďarska, květen 2025

Ve dnech 14.–16. května 2025 se uskutečnil zahraniční zájezd členů České koksárenské společnosti, jehož cílem bylo nejen poznání provozu společnosti D&D Drótáru ZRT. v maďarském Miskolci, ale také příležitost k navázání nových kontaktů, výměně odborných zkušeností a společnému poznávání místní kultury a gastronomie.

Den první – cesta a příjezd do Miskolce

Autobus s účastníky zájezdu vyrazil z Třince ve středu 14. května v 10:30. Po cestě do Maďarska byla plánována zastávka na oběd v osvědčeném motorestu Salaš Dechtáre, kde si všichni dopřáli chutné jídlo a krátký odpočinek. K večeru dorazila skupina do cílového města Miskolc, kde následovala večeře v tradiční restauraci Kispipa Halászcsárda, známé svou maďarskou kuchyní a příjemnou atmosférou. Po večeři se účastníci ubytovali v hotelu Calimba, kde načerpali síly na následující den.

Den druhý – odborná exkurze a vinařský zážitek

Čtvrteční program začal dopolední exkurzí do společnosti D&D Drótáru ZRT., která se zabývá výrobou taženého drátů a drátěného sortimentu. Během prohlídky měli účastníci možnost seznámit se s technologickým zázemím závodu, výrobními procesy a diskutovat se zástupci firmy o aktuálních výzvěch a trendech v oboru.



Po odborné části následoval společný oběd s hostiteli v restauraci Il Baffo, kde se uvolněná atmosféra nesla v duchu přátelských rozhovorů a výměny zkušeností. Odpoledne pak skupina zamířila do nedalekého města Eger, kde si mohli účastníci vybrat mezi relaxací v místních termálních lázních nebo návštěvou egerského hradu, známého svou historií a krásnými výhledy.

Později odpoledne se všichni společně přesunuli do vyhlášeného Údolí krásných žen, centra egerské vinařské oblasti. Zde navštívili místní vinný sklep, kde proběhla řízená degustace vín a následná večeře ve formě tradiční gulášové polévky s čerstvým pečivem. Večer zakončila společná cesta zpět do hotelu, kde si účastníci zpříjemnili večer sledováním televizního přenosu hokejového utkání Česko – Maďarsko, při kterém mohutně fandili české reprezentaci.

Den třetí – cesta domů a poslední zastávky

V pátek ráno se skupina vydala na zpáteční cestu do Třince. Po cestě proběhly nákupy místních specialit, které si účastníci rádi odvezli domů jako suvenýr nebo dárek. Oběd byl opět v motorestu Salaš Dechtáře, kde si mohli všichni připomenout příjemný začátek výletu. Do Třince dorazili účastníci v odpoledních hodinách kolem 17:00, plní dojmů, nových zkušeností a příjemných zážitků.

Závěrem:

Celý zájezd proběhl ve velmi přátelské atmosféře, která přispěla nejen k odbornému obohacení, ale také k upevnění vztahů mezi členy České koksárenské společnosti. Poděkování patří organizátorům za bezproblémový průběh a účastníkům za aktivní přístup během celé cesty.



/Ing. Bogdan Cieslar/

EVIDENCE ČLENŮ ČKS

FYZICKÉ OSOBY – STAV K 31.5.2025

1	Ing.	Ašer Lubomír	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
2	Ing.	Baier Ivo	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
3	Ing.	Baláš Libor	OSVČ
4	Ing.	Baňacký Peter	Liberty Ostrava a.s.
5	Ing.	Baran Oldřich	důchodce
6	Ing.	Baran Pavel	BorsodChem MCHZ, s.r.o.
7	Dr. Ing.	Bartusek Stanislav	VŠB - TU Ostrava
8	Ing.	Běleš David	OSVČ
9		Blahuta Josef	důchodce
10	Ing.	Blažek Petr	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
11	Ing.	Blažek Vratislav	důchodce
12	Ing.	Bochňák Libor	OKK Koksovny, a.s.
13	Ing.	Budinská Michaela	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
14	Ing.	Budinský Roman	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
15	Ing.	Buroň Tomáš	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
16	Ing.	Cieslar Bogdan	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
17	Ing.	Cieslar Jindřich	důchodce
18	Ing.	Czudek Stanislav Ph.D.	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
19	Ing.	Deingruber Karel	OKK Koksovny, a.s.
20	Ing.	Drabina Jaromír	důchodce
21	Mgr.	Đuriš Vladimír	důchodce
22	Ing.	Dutko Petr	OKK Koksovny, a.s.
23	Ing.	Fabičovič Radek	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
24	Ing.	Fekar Jan	důchodce
25	Ing.	Fiala Radan	důchodce
26	Ing.	Fojtík Jan	důchodce
27	Ing.	Frýdl Zdeněk	důchodce
28	Ing.	Fulneček Petr	důchodce

29	Ing.	Glumbíková Eva	důchodce
30	Ing.	Grygarová Radana	OKK Koksovny, a.s.
31	Ing.	Habura Václav	OSVČ
32	Ing.	Havrland Miroslav	důchodce
33		Heczko Hynek	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
34	Mgr.	Herman Martin	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
35		Hlisnikovský Tomáš	OKK Koksovny, a.s.
36	Ing.	Horák Zdeněk	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
37		Hrtánek Tomáš	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
38	Ing.	Hyneček Roman	OKK Koksovny, a.s.
39		Chlebek Martin	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
40		Chřibek Miloš	OKK Koksovny, a.s.
41	Ing.	Ivánek Jaromír	důchodce
42	Ing.	Jelenová Jolanta	ENVIFORM a.s.
43	Ing.	Jenčo Marcel	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
44	Ing.	Jonszta Vladislav	důchodce
45	Ing.	Jursová Simona, Ph.D.	VŠB-TUO
46		Kaleta René	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
47	Ing.	Kalus Marek	Liberty Ostrava a.s.
48	Ing.	Kičmer Kamil	Liberty Ostrava a.s.
49	Ing.	Knot Jiří	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
50		Kohn Václav	důchodce
51	Ing.	Kochanski Ulrich	JUKoke & Carbon UG (haftungsbeschraenkt)
52	Ing.	Konečný Jan	důchodce
53	Ing.	Konečný Tomáš	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
54		Kosturová Kamila	ENVIFORM a.s.
55		Kovan David	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
56	Ing.	Kožusznik Tadeáš	důchodce
57	Doc. Ing.	Kret Ján, CSc.	důchodce
58	Ing.	Krupan Andrej	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.

59	Ing. Křištof Jindřich	důchodce
60	Ing. Kubiesa Libor	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
61	Ing. Kubík Luboš	důchodce
62	Ing. Kunčický Rostislav	důchodce
63	Kužma Radek	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
64	Ing. Lasák Karel	důchodce
65	Ing. Ličáková Pavla, Ph.D.	ENVIFORM a.s.
66	Lipka Martin	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
67	Ing. Lipowski René	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
68	Ing. Lisník Roman	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
69	Ing. Liszio Peter	důchodce
70	Ing. Lukosz Kazimír	důchodce
71	Ing. Lysý Jakub	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
72	Ing. Magera Albín	důchodce
73	Ing. Mališ Lukáš	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
74	Ing. Masařík Radomír	DEZA, a.s.
75	Ing. Mokroš Petr	důchodce
76	Ing. Mokrý Jan	OKK Koksovny, a.s.
77	Bc. Murcina Václav	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
78	Ing. Navrátil Jaroslav	důchodce
79	Ing. Nevřala Vilém	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
80	Ing. Novák David	Liberty Ostrava a.s.
81	Ing. Novotný Jaromír	OKK Koksovny, a.s.
82	Ing. Obermajer Jaroslav, Ph.D.	DEZA, a.s.
83	Ing. Ondrúch Ondřej	OSVČ
84	Ing. Otáhal Jiří	důchodce
85	Ing. Palička Mojmír	důchodce
86	Mgr. Paszová Valerie	Karvinská hornická nemocnice a.s.
87	Mgr. Petrová Jitka	důchodce

88	Ing.	Pryček Aleš	důchodce
89	Ing.	Pryčková Anna	důchodce
90	Doc. Ing.	Pustějovská Pavlína, Ph.D.	VŠB -TUO Ostrava
91	Ing.	Pustka Daniel	důchodce
92		Rachman Lubomír	Liberty Ostrava a.s.
93	Ing.	Romanský Milan	Liberty Ostrava a.s.
94	Ing.	Rusňák Gejza, Ph.D.	US Steel Košice, a.s.
95		Rusnoková Zuzana	ENVIFORM a.s.
96	Ing.	Ryška Petr	důchodce
97		Samiec Martin	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
98	Ing.	Sikora Martin	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
99	Ing.	Skřižala Petr	důchodce
100	Ing.	Smolka Vilém	důchodce
101	Ing.	Squerzi Vojtěch	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
102		Stankovič Vlastimil	důchodce
103	Ing.	Stískala Viktor	ThyssenKrupp Steel Europe
104	Ing.	Stonawski Josef	důchodce
105	Ing.	Stošek Erich	důchodce
106	Ing.	Stuchlík Ladislav	důchodce
107	Ing.	Surý Alexander Ph.D.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
108	Ing.	Swaczyna Česlav	důchodce
109	Ing.	Ševčík Martin	důchodce
110		Ševčík Petr	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
111		Škapa Karel	důchodce
112	Ing.	Škuta Zdeněk	důchodce
113	Ing.	Šokala Dušan	Liberty Ostrava a.s.
114	Ing.	Šotnar Radek, Ph.D.	OKK Koksovny, a.s.
115	Ing.	Toman Radek	ALINVEST Břidličná, a.s.
116		Tomanová Jana	Liberty Ostrava a.s.
117	Ing.	Trojek Mojmír	OKK Koksovny, a.s.
118	Ing.	Urbanec Jaromír	důchodce

119	Ing.	Vabroušek Rudolf ml.	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
120	Ing.	Vašica Leopold	důchodce
121	Ing.	Vašňovský Jan	OSVČ
122		Vaverka Radim	OKK Koksovny, a.s.
123	Ing.	Vavroš Jindřich	důchodce
124	Prof. Ing.	Večeř Marek, Ph.D.	VŠB - TU Ostrava
125	Ing.	Vojník Jiří	ENVIFORM a.s.
126	Bc.	Vrábel Michal	HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
127	Ing.	Wajda Tomáš	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
128	Ing.	Zachara Aleš	OKK Koksovny, a.s.
129	Ing.	Zamazal Marek Ph.D.	OVAK
130	Ing.	Zbořilová Marie	OKK Koksovny, a.s.
131	Ing.	Zeman René	OKK Koksovny, a.s.
132	Bc.	Žabenský Lumír	DEZA, a.s.

PRÁVNICKÉ OSOBY TUZEMSKÉ – STAV K 31.5.2025

- 1 DEZA, a.s.
- 2 FAMO - SERVIS, spol. s r.o.
- 3 HUTNÍ PROJEKT Frýdek-Místek a.s.
- 4 KADAMO a.s.
- 5 OKK Koksovny, a.s.
- 6 PAUL WURTH, a.s.
- 7 RHI Magnesita Czech Republic a.s.
- 8 TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
- 9 ZVU Engineering, a.s.

PRÁVNICKÉ OSOBY ZAHRANIČNÍ – STAV K 31.5.2025

- 1 DOMINION NovoCOS GmbH
- 2 FIB Services International SA
- 3 TERMOSTAV - MRÁZ spol. s r.o.
- 4 ThyssenKrupp Industrial Solutions AG
- 5 U.S. Steel Košice, s.r.o.
- 6 WITKOWITZ SLOVAKIA a.s.

