



URZĄDZENIA I INSTALACJE PRZEMYSŁOWE

PCC Apakor Sp. z o.o.

O FIRMIE

PCC Apakor Sp. z o.o. należy do Grupy PCC Rokita SA, będącej częścią międzynarodowej grupy kapitałowej PCC, na czele ze Spółką dominującą PCC Spółka Europejska z siedzibą w Duisburgu.

PCC Apakor Sp. z o.o. specjalizuje się w wykonawstwie, remontach oraz montażu aparatury przemysłowej, rurociągów i konstrukcji stalowych głównie dla branży chemicznej, petrochemicznej, koksowniczej oraz dla przemysłu górniczego.

Spółka od lat ma stabilną i ugruntowaną pozycję na rynku, popartą ponad 60-letnim doświadczeniem oraz licznymi referencjami zdobytymi w trakcie realizacji inwestycji dla firm krajowych oraz zagranicznych.

Bagaż wieloletnich doświadczeń Spółki pozwala na zapewnienie najwyższego poziomu usług. W trosce o zadowolenie Klientów stale dąży do podnoszenia ich jakości. Filarem Spółki jest doskonale przygotowany pod względem merytorycznym zespół, legitymujący się wieloletnim doświadczeniem zawodowym, zdobytym przy realizacji szeregu złożonych technicznie i organizacyjnie projektów dla renomowanych Klientów krajowych i zagranicznych. Potencjał wykonawczy stanowią wysoko wykwalifikowani pracownicy, dysponujący bogatym i ciągle rozbudowywanym zapleczem sprzętowym, niezbędnym do realizacji zadań mieszczących się w ramach specjalizacji firmy.

Wizytówką Spółki jest doskonała znajomość rynku inwestycyjnego aparatury przemysłowej oraz jakość i terminowość realizowanych inwestycji. Posiada wdrożony system zarządzania jakością zgodny z normą **PN-EN ISO 9001:2009**, certyfikowany przez **UDT-Cert**, system zapewnienia jakości w spawalnictwie **EN ISO 3834-2/AD 2000-Merkblatt HP 0/HP 100 R**, certyfikowany przez **TUV SÜD**, ponadto posiada szeroki zakres uprawnień **Urzędu Dozoru Technicznego** oraz **Transportowego Dozoru Technicznego**. Posiadane certyfikaty i uprawnienia są świadectwem spełniania przez Spółkę ostrych wymogów dotyczących produkcji i potwierdzają konkurencyjność firmy na rynku.



HISTORIA

Początki działalności Spółki PCC Apakor sięgają roku 1946, kiedy to rozpoczęła działalność jako Wydział Budowy Aparatury w strukturach największego zakładu chemicznego na Dolnym Śląsku, Nadodrzańskich Zakładów Przemysłu Organicznego – obecnie PCC Rokita SA.

Od 1993 roku Spółka funkcjonowała jako wyodrębniony samodzielny podmiot gospodarczy, działający pod nazwą Zakład Budowy Aparatury „Apakor - Rokita” Sp. z o.o. Natomiast od października 2014 roku Spółka kontynuuje swoją działalność pod nazwą PCC Apakor Sp. z o.o.

KALENDARIUM

1946

Rozpoczęcie działalności produkcyjnej
jako wydział w strukturach
Nadodrzańskich Zakładów Przemysłu Organicznego
(obecnie PCC Rokita SA)

1993

Kontynuacja działalności jako samodzielny
podmiot pod nazwą:
Zakład Budowy Aparatury „Apakor - Rokita” Sp. z o.o.

2003

Nabycie pakietu kontrolnego udziałów
Zakładów Chemicznych Rokita (obecnie PCC Rokita SA)
przez **PCC SE** oraz rozpoczęcie działalności Spółki
w ramach międzynarodowej grupy kapitałowej
PCC z siedzibą w Duisburgu

2014

Zmiana nazwy Spółki na **PCC Apakor Sp. z o.o.**

PRODUKTY I USŁUGI

Wytwarzanie, naprawy oraz modernizacje aparatury przemysłowej, m.in.:

Zbiorniki magazynowe

- dla średnic do **4,5 m** wykonywane w całości na terenie PCC Apakor Sp. z o.o.
- dla większych średnic prefabrykacja na terenie PCC Apakor, montaż na placu budowy metodą podbudowy lub arkuszową

Zbiorniki ciśnieniowe

- wykonywane według obowiązujących przepisów **Dyrektywy Unii Europejskiej PED 97/23/EC**

Reaktory, mieszalniki

- z płaszczem grzewczym, chłodzącym lub węzownicami
- z mieszadłami śmigłowymi, wstęgowymi i planetarnymi

Wymienniki ciepła

- płaszczowo-rurowe jedno- i wielodrogowe z dnami sitowymi stałymi, głowicą pływającą i U-rurkowe

Kolumny

- z półkami kotłakowymi, zaworkowymi, wypełnieniem

Do wytwarzania aparatów stosowane są różne gatunki materiałów, w tym: stale węglowe, stale kotłowe, stale niskostopowe, stale wysokostopowe austenityczne, tytan, duplex, stopy niklu, hastelloy, aluminium. Spawacze zatrudnieni w zakładzie posiadają uprawnienia odpowiadające normie **PN-EN 287-1, PN-EN ISO 9606-2, PN-EN ISO 9606-4, PN-EN ISO 9606-5**.



Zbiorniki magazynowe; Ø 3,4 m; H = 23 m; Masa ≈ 44 t



Reaktor ścieków chemicznych; Ø 10 m
H = 11,5 m; Masa ≈ 30 t



Zbiornik magazynowy; $V = 200 \text{ m}^3$; $\varnothing 3,4 \text{ m}$
 $L = 23 \text{ m}$; Masa $\approx 43 \text{ t}$



Kolumna K102; $\varnothing 1,4 \text{ m}$; $H = 42 \text{ m}$; Masa $\approx 54 \text{ t}$



Reaktor; $\varnothing 1,5 \text{ m}$; $H = 20 \text{ m}$; Masa $\approx 7 \text{ t}$
 Tytan grade 2 i grade 7



Wymiennik ciepła; $\varnothing 2,0 \text{ m}$; $L = 9 \text{ m}$; Masa $\approx 26 \text{ t}$



Reaktor; $\varnothing 2,6 \text{ m}$; $L = 8 \text{ m}$



Reaktor; $\varnothing 3,5 \text{ m}$; $L = 7 \text{ m}$



Prefabrykacja i montaż instalacji rurowodowych i gazociągów

Kompletne wykonawstwo instalacji rurowodowych oraz gazociągów. Rurowody ciśnieniowe spełniają wymagania norm PN-EN 13480, PN-EN 12007, przepisów dozorowych WUDT/UC/2003, AD 2000-Merkblatt, innych specyfikacji technicznych oraz warunków technicznych wykonania i odbioru opracowanych indywidualnie i uzgodnionych z Klientem.

Dzięki posiadanemu przez kadrę doświadczeniu zawodowemu oraz wykorzystaniu profesjonalnego wyposażenia produkcyjnego realizowana jest prefabrykacja i montaż rurowodów w szerokim zakresie średnic, grubości ścianek i gatunków materiałowych.



Gazociąg DN1200



Rurowod chloru DN150

Generalne Wykonawstwo Inwestycji

Realizacja prac z branży projektowej, budowlanej, mechanicznej, elektryki i aparatury kontrolno-pomiarowej w oparciu o własne moce produkcyjne oraz podwykonawców. W kooperacji Spółka podejmuje się realizowania zadań obejmujących kompleksowe realizacje baz magazynowych, instalacji procesowych, punktów załadunkowych, jako Generalny Wykonawca. Zakres prac jest uzależniony od wymagań i oczekiwań Inwestorów.

Wykonanie projektów:

- podstawowego
- budowlanego
- wykonawczego

Uzyskanie wymaganych przepisami prawa polskiego uzgodnień, zatwierdzeń oraz pozwolenia na budowę

Kompleksowa realizacja dostaw:

- maszyn i urządzeń
- wyposażenia dla wszystkich branż

Kompleksowa realizacja inwestycji w branży:

- budowlano - konstrukcyjnej
- wodno - kanalizacyjnej
- elektrycznej i AKPiA
- technologiczno - montażowej

Przygotowanie inwestycji do rozruchu i udział w nim

Opracowanie dokumentacji powykonawczej

Uzyskanie w imieniu Inwestora pozwolenia na użytkowanie inwestycji





Naprawy i modernizacje cystern kolejowych i autocystern

Naprawy i modernizacje cystern kolejowych i autocystern, bębnow ciśnieniowych, dużych pojemników do przewozu luzem (DPPL) do transportu towarów niebezpiecznych. W następstwie uzyskanych uprawnień Transportowego Dozoru Technicznego.

Przygotowywanie ciśnieniowych urządzeń transportowych takich jak cysterny kolejowe, bębny ciśnieniowe (beczki do przewozu chloru) do badań okresowych, pośrednich i nadzwyczajnych oraz wykonanie tych badań w obecności Inspektora TDT.

PCC Apakor obsługuje tabor kolejowy PCC Rokita SA oraz PCC Exol SA w tym zakresie.

Legalizacja i bieżące naprawy beczek chlorowych, w tym wykonanie próby ciśnieniowej, próby szczelności, wymiana zaworów, odkażanie i osuszanie zbiornika oraz malowanie.

Gumowanie cystern kolejowych i autocystern, rurociągów i innych urządzeń specjalistycznych

Firma świadczy usługi wykonawstwa i napraw wewnętrznych wykładzin gumowych i ebonitowych zbiorników, rurociągów oraz innych urządzeń specjalistycznych. W zależności od warunków eksploatacji, dobierane są odpowiednie rodzaje wykładzin oraz technologie aplikacji.

Wykonawstwo, naprawy i modernizacje urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych

Spółka posiada nadane przez Transportowy Dozór Techniczny uprawnienia do wytwarzania, modernizacji i napraw urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych (urządzenia UNO). Wykonuje nowe oraz modernizuje istniejące punkty załadunkowe/rozładunkowe w oparciu o własną dokumentację techniczną, opracowaną na bazie założeń technicznych przekazanych przez Zleceniodawcę lub w oparciu o dokumentację przekazaną przez Zamawiającego. Przygotowuje i dostarcza pełną dokumentację rejestracyjną urządzeń podlegających odbiorom TDT.



POTENCJAŁ PRODUKCYJNY - PARK MASZYNOWY

Łączna powierzchnia hal produkcyjnych Spółki wynosi 4717 m². Spółka dysponuje bogatym i ciągle rozbudowywanym zapleczem sprzętowym, niezbędnym do realizacji zadań mieszczących się w ramach jej specjalizacji. W skład parku maszynowego wchodzi m.in.:

- przecinarka **CNC** do cięcia elementów z blach ze stali węglowych, kwasoodpornych oraz aluminium do grubości **100 mm** z arkuszy o wymiarach **2 x 3 m**
- słupowysięgnik o zakresie roboczym **5 x 5 m**, napęd jezdny całego słupa o długości **25 m**; umożliwia wykonywanie spoin obwodowych dla elementów obwodowych będących częścią elementów walcowych w wyżej wymienionym zakresie roboczym, zarówno w osi wzdłużnej torowiska, jaki i po obrocie o kąt 90°
- traktor spawalniczy, jego zaletą jest obniżony do minimum gabaryt co pozwala na umieszczenie go w trudno-dostępnych miejscach, a precyzyjny układ napędu oraz możliwość płynnego sterowania parametrami pracy pozwalają na pełną synchronizację z obrotnikami rolkowymi
- czterorolkowe walce hydrauliczne, szerokość walcowania **3,1 m**, grubość blachy do **45 mm**; maszyna posiada zestaw do realizacji stożków
- tokarka karuzelowa o maksymalnej średnicy toczenia **3,2 m**
- nożyce gilotynowe
- wytaczarka o polu obróbki **2 x 2 m**
- suwnice o udźwigu do **32 t**

Stosowane technologie spawania:

- spawanie elektrodą otuloną - **111 (SMAW)**
- spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego **131** oraz spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego **135 (GMAW)**
- spawanie drutem rdzeniowym proszkowym (**FCAW**)
- spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego **141 (GTAW)**
- spawanie łukiem krytym **121 (SAW)**



Spółka świadczy usługi w zakresie obróbki plastycznej oraz skrawaniem stali:

RODZAJE PRAC	PARAMETRY GRANICZNE	
CIĘCIE		
Plazmowe i acetylenowo-tlenowe	grubość do:	stal węglowa do 100 mm stal kwasoodporna do 60 mm aluminium do 80 mm
	wymiary pole obróbki:	długość do 3 m szerokość do 2 m
Gilotynowe	grubość do:	stal węglowa 16 mm stal kwasoodporna 14 mm długość do 3 m
Piła taśmowa	grubość do:	400 mm
ZWIJANIE		
	max. grubość:	45 mm
	max. długość:	3,1 m
TOCZENIE		
Tokarka karuzelowa	max. średnica:	3,2 m
Tokarka pozioma	max. średnica:	450 mm
WYTACZANIE		
	pole obróbki:	2 x 2 m
TŁOCZENIE		
	nacisk do:	200 t
	pole obróbki:	650 x 900 mm
WYOBLANIE		
	max. średnica:	3 m
FREZOWANIE		
	max. średnica:	500 mm
	długość stołu:	1,5 m

KONTROLA JAKOŚCI

Wszystkie wyroby produkowane w PCC Apakor Sp. z o.o. podlegają badaniom jakości przeprowadzanym przez Dział Kontroli Jakości i Laboratorium dla sprawdzenia i potwierdzenia, że wymagania techniczne i jakościowe zostały spełnione. PCC Apakor posiada laboratorium uznane przez UDT oraz wykwalifikowany w tym zakresie personel. Wykonuje następujące badania niszczące i nieniszczące:

- pomiary twardości
- badania wytrzymałości na zginanie
- badania wytrzymałości na rozciąganie
- badania makroskopowe
- badania rentgenowskie
- badania ultradźwiękowe
- badania penetracyjne
- pomiary grubości
- badania udarności

CERTYFIKATY I UPRAWNIENIA

Urząd Dozoru Technicznego:

Certyfikat systemu zarządzania jakością zgodny z normą PN-EN ISO 9001:2009

Uprawnienia do wytwarzania:

- zbiorników bezciśnieniowych i zbiorników niskociśnieniowych do materiałów trujących, żrących lub ciekłozapalnych
- rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, trujących lub żrących

Uprawnienia do modernizacji i wykonywania napraw:

- zbiorników bezciśnieniowych, niskociśnieniowych do materiałów trujących lub żrących oraz ciekłozapalnych
- kotłów parowych oraz wodnych
- rurociągów technologicznych do materiałów palnych, trujących lub żrących
- rurociągów przesyłowych do materiałów palnych, trujących lub żrących
- wytwornic acetyleny
- zbiorników przenośnych oraz stałych ciśnieniowych

Certyfikat Zgodności WE

Potwierdza, że **PCC Apakor Sp. z o.o.** spełnia wymagania modułu **A1** w zakresie wytwarzania urządzeń ciśnieniowych wg **Dyrektywy 97/23/WE**.

UDT – świadectwo uznania Laboratorium

Świadectwo uznania Laboratorium w zakresie wykonywania badań laboratoryjnych.

UDT – świadectwo podwykonawcy UDT w zakresie wykonywania badań laboratoryjnych

Świadectwo podwykonawcy UDT w zakresie wykonywania badań laboratoryjnych.



Transportowy Dozór Techniczny

Uprawnienia TDT do wykonywania następujących czynności:

- wytwarzanie, modernizacja i naprawa urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych
- modernizacja i naprawa cystern drogowych i kolejowych, bębnow ciśnieniowych, dużych pojemników do przewozu luzem (**DPPL**) do transportu towarów niebezpiecznych klasy 2, 3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 6.2, 8 oraz 9 wg **ADR** i **RID**, z wyłączeniem cystern drogowych i kolejowych, bębnow ciśnieniowych do transportu towarów niebezpiecznych klasy 2 oraz niektórych towarów niebezpiecznych klasy 5.1, 6.1 i 8, oznakowanych znakiem π zgodnie z dyrektywą **2010/35/UE**
- modernizacja i naprawa cystern drogowych i kolejowych do transportu materiałów niezaliczonych do towarów niebezpiecznych, napełnianych, opróżnianych lub przewożonych pod ciśnieniem wyższym niż **0,05 MPa**
- naprawa zbiorników ciśnieniowych sprężonego powietrza zainstalowanych w pojazdach szynowych
- naprawa wewnętrznych wykładzin antykorozyjnych zbiorników oraz wyposażenia obsługowego cystern kolejowych i drogowych

Zaświadczenie do przygotowywania ciśnieniowych urządzeń transportowych dla badań okresowych, pośrednich i nadzwyczajnych w zakresie: cystern kolejowych, bębnow ciśnieniowych, butli ciśnieniowych oznakowanych znakiem π zgodnie z dyrektywą **2010/35/UE**.

Decyzja o utrzymaniu atestacji ośrodka egzaminacyjnego dla kandydatów na spawaczy w metodach: 111, 135, 136, 141 i operatorów urządzeń spawalniczych w metodzie 121.



TÜV SÜD Industrie Service GmbH:

- Certyfikat spełniania pełnych wymagań jakości dotyczących spawania wg EN ISO 3834-2
- Certyfikat poddania weryfikacji jako wytwórca wg AD 2000-Merkblatt HP 0/HP 100 R oraz EN ISO 3834-2



REFERENCJE

Zaufali nam:



NGK CERAMICS POLSKA Sp. z o.o.



www.apakor.eu



PCC Apakor Sp. z o.o.
ul. Sienkiewicza 4
56-120 Brzeg Dolny
Polska

www.apakor.eu
tel.: +48 71 794 25 06

fax: +48 71 794 20 20
apakor@pcc.eu

