

Výroba, výrobní možnosti



MODŘANY Power, a. s. je český strojírenský podnik, který se zabývá výrobou a poskytováním komplexních služeb v oblasti potrubních systémů pro energetiku, chemii, petrochemii, ale i jiná průmyslová odvětví. V rámci českého energetického trhu se společnost řadí k nejvýznamnějším dodavatelům potrubí pro vysoké tlaky a teploty provozního média a je jediným dodavatelem potrubních systémů pro primární okruhy jaderných elektráren. Svým zákazníkům nabízí jak komplexní dodávky celých systémů v rozsahu projekt, výroba, montáž a uvedení díla do provozu, tak i jednotlivé činnosti samostatně. Za 60 let působení v oboru společnost dodala spojovací potrubí do více než 330 elektrárenských bloků v 30 zemích celého světa.

Společnost MODŘANY Power přináší svým zákazníkům řešení jejich požadavků zejména pro vysoké tlaky a teploty provozního média. Klíčem pro uspokojení neustále rostoucích požadavků je nepřetržitý vývoj a inovace výrobních postupů a dlouhodobá spolupráce s výzkumnými a zkušebními organizacemi

Výrobní činnost zajišťuje v rámci společnosti MODŘANY Power, a.s. divize Výroba.

Svým zákazníkům nabízí tyto činnosti:

- ohýbání
- prefabrikace potrubí
- svařování
- tepelné zpracování
- kontroly a zkoušky
- povrchová úprava

Jsme schopni zpracovávat materiály všech jakostí včetně vysokolegovaných žárovevných ocelí jakostí P91, P92 a nerezů. Pro zpracování nerezových materiálů je zřízeno specializované oddělené pracoviště.



Ohýbání

Hlavním produktem společností MODŘANY Power, a. s., jsou silnostěnné indukční ohyby velkých průměrů ohýbané za tepla indukční metodou. Dle požadavků zákazníka je možno dodávat samostatné ohyby nebo jejich svařené sestavy s dalšími komponenty. Indukční ohýbání umožňuje výrobu přesných ohybů s nízkými tolerancemi. Naše společnost má více než 40 let zkušeností s výrobou indukčních ohybů ze všech typů materiálů. Po celou dobu věnujeme nepřetržitou pozornost inovaci používaných technologií a výrobních postupů směřujících k optimalizaci procesu ohýbání. Získané zkušenosti nám umožňují nabídnout zákazníkovi vždy optimální řešení.

V současnosti disponujeme třemi indukčními ohýbacími stroji:

- EOS 630 – ohyby do průměru 630 mm
- PB 1000 – ohyby do průměru 1020 mm
- PB 850 – CNC řízený stroj od společnosti Cojafex (2009), ohýbání tlustostěnných trubek do průměru 850 mm, tloušťka stěny až do 105 mm, prostorové a vícenásobné ohyby.

Maximální hodnoty, kterými je výroba ohybů limitována:

- maximální průměr (D) – 1020mm
- maximální síla stěny (S) – 105mm
- hmotnost – 12,5 t (nosnost jeřábů)

Konkrétní kombinace jednotlivých parametrů ohybů je nutno konzultovat s výrobcem.

Svařování

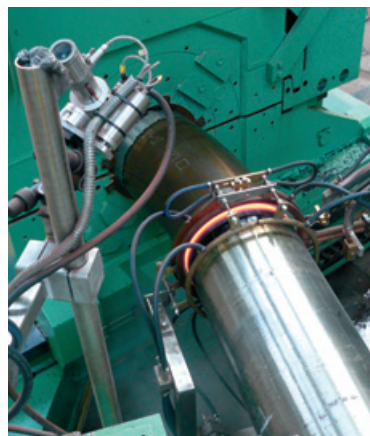
Díky dlouhodobé spolupráci s výzkumnými a zkušebními ústavy a rozsáhlé databázi svařovacích postupů podle nejrůznějších světových standardů můžeme zákazníkovi nabídnout vždy správný a optimální způsob svařování.

Jsme schopni vyrábět svařence do maximální hmotnosti 12,5 t z materiálů všech jakostí – uhlík, legovaná ocel, žárovepná ocel i nerez - za použití metod:

- 121 (SAW)
- 141 (TIG, GTAW)
- 111 (MMA, SMAW)
- 135 (MAG)

Pro zhotovování tlustostěnných dílenských svarů například na hlavním cirkulačním potrubí pro jaderné elektrárny, na vysokotlakých tvarovkách a podobně používáme stacionární svařovací automat pro svařování pod tavidlem.

Od roku 2010 disponujeme orbitálním svařovacím automatem AUTOTIG 600 od společnosti Polysoude. Tento automat pracuje s metodou TIG svařování do úzkého úkosu. Svou povahou je stroj určen primárně pro svařování v náročných montážních podmínkách. Vzhledem k vysoké kvalitě a ekonomičnosti však stroj v případě volných montážních kapacit používáme i pro provádění dílenských svarů na tlustostěnných výrobcích.



Prefabrikace potrubí

Dalším významným produktem naší společnosti je prefabrikace potrubních svařenců. Jednotlivé ohyby, tvarovky a další potrubní části sestavujeme do montážních celků včetně navařování hrdel, teploměrných jímek, pevných bodů, návarků, přírub atd.

Tepelné zpracování

Tepelné zpracování provádíme v plynových a elektrických žíhacích pecích s následujícími parametry:

- maximální rozměry výrobku – 8 x 4 x 2 m
- maximální teplota – 1100°C.
- vícebodové měření teploty v prostoru
- možnost snímání povrchové teploty výrobku
- pořizování záznamu z průběhu tepelného zpracování
- kalibrovaná měřidla a snímače
- místní tepelný předehřev prováděný na zařízení od společností Weldotherm a Heatmasters.

Kontroly a zkoušky

Veškeré nedestruktivní zkoušky jsou prováděné přímo na naší dílně a jsou zajišťovány pracovníky akreditované nezávislé zkušební organizace. Destruktivní a metalografické zkoušky zajišťujeme v akreditovaných externích laboratořích a výzkumných ústavech.

Povrchová úprava

Povrchovou úpravu provádíme v moderní tryskací kabině s následujícími parametry:

- maximální vnější rozměr tryskaných povrchů – 12 x 6 x 3,45 m
- minimální vnitřní průměr tryskaných povrchů – 22 mm
- použité abrazivo – ocelová drť GL 50, GL 80
- v souladu s normou ČSN EN ISO 8501-1 splňuje hrubost opracovaného povrchu parametr SA 3.
- barvení výrobků – ve stříkací a sušící kabině AACON s možností sušení při teplotách do 70 °C – rozměry do 3 x 3 x 5,5 m.
Pro barvení velkých výrobků používáme pneumatické a vysokotlaké stříkání v krytých temperovaných prostorách.

Normy, certifikace

Veškeré výrobní procesy ve společnosti MODŘANY Power, a. s., probíhají v souladu s předepsanými normami a technickými požadavky. Společnost je držitelkou systémových certifikátů ISO 9001, ISO 14001, výrobních certifikátů dle ČSN, PED/97 a ASME – razidla U, S. Na základě klientských auditů získala společnost celou řadu zákaznických certifikátů. Dle specifických požadavků zákazníka jsme schopni zajistit pro potřebu projektu certifikaci výroby dle speciálních norem.



MODŘANY Power, a. s., Komořanská 326/63, 143 14 Praha 4, www.modrany.cz

Výroba - T: +420 543 524 693, E: vyroba@modrany.cz