URZĄDZENIA I INSTALACJE PRZEMYSŁOWE

PCC Apakor Sp. z o.o.

PCC APAKOR

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 9001:2015**, 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 wężownicami
- 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 kołpakowymi, 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 m³; Ø 3,4 m
L = 23 m; Masa ≈ 43 t

Kolumna K102; Ø 1,4 m; H= 42 m; Masa ≈ 54 t

Reaktor; Ø 1,5 m; H = 20 m; Masa ≈ 7 t
Tytan grade 2 i grade 7

Wymiennik ciepła; Ø 2,0 m; L = 9 m; Masa ≈ 26 t

Reaktor; Ø 2,6 m; L = 8 m

Reaktor; Ø 3,5 m; L = 7 m

Prefabrykacja i montaż instalacji rurociągowych i gazociągów

Kompletne wykonawstwo instalacji rurociągowych oraz gazociągów. Rurociągi 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 rurociągów w szerokim zakresie średnic, grubości ścianek i gatunków materiałowych.

Gazociąg DN1200

Rurociąg 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, bębnów 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 m^2. Spółka dysponuje bogatym i ciągle rozbudowywanym zapleczem sprzętowym, niezbędnym do realizacji zadań mieszczących się w ramach jej specjalizacji. W skład parku maszynowego wchodzą 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 trudnodostępnych 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 9001:2015

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 acetylenu
- 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, bębnów 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, bębnów 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, bębnów 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.

TDT

ZAŚWIADCZENIE

Nr TDT 1468-WOT/TPED/004/13

Transportowy Dozór Techniczny
Jednostka Notyfikowana 1468

dzielącej zgodnie z dyrektywą 2010/35/UE
w sprawie ciśnieniowych urządzeń transportowych
potwierdza, że

ZAKŁAD BUDOWY APARATURY "APAKOR-ROKITA"
spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
z siedzibą: ul. Henryka Sienkiewicza nr 4
56-120 Brzeg Dolny

posiada warunki organizacyjno-techniczne do przygotowania ciśnieniowych urządzeń transportowych: dla badań okresowych, pośrednich i nadzwyczajnych w zakresie:
cystern kolejowych, bębnów ciśnieniowych oraz butli ciśnieniowych.

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA TDT-CERT

DECYZJA
Nr 1/2012
O UTRZYMANIU ATESTACJI OŚRODKA EGZAMINACYJNEGO

Działając zgodnie z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN ISO/IEC 17024:2004

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA TDT-CERT
UL. CHAŁUBIŃSKIEGO 4, 00-020 WARSZAWA

Na podstawie wizyty audytora i wniosków zawartych

DECYZJA
- w oparciu o audyt nr E-10/2012,
- w komentarzach zawarte ze niezgodności oraz podjętych działań korygujących,
- inne ...

spełnia wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17024:2004, w związku z czym uzyskała się utrzymanie:

Zakład Budowy Aparatury "Apakor-Rokita" Sp. z o.o.
ul. Sienkiewicza 4,
56-120 Brzeg Dolny

w zakresie:
egzaminowania kandydatów na spawaczy: w metodach: 111, 135, 136, 141 i operatorów urządzeń spawalniczych w metodzie 121

Z-ca Dyrektora Prawnego

Warszawa, 26.11.2012

Pouczenie:

DYREKTOR
TRANSPORTOWEGO DOZORU TECHNICZNEGO

TDT.T3-5040-25-(24-1/13)

Warszawa, dn. 20 stycznia 2014r.

DECYZJA NR TDT-W/M/N-13/14

Na podstawie art. 9 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 21 grudnia 2000r. o dozorze technicznym (Dz. U. z 2013r., poz. 943 z późn. zm.) oraz art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. kodeks postępowania administracyjnego (t. Dz.U. z 2013r. poz. 267)

I. UPRAWNIA:

Zakład Budowy Aparatury
„APAKOR-ROKITA" Sp. z o.o.
ul. Henryka Sienkiewicza 4
56-120 Brzeg Dolny

do wykonywania następujących czynności:
- wytwarzania, modernizacji i naprawa urządzeń do napełniania i opróżniania zbiorników transportowych,
- modernizacji i naprawa cystern drogowych i kolejowych, bębnów 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, bębnów 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,
- modernizacji 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 ciśnieniów ciśnieniowych sprężonego powietrza zainstalowanych w pojazdach szynowych,
- naprawa wewnętrznych wykładzin antykorozyjnych zbiorników oraz wyposażenia obsługowego cystern kolejowych i drogowych.

II. Zaznaczbowy zakres i warunki uprawnienia zostały określone w załączniku do niniejszej decyzji i zachowują moc nie dłużej niż 4 lata od daty wydania niniejszej decyzji.

III. Niniejsza decyzja zastępuje decyzję Dyrektora Transportowego Dozoru Technicznego nr TDT-W/M/N-19/12 z dnia 8.04.2013r.

DYREKTOR

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**

CERTYFIKAT

Zakład Budowy Aparatury
Apakor-Rokita Sp. z o.o.
ul. Sienkiewicza 4,
PL 56-120 Brzeg Dolny

spełnia pełne wymagania jakości dotyczące spawania wg

EN ISO 3834-2

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Certyfikat jest ważny do września 2016.

Nr zlec.: 1303/6/2013 / 000 012 342

Monachium, 30 października 2013

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Westendstraße 199, D-80686 München

Dział Techniki Materiałowej i Spawalniczej

M. Schulz

CERTYFIKAT

Przedsiębiorstwo:

Zakład Budowy Aparatury
Apakor-Rokita Sp. z o.o.
ul. Sienkiewicza 4,
PL 56-120 Brzeg Dolny

posiada podstawę weryfikacji jako wytwórca wg

AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R oraz EN ISO 3834-2

Tym samym uświadcza, że spełnia wymagania zasadnicze do produkcji urządzeń ciśnieniowych na zgodność z

Dyrektywą Urządzeń Ciśnieniowych 97/23/WE.

Niezależnie od niniejszego potwierdzenia należy przestrzegać nadrzędnie procedur związanych z zastosowanym modułem.

Przedsiębiorstwo spełnia następujące wymagania:

- posiada urządzenia, umożliwiające prowadzenie produkcji i przeprowadzanie badań, odpowiadające aktualnemu stanowi techniki,
- utrzymuje zapewnienie jakości, które gwarantuje przekazanie i badania materiałów zgodnie z Regułami Technicznymi,
- dysponuje kompetentnym personelem nadzorującym i badawczym.

Zakres obowiązywania jest zawarty w naszym raporcie 1309/15/000 012 324.

Certyfikat jest ważny do września 2016.

Monachium, 30 października 2013

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Jednostka Notyfikowana Nr 0123 (pełna)

(M. Schulz)
Biegły Dekt. Rzeczoznawca BGR
TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Klasyfikacja Materiałowa i Spawalnicza
Westendstraße 199, D-80686 München

Dział Techniki Materiałowej i Spawalniczej

REFERENCJE

Zaufali nam:

PCC ROKITA · PCC Exol · ORLEN · ORLEN Projekt

synthos chemical innovations · PGE Polska Grupa Energetyczna · KGHM POLSKA MIEDŹ S.A. · Polimex Mostostal

GREENBRIER EUROPE · Schneider Electric · FUCHS · NGK · 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

apakor@pcc.eu