VÝSTAVBA A REKONSTRUKCE VYSOKOTLAKÝCH PLYNOVODŮ

GASCONTROL, společnost s r.o.
Dělnická 883/46
735 64 Havířov
Prostřední Suchá
T: +420 596 496 411
E: gascontrol@gascontrol.cz
www.gascontrol.cz

Člen GC GROUP

Provádíme výstavby a rekonstrukce VTL plynovodů všech kategorií (bez omezení DN a PN) a STL a NTL plynovodů (podskupiny B2, B1, A3, A2). Disponujeme potřebnou technikou i odborným personálem.

Rovněž se zabýváme výstavbou průmyslových plynovodů, produktovodů, tepelných systémů, vodovodů a tlakových kanalizací. Součástí činnosti jsou stavební práce spojené s výstavbou.

Zhotovíme, provedeme:

- Projektovou dokumentaci
- Rozpočet
- Vlastní realizaci vč. propojů pod provozním tlakem média
- Instalaci odboček, přípojek
- Tlakové zkoušky, stress testy
- Revize, uvedení do provozu

Od roku 2016 vlastní firmy GASCONTROL, MORAVSKÝ PLYNOSTAV a GASCONTROL POLSKA kompletní sestavy pro automatické svařování a také disponují kvalifikovaným personálem

Technika pro automatické svařování ve skupině GC GROUP:

- Svařovací traktory Vietz Arcotrac 1100
- Svařovací traktory Liebherr
- Svařovací poloautomatické zdroje Lincoln STT
- Svařovací automaty Lincoln Piper Plus
- Vodící lože automatů DN 500 – DN 1000
- Vnitřní centrátory DN 500 – DN 1000
- Předehřevy vnitřní i vnější DN 500 – DN 1000
- Svařovací stany Vietz
- Svařovací automat ORBITAL
- Truboukladače 40t, 60t, 90t

Technické paramtery automatu Piper Plus

Zařízení je sestaveno speciálně pro stavbu VTL plynovodů a produktovodů

- Rozsah rychlosti posunu vozíku: 0-2000 mm/min
- Rychlost podávání drátu: 0,8-30,5 m/min
- Rozsah průměru drátu: 0,9-1,6 mm
- Doba zdržení: 0-10s do prava i do leva
- ukosování: 0,25-50 mm
- Hmotnost vozíku: 17,1kg
- Řízení rozsahu parametrů pomocí řídícího panelu

VÝSTAVBA A REKONSTRUKCE VYSOKOTLAKÝCH PLYNOVODŮ

GASCONTROL, společnost s r.o.
Dělnická 883/46
735 64 Havířov
Prostřední Suchá
T: +420 596 496 411
E: gascontrol@gascontrol.cz
www.gascontrol.cz

Člen GC GROUP

Svařovací práce provádíme v souladu s normou ČSN EN ISO 3834-2 „Požadavky na jakost při tavném svařování kovových materiálů“ na základě technologických postupů svařování zpracovaných v souladu s ČSN EN ISO 15614-1 (tzv. WPS) pod dohledem svařovacího technologa. Svařovací technolog je nositelem titulu mezinárodní svářečský inženýr (IWE).

Všichni svářeči mají odpovídající kvalifikaci prokázanou odpovídající zkouškou dle ČSN EN 9606:2014 resp. ČSN 050705: 2002 nebo ČSN EN 12732. Všechna osvědčení jsou průběžně udržována v platnosti, a to i pro ocelové materiály s mezí kluzu Re nad 360 N/mm2.
Na realizovaných plynovodech pasívní i aktívní protikorozní ochranu. V rámci aktivní PKO dodáváme stanice katodové ochrany, elektricky polarizované drenáže, zemních anod, atd.

Rehabilitace vysokotlakých plynovodů

Rehabilitace představuje hloubkovou revizi potrubí opírající se o konkrétní zkoušky technických parametrů oceli i potrubí samotného. Jedná se o souhrn činností na stávajícím ocelovém potrubí, které prodlouží jeho životnost a vysokotlaký plynovod tak je schopen dalšího bezpečného provozu.

Jde především o následující činnosti

- Oddělení potrubí od systému a zabezpečení jeho zprůchodnění výměnou částí potrubí s nepřípustnou geometrií; souběžně probíhá oprava nebo výměna nefunkčních armatur a výměna nebo odstranění nefunkčních prvků
- Čištění potrubí a případná vnitřní inspekce geometrickým a inteligentním ježkem, oprava vad nalezených při inspekci
- Oprava vad izolace ve vazbě na výsledky korozního průzkumu Pearsonovou metodou a výsledky korozní aktivity okolí
- Rozdělení potrubí na jednotlivé pracovní úseky, naplnění těchto úseků vodou a provedení dvou cyklů napěťové reparace
- Oprava nadkritických vad, které se otevřou při tlakové reparaci

VÝSTAVBA A REKONSTRUKCE VYSOKOTLAKÝCH PLYNOVODŮ

GASCONTROL, společnost s r.o.
Dělnická 883/46
735 64 Havířov
Prostřední Suchá
T: +420 596 496 411
E: gascontrol@gascontrol.cz
www.gascontrol.cz

Člen GC GROUP

- Oprava nadkritických vad, které se otevřou při tlakové reparaci
- Provedení tlakové zkoušky na tlakové úrovni definované na základě předchozích zkoušek a chování potrubí při vlastní tlakové reparaci (nová hladina provozního tlaku může být stejná, nebo dokonce i vyšší než původní tlaková hladina, v naprosto výjimečných případech však může být i nižší)
- Odstranění volné vody z potrubí a jeho vysušení na zbytkovou hodnotu teploty rosného bodu vody ve vzduchu v potrubí pod −20 °C

Je nutno zdůraznit, že pro zachování požadavků provozu jednotlivých úseků je ve velké míře používáno speciálních technologií od T.D.Williamson, Inc., které naše firma vlastní. Předností takto realizované opravy VTL plynovodu je velká úspora finančních prostředků oproti klasické rekonstrukci.

Výřezy

- Nepotřebných součástí plynovodu jako jsou odvodňovací armatury
- Nefunkční odbočky vč. trasových uzávěrů
- Nepotřebná propojení s jinými plynovody

Opravy

- Chrániček a zařízení protikorozní ochrany
- Izolace potrubí na základě provedených měření
- Opravy uzemnění a příslušenství plynovodu
- Případných vad potrubí po tlakové zkoušce

Výměny

- Poškozených částí potrubí
- Nefunkčních trasových uzávěrů
- Ohybů potrubí pro umožnění čištění pomocí čistícího pístu

A dále

- Tlaková reparace
- Provedení tlakových zkoušek
- Sušení potrubí
- Napojení opraveného plynovodu zpět na VTL systém
- Zpracování a předání dokumentace skutečného provedení a geodetické dokumentace