



RAMB

kopalnią doświadczeń



Spółka RAMB funkcjonuje na rynku od stycznia 2001 r. Na przestrzeni 15 lat ewoluowała od małego zakładu o wąskiej specjalizacji do dużej wielobranżowej firmy będącej w stanie zaspokoić remontowe, inwestycyjne oraz eksploatacyjne potrzeby odkrywkowych zakładów wydobywczych i Elektrowni Bełchatów. Obecnie jest trzecim pod względem wielkości podmiotem gospodarczym w powiecie bełchatowskim i zatrudnia ponad 1500 wykwalifikowanych pracowników.

Zabezpieczenia antykorozyjne konstrukcji stalowych są jedną z pierwszych i podstawowych działalności spółki RAMB, które w miarę zdobywanego doświadczenia stały się jej specjalnością. Do tej pory spółka wykonała ponad 2 mln m² powierzchni zabezpieczeń antykorozyjnych na 30 tys. t konstrukcji stalowych.

Priorytetem spółki jest realizacja prac na potrzeby podmiotów z Grupy Kapitałowej PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna SA. Głównymi odbiorcami usług są PGE GiEK SA Oddziały Kopalnia Węgla Brunatnego Bełchatów i Turów oraz Oddział Elektrownia Bełchatów. Specyfika współpracy jest wyjątkowa, ponieważ znaczna część konstrukcji stalowych jest zabezpieczana antykorozyjnie w trudnych warunkach poligonowych, bezpośrednio w wyrobiskach Odkrywek Szczerców, Bełchatów i Turów. Dodać również należy, że rozmiary zabezpieczanych konstrukcji stalowych są bardzo duże. Za pomocą specjalistycznego sprzętu w wytwórni RAMB powstają m.in. stacje napędowe, stacje zwrotne i inne elementy, które osiągają ciężar dochodzący do nawet 600 t i wymiary: 5×5×30 m. Na chwilę obecną możliwości wykonawcze wytwórni wynoszą około 6 tys. ton rocznie. Tym, co wyróżnia RAMB spośród innych firm, jest nie tylko zakres prac, lecz także cenne doświadczenie, którym nie mogą się pochwalić konkurenci; doświadczenie zdobyte w trudnych warunkach, jakie panują na obszarze górniczym.

Mikroklimat terenu górniczego charakteryzuje się podwyższonym stopniem zanieczyszczenia powietrza. Obecność dwutlenku siarki, dwutlenku węgla i tlenu azotu oraz innych zanieczyszczeń, między innymi pyłów węglowych, negatywnie wpływa na trwałość konstrukcji stalowych, które w takich warunkach korodują dużo szybciej. Reakcje elektrochemiczne nasilają się w roztworach o wyższym przewodnictwie elektrolitycznym, a więc bardziej stężonych przy podwyższonej temperaturze. W roztworze występuje więcej jonów, które są nośnikami prądu. Ich ruch jest szybszy, co przyspiesza proces korozji. Z tego względu nakładane powłoki antykorozyjne musi cechować bardzo wysoka jakość oraz reżim technologiczny. Kontrola procesu produkcyjnego jest wieloetapowa. Pierwszym etapem jest weryfikacja dostarczonych konstrukcji stalowych pod względem wymiarów oraz nierówności lica spoiny i odprysków w jej kraterach. Następnie elementy przechodzą operację obróbki wstępnej i właściwej, polegającej na dokładnym oczyszczeniu. Nadzór nad tym procesem jest przeprowadzany na podstawie norm PN-EN ISO 8501:1996 oraz PN-EN ISO 8502-3:1996 i polega na sprawdzeniu stopnia czystości powierzchni, zapylenia i zanieczyszczeń jonowych. Po wymalowaniu konstrukcji farbą epoksydową następuje kontrola powłok metodami nieniszczącymi (powłoki mierzone są miernikami magnetycznymi oraz defektoskopem niskonapięciowym) oraz finalnie sprawdzenie,

”

SPÓŁKA RAMB ZABEZPIECZA
KONSTRUKCJE PRZEZ MALOWANIE
SYSTEMAMI MALARSKIMI
POWŁOKOWYMI ZGODNYMI
Z NORMĄ PN-EN ISO 12944

czy wykonane zabezpieczenie antykorozyjne jest wymalowane zgodnie z dokumentacją techniczną. Spółka RAMB zabezpiecza konstrukcje przez malowanie systemami malarskimi powłokowymi zgodnymi z normą PN-EN ISO 12944. Trwałość takiego systemu malarskiego jest uzależniona od rodzaju zabezpieczanej konstrukcji stalowej oraz warunków jej użytkowania. Przykładowo trwałość antykorozyjnego zabezpieczenia ciągu transportowego (przenośniki taśmowe) wykorzystywanego w bełchatowskiej kopalni to 15–20 lat, a trwałość systemu malarskiego wykorzystywanego w bełchatowskiej elektrowni na wieży kotła wynosi 20–25 lat (jest to okres liczony od zakończenia wymalowania do pierwszej większej renowacji wykonanego pokrycia). Stosowane technologie idealnie sprawdzają się także przy renowacji miejscowej wykonywanej doraźnie na fragmentach maszyn podstawowych, takich jak koparki i zwalowarki podczas krótkich postojów remontowych. System malarski jest w tym przypadku taki sam jak na przenośnikach taśmowych i polega na usunięciu produktów korozji oraz uzupełnieniu powłoki barierowej.

Misją firmy RAMB jest realizacja specjalistycznych usług na najwyższym poziomie. Zdobyte przez 15 lat doświadczenie w branży górnictwa odkrywkowego jest tego gwarantem. Praca w tak trudnych warunkach, która dla innych pozostaje wyzwaniem, dla firm RAMB jest typowym zadaniem realizowanym w perfekcyjny i profesjonalny sposób. ■

