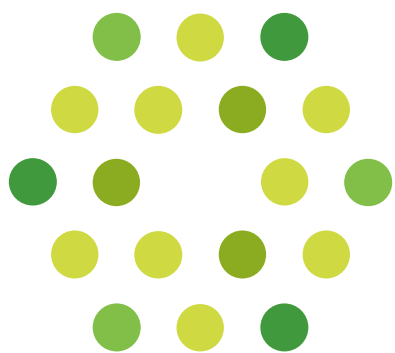
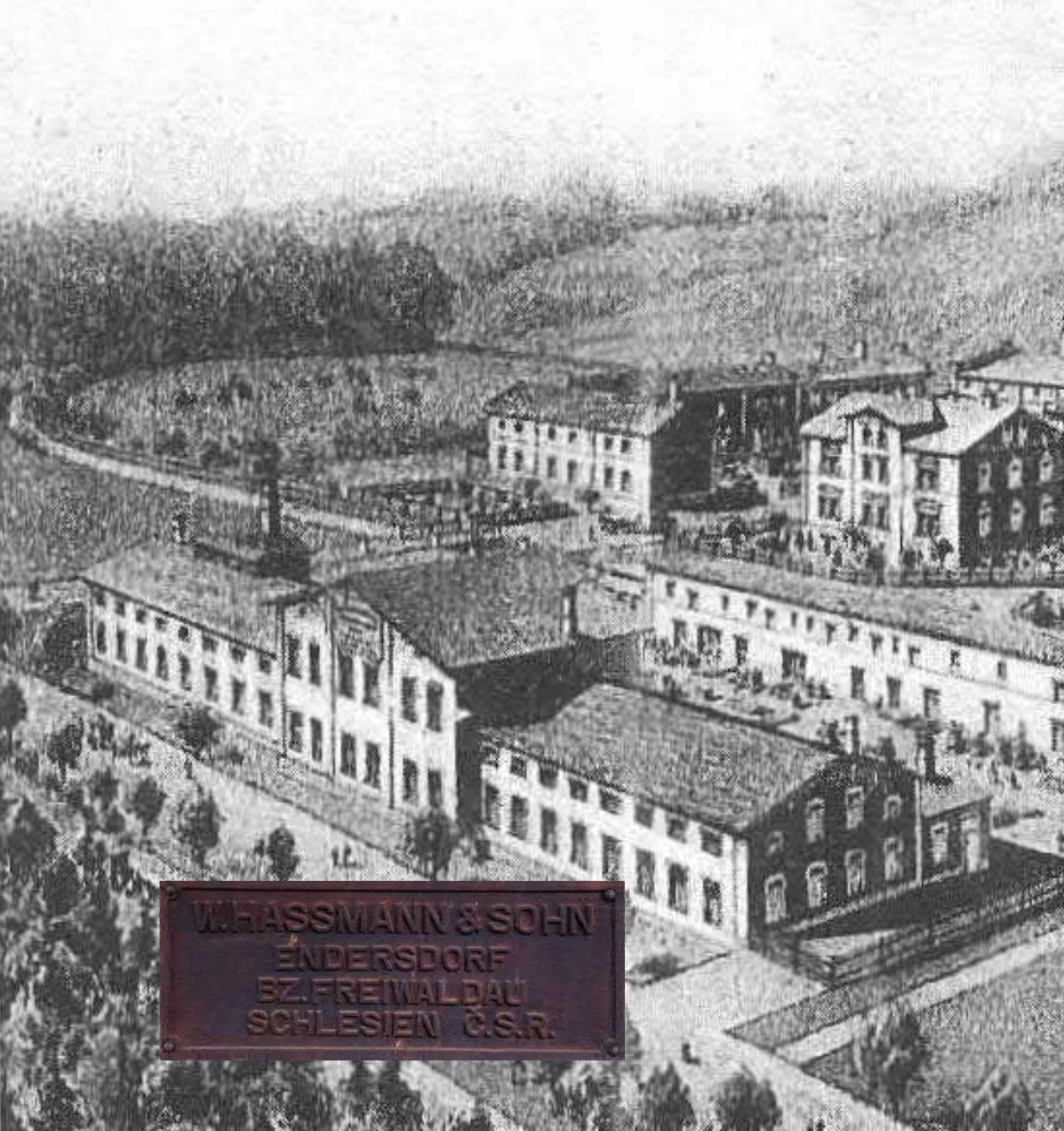




ONDRSTROJ

VÝROBA TLAKOVÝCH ZAŘÍZENÍ

METODY SVAŘOVÁNÍ



W. HASSMANN & SOHN
ENDERSDORF
BZ. FREIWALDAU
SCHLESSEN O.S.R.

HISTORIE

Ondřejovická strojírna má více jak stoletou historii. Výrobní závod vznikl v roce 1899 pod firmou Hassmann a syn a od počátku zde byla zavedena strojírenská výroba, která byla zaměřena na produkci kamenických strojů.

V roce 1912 byl závod připojen k podniku se sídlem v Bielsku. Struktura výroby byla rozšířena o výrobu strojů na opracování dřeva, zařízení pro lihovary, ruční čerpadla a turbín vodních elektráren.

V roce 1949 převzal závod n.p. Ostroj Opava a dochází k postupné změně výrobního programu. Závod vyráběl převážně drobné důlní stroje.

V roce 1961 se stal závod součástí Moravských chemických závodů Ostrava a začíná vyrábět široký sortiment výrobků pro chemický průmysl a tlakové nádoby.

V roce 1992, v rámci velké privatizace byl závod prodán Ondřejovické strojárně spol. s r. o. Historie společnosti s tímto názvem se datuje již čtvrt století.

SOUČASNOST

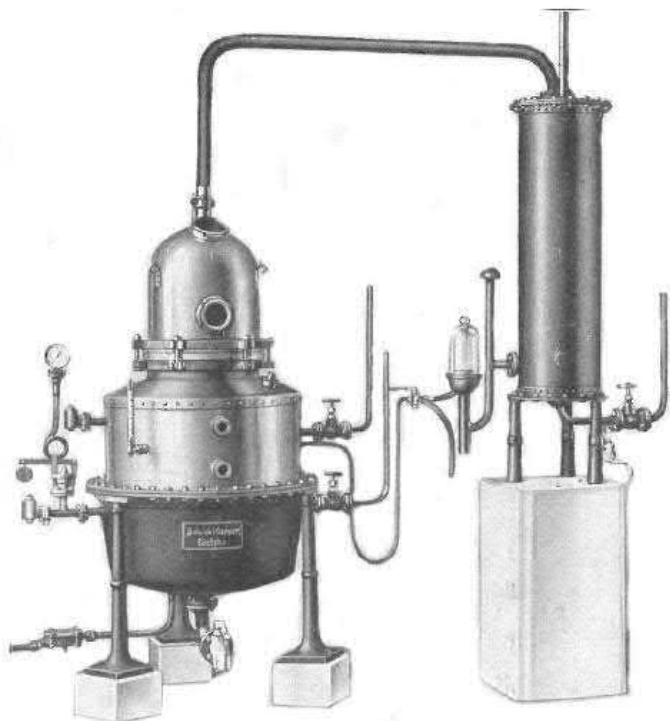
Dnes se firma specializuje na zakázkovou výrobu tlakových zařízení podle českých a zahraničních standardů ASME Code, AD 2000 Merckblat, CODAP, BS PD 5500, EN 13445, GOST 34347-2017.

S touto specializovanou výrobou bylo započato v roce 1964 a do dnešní doby firma vyrobila bez mála 3000 ks tlakových nádob různého konstrukčního, materiálového a objemového provedení.

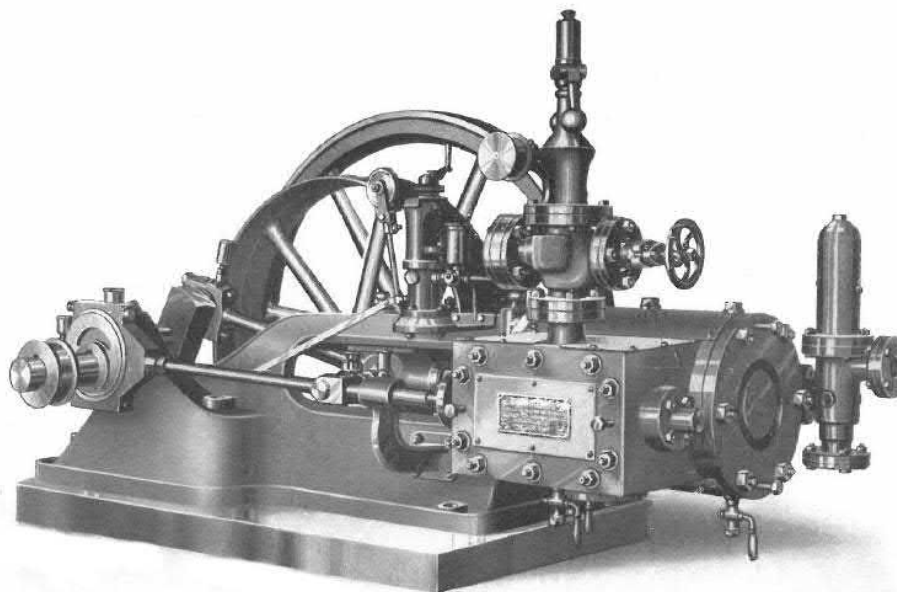


HISTORICKÉ VÝROBKY

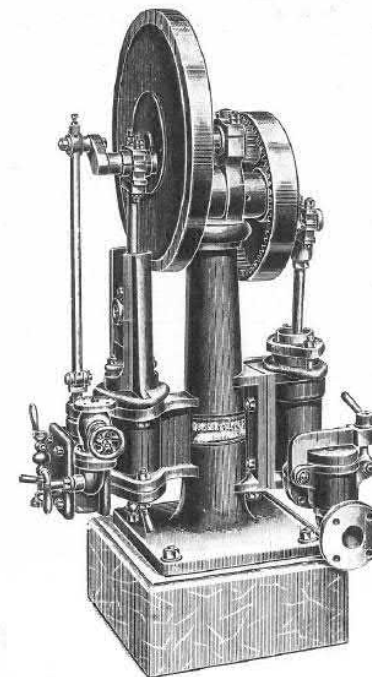
Speciální oddělení - Kompletní zařízení pro lihovary



■ Destilační aparát s parním topením



■ Parní stroj



■ Stojatá parní pumpa

VÝZNAMNÁ DATA

- 1899 ■ založení firmy Hassmann & Sohn
- 1947 ■ vznik firmy Ondřejovická strojírna - výroba kamenických strojů, Ondřejovice - Salisov
- 1991 ■ založení společnosti Ondřejovická strojírna, spol. s r.o.
- 1996 ■ zavedení automatického svařování pod tavidlem
- 1998 ■ zavedení CNC pracoviště pro značení a pálení materiálu
■ zavedení orbitálního svařování trubka-trubkovnice
- 2000 ■ realizace ekologického programu - výstavba vodní nádrže a mokřadu v areálu firmy
■ udělení certifikátu dle AD Merkblatt (AD 2000)
- 2002 ■ zavedení firemního informačního systému Site-Line a Apso
- 2007 ■ instalace 4 válcové zakružovačky plechů fy FACCIN, možnost zakružování do tl. 40 mm
■ instalace mostového jeřábu na výrobní hale KI
- 2009 ■ certifikace ISO 9001:2001, 14001:2005 a OHSAS 18001:2008
■ získání Národní ceny kvality
- 2010 ■ nákup a zprovoznění významných strojů a technologií v rámci projektu Rozvoj
- 2011 ■ zahájení rekonstrukce kotlární, přístavby nové výrobní haly a rekonstrukce parkoviště v rámci projektu Nemovitost
■ nákup a zprovoznění významných strojů a technologií v rámci projektu Rozvoj
- 2012 ■ dokončení rekonstrukce kotlární a přístavba nové výrobní haly a rekonstrukce parkoviště v rámci projektu Nemovitost
■ recertifikace GOST R- výměníky, kolony a tlakové nádoby
- 2013 ■ zahájení a ukončení významné zakázky pro UNIS
- 2014 ■ upgrade informačního systému Syteline 7 na Syteline 8
- 2015 ■ EAC certifikace dle podmínek celní unie (Rusko, Bělorusko, Kazachstán)

VÝZNAMNÁ DATA

- 2016**
 - první dozorový audit systému managementu QMS, EMS a OHSAS dle ČSN EN ISO 9001:2009, ČSN EN ISO 14001:2005, ČSN OHSAS 18001:2009 a ČSN EN ISO 3834, dozorový audit EAC dle technického reglementu TR 010/2011 a TR 032/2013 na výrobu a dodávku tlakových nádob, tepelných výměníků a kolon do Celní unie Ruské Federace, Běloruska, Kazachstánu a Arménie, instalace a uvedení do provozu technologie dle podmínek dotačního programu ROZVOJ - III. Výzva, druhé prodloužení.
 - dozorový audit EAC včetně vydání nových certifikátů
 - provedení energetického auditu se zaměřením na úsporu všech energií
 - projekt rekvalifikace zaměstnanců
 - zprůhlednění manažerského řízení zakázek
 - návrh a výroba univerzálních zařízení sloužících ke kompletaci trubkových svazků výměníku v provedení: zařízení na stáčení páky typ Z160067, přípravek pro nasouvání trubek ZA2238
- 2017**
 - výstavba Kotelárny IV. včetně tryskárny
 - recertifikace ASME
 - výroba kolon a expedice NIS
 - nákup vysokozdvížného vozíku LINDE
 - nákup kladkových polohovadel 83 a 70 tunových
 - výměna vrat na K2
 - rozšíření parkoviště

VÝZNAMNÁ DATA

- 2018**
 - recertifikační audit ČSN EN ISO 9001:2016 v kombinaci s ČSN EN ISO 3834-2:2006, ČSN EN ISO 14001:2016 a SYSTÉM ČSN OHSAS 18001
 - dozorový audit SMĚRNICE EU 2014/68/EU, MODUL H/H1
 - certifikace pro výrobu tlakových nádob dle standardu Lloyd's EMEA
 - zpracování niklu při realizaci ZA-2313 a ZA-2536
 - použití hydraulického zaválcovacího zařízení japonské společnosti SUGINO

- 2019**
 - dozorový audit SMĚRNICE EU 2014/68/EU, MODUL H/H1
 - EAC – druhá dozorová inspekce
 - ZA-2396 – Tenza a.s., Brno

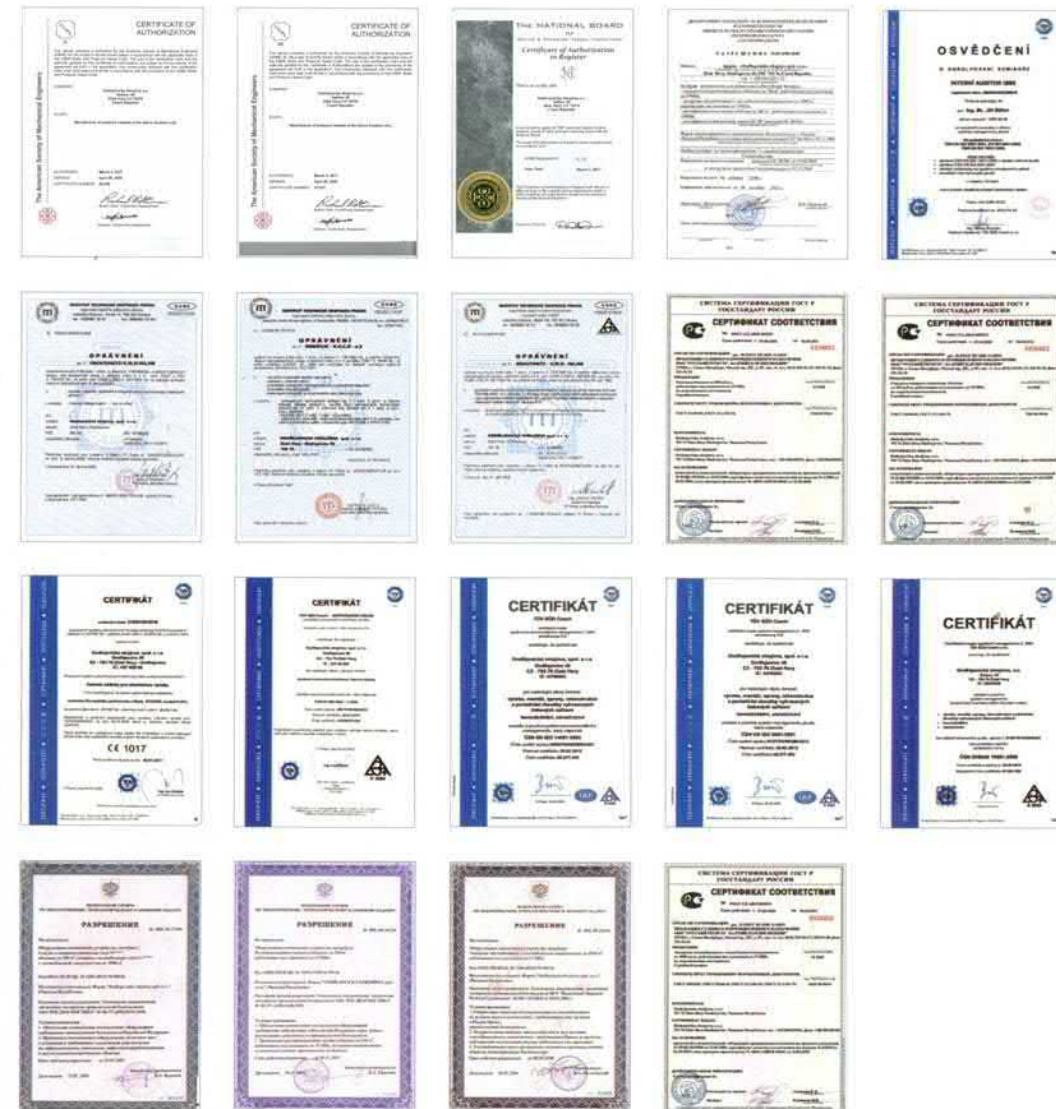
- 2020**
 - Změna sídla společnosti a skupinové uspořádání jednotlivých subjektů v rámci HASSMANN Group s.r.o.
 - Certifikace společnosti v rámci ASME
 - vládnutí všech negativních projevů souvisejících se zpožděnými dodávkami materiálů a snižování zakázek v souvislosti s celosvětovou pandemií COVID-19

- 2021**
 - Úspěšná recertifikace společnosti v rámci normy EAC pro kolony a výměníky
 - Masivní investice do digitalizace - vývoj vlastního Manažerského informačního systému, přechod na cloudové řešení
 - Realizace velkých zakázek pro společnosti Spolana a.s., PKN Orlen, KTI Polsko, Unipetrol RPA a.s. nebo Cryonorm BV

CERTIFIKACE SPOLEČNOSTI

- ASME Code Section VIII
(Div. 1 - „U“ Designator with Certification Mark)
- ASME Code Section VIII
(Div. 1 - „U2“ Designator with Certification Mark)
- PED 2014/68/EU - Modul H/H1
- EAC
- UDT
- PETROBRAS

							
ČSN EN ISO 9001:2001	ČSN EN ISO 14001:2005	ČSN OHSAS 18001:2008	AD-M 2000 Regelwerk	EN 13445	ČSN 690010		

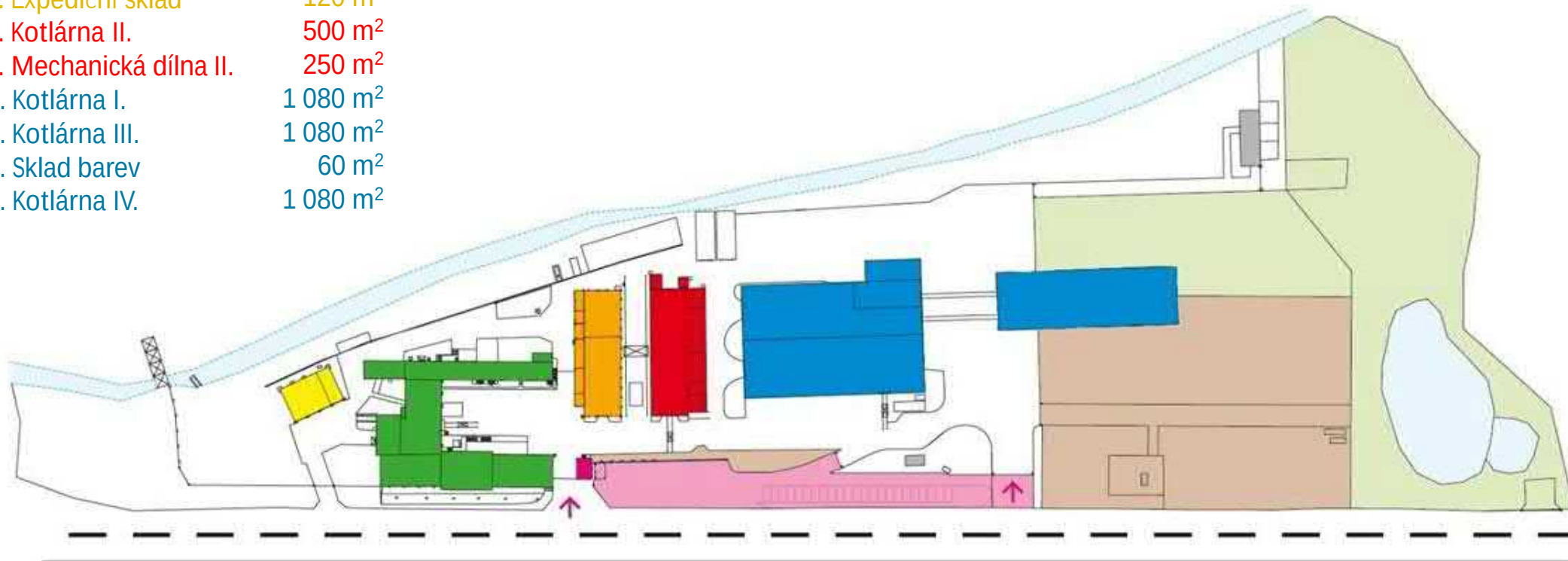


VÝROBNÍ POTENCIÁL

PLOCHY VÝROBNÍCH A SKLADOVÝCH PROSTORŮ

A. Dílna čerpadel	240 m ²
A. Mechanická dílna I.	150 m ²
A. Příprava výroby	350 m ²
B. Hlavní sklad	480 m ²
B. Sklad elektrod	10 m ²
B. Expediční sklad	120 m ²
C. Kotelárna II.	500 m ²
C. Mechanická dílna II.	250 m ²
D. Kotelárna I.	1 080 m ²
D. Kotelárna III.	1 080 m ²
D. Sklad barev	60 m ²
D. Kotelárna IV.	1 080 m ²

Celková výrobní zastřešená plocha	4935 m ²
Celková skladová zastřešená plocha	430 m ²
Venkovní skladovací a manipulační plocha	14 747 m ²



ZASTŘEŠENÉ VÝROBNÍ MOŽNOSTI

Dílna čerpadel

Svařování, kvalitativní přejímka, kontrola, montáž výrobků.

Rozměr pracoviště 11 x 22 m

Max. průměr 3.200 mm

Nosnost jeřábu 1.500 kg

Mechanická dílna I.

Soustružení, vrtání.

Rozměr pracoviště 11 x 14 m

Max. průměr 3.000 mm

Nosnost jeřábu 5.000 kg

Příprava výroby

Vypalování na pálcím automatu, řezání na strojní pilce, úprava hran polotovarů pro následné svařování.

Rozměr pracoviště 13 x 27 m

Max. průměr 3.600 mm

Nosnost jeřábu 5.000 kg

Kotlárna II.

Svařování, montáž výrobků.

Rozměr pracoviště 12 x 42 m

Max. průměr 4.000 mm

Nosnost jeřábů 2x 5.000 kg

Mechanická dílna II.

Soustružení, vrtání, frézování, broušení.

Rozměr pracoviště 12 x 21 m

Max. průměr 3.000 mm

Nosnost jeřábu 2x 5.000 kg

Kotlárna I.

Svařování, montáž výrobků.

Rozměr pracoviště 18 x 60 m

Max. průměr 5.000 mm

Nosnost jeřábů 2x 12.500 kg

Kotlárna III.

Svařování, montáž výrobků, povrchová úprava.

Rozměr pracoviště 18 x 60 m (v tom lakovna 18 x 8 m)

Max. průměr 5.000 mm

Nosnost jeřábů 2 x 16.500 kg

Kotlárna IV.

Svařování, montáž výrobků, povrchová úprava.

Rozměr pracoviště 18 x 60 m (v tom tryskárna 20 x 6 m)

Max. průměr 5.000 mm

Nosnost jeřábů 2 x 32.000 kg

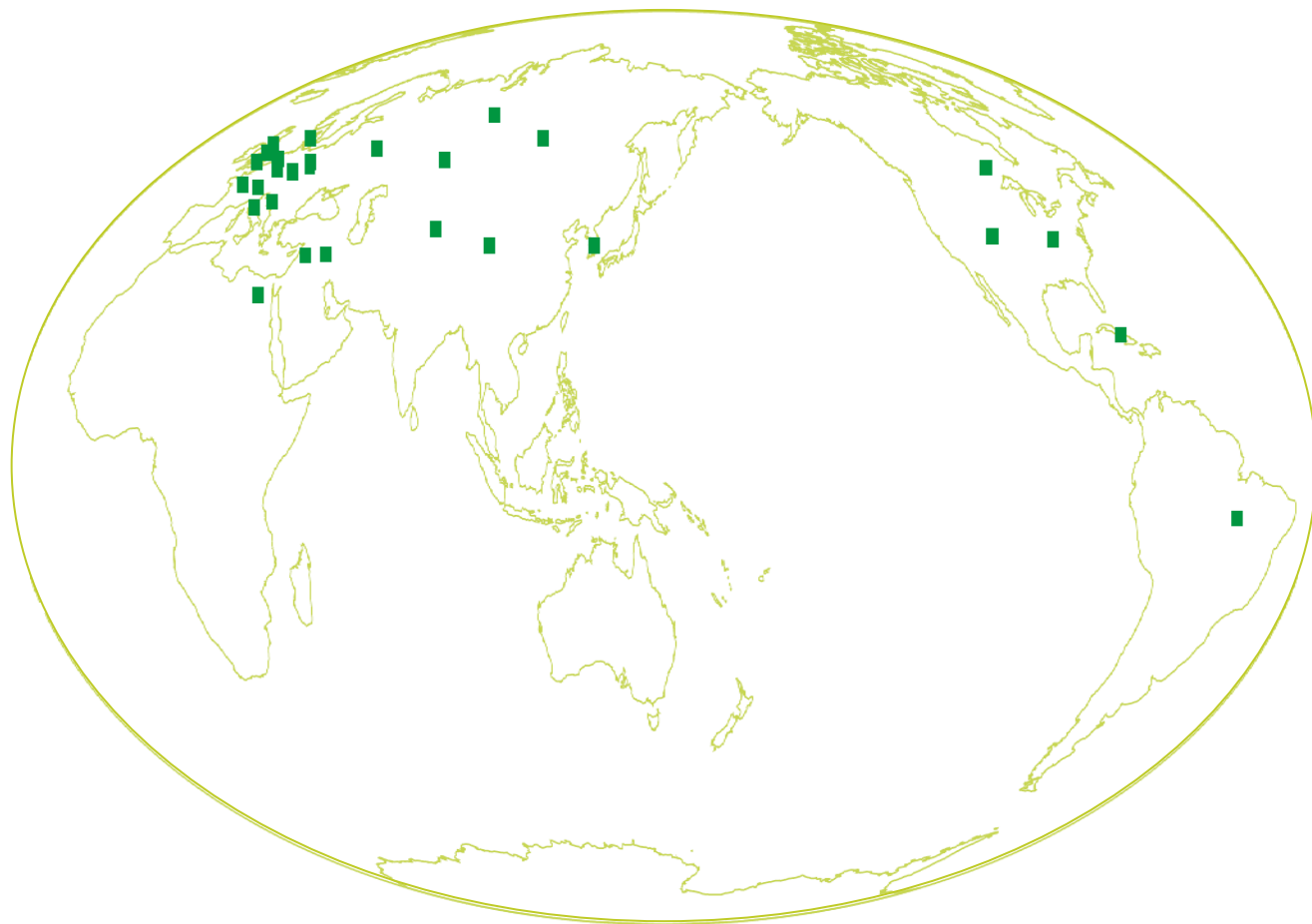
Garáže

Kvalitativní přejímka, kontrola, montáž výrobků.

Rozměr pracoviště 12 x 8 m

Max. průměr 3.800 mm

VÝZNAMNÍ ZÁKAZNÍCI



AEC NÜRNBERG
AIR PRODUCTS
ALSTOM
ARCELORMITTAL
BOCHEMIE
BORSODCHEM MCHZ
BÜHLER
BURCKHARDT COMPRESSION
CB&I
CB&I LUMMUS
CRYO AB
ČESKÁ RAFINÉRSKÁ
ČKD PRAHA DIZ
DU PONT
ENISEY USINSK
FLUOR
FOSTER WHEELER
GAZPROM NEFT
GEA JET PUMPS
GEA WIEGAND
CHEMOPRAG
CHEMOPROJEKT
CHERKASSY AZOT
CHETENG
INVISTA
INVISTA TEXTILES LIMITED
JANKA ENGINEERING
KG PROCESS INNOVATIONS

KNITMESH TECHNOLOGIES
KOCH-GLITSCH
KUIBYSHEV AZOT
MOZYR OIL REFINERY
NAFTAN
ORLEN
PALL ITALIA
PRAXAIR
PRECHEZA
PROKOP ENGINEERING BRNO
PROVYKO BRNO
RINHEAT
ROSNEFT
SHCHEKINOAZOT
STRONG COMPANY
STSI INTEGRIRANI TEHNIČKI SERVISI
STSI ZAGREB
SYRIAN PETROLEUM
TECHNIP
THERMAX
UNION ENGINEERING
UNIS
VOGELBUSCH
VUCHZ
WATLOW
YARA UK LIMITED
ZVU ENGINEERING

PRŮMYSLOVÁ ODVĚTVÍ DODÁVANÝCH ZAŘÍZENÍ:

- ENERGETIKA
- PETROCHEMIE
- CHEMIE

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

PETROCHEMIE

ZÁKAZNÍK: Petrokemija d.d. Kutina, Chorvatsko
Výměník typ Hairpin



VÝROBA

PETROCHEMIE

ZÁKAZNÍK: Petrokemija d.d. Kutina, Chorvatsko
Výměník typ Hairpin



VÝROBA

PETROCHEMIE

ZÁKAZNÍK: Orlen Unipetrol, Rafinérie Litvínov
Trubkový svazek, Materiál 1.4876 (Incoloy, Alloy 800)



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: DUSLO a.s. Strážske, Slovensko
Výměník



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: DUSLO a.s. Strážske, Slovensko
Výměník



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: CASALE SA, Švýcarsko



Nádoba



VÝROBA

CHEMIE

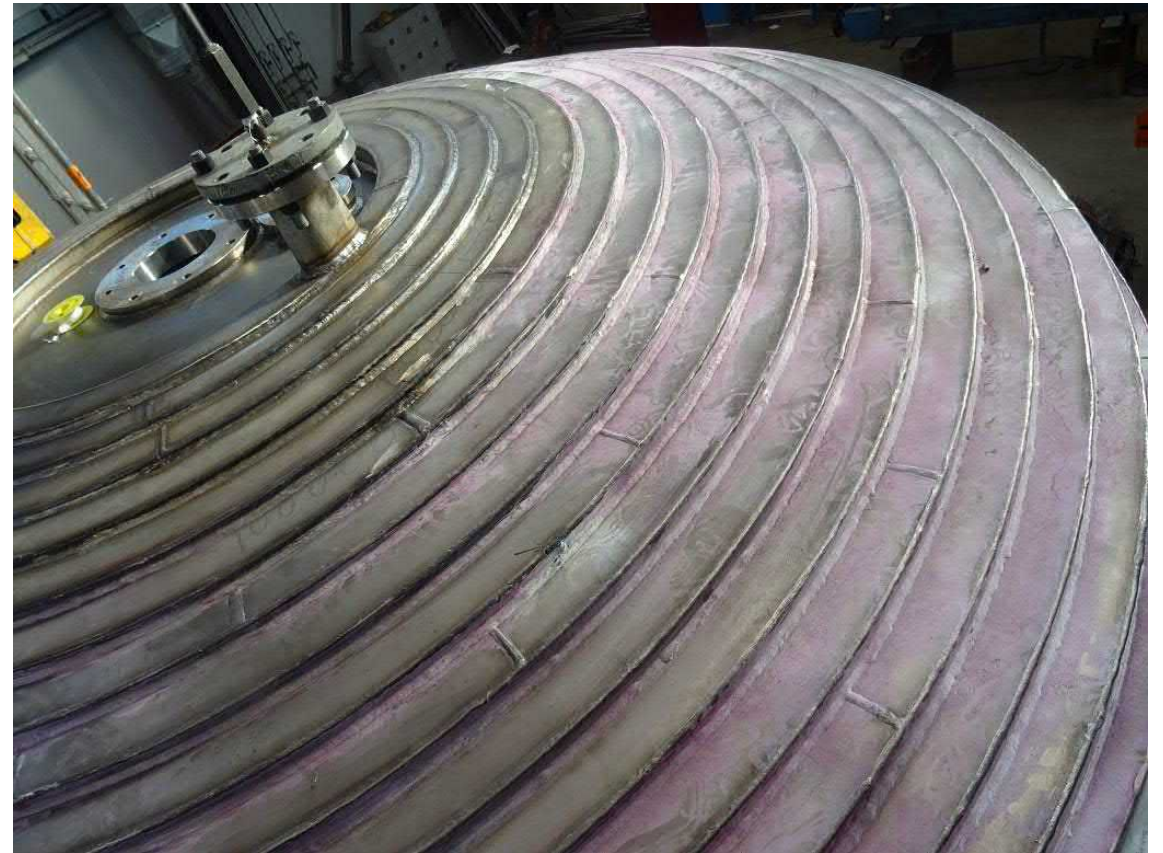
ZÁKAZNÍK: Schekinoazot OAO, Rusko
Reaktor s míchadlem (materiál 1.4577)



VÝROBA

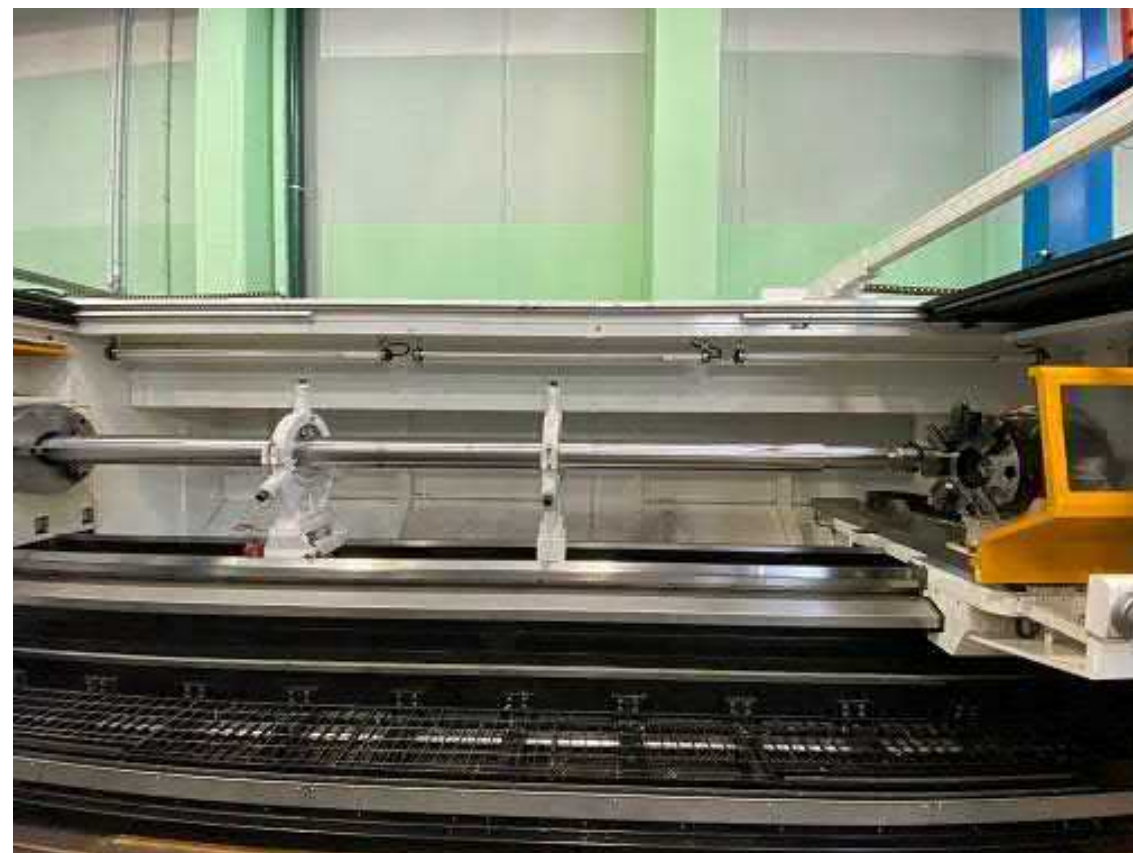
CHEMIE

ZÁKAZNÍK: Schekinoazot OAO, Rusko
Reaktor s míchadlem (materiál 1.4577)



CHEMIE

ZÁKAZNÍK: Schekinoazot OAO, Rusko
Reaktor s míchadlem (materiál 1.4577)



CHEMIE

ZÁKAZNÍK: RINHEAT OY, Finsko
Odparka

RINHEAT



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: RINHEAT OY, Finsko
Odparka



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: RINHEAT OY, Finsko
Odparka

RINHEAT



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: RINHEAT OY, Finsko
Odparka

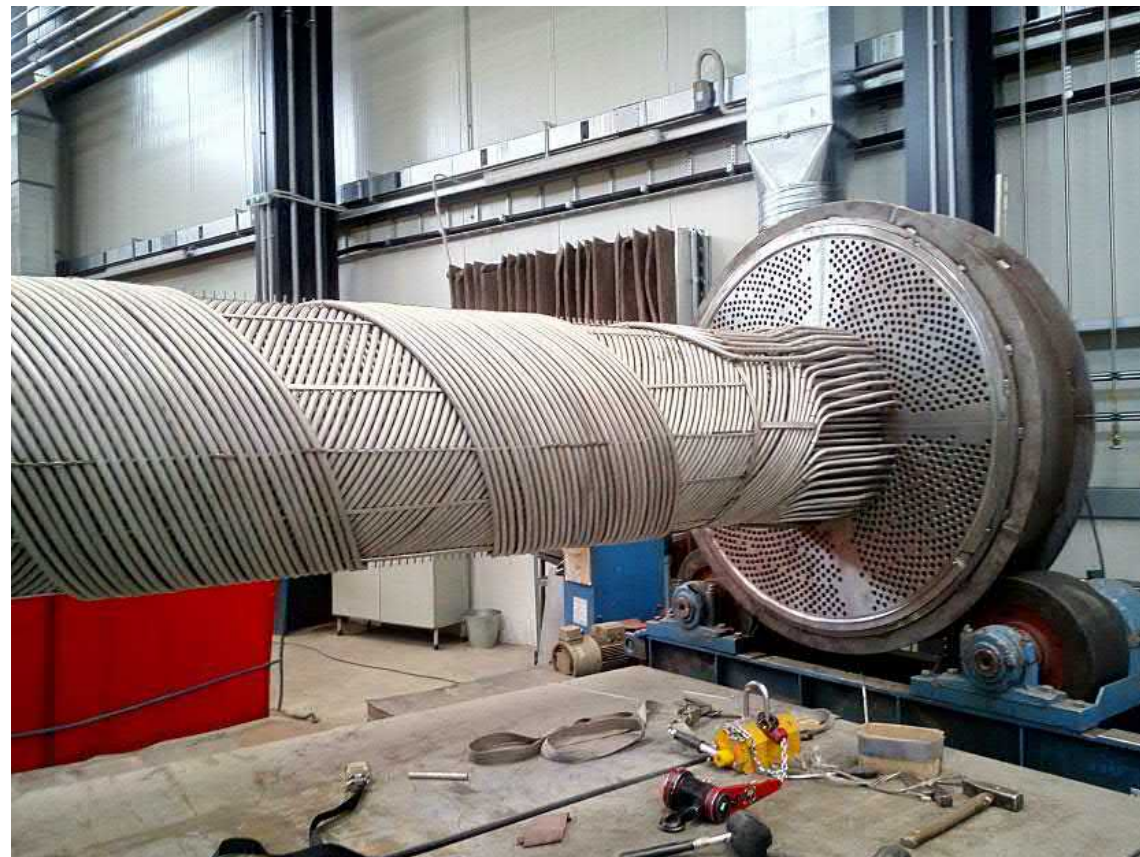
RINHEAT



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: SOCAR, ПО «Азерихимия», Азербайджан
Spirálový výměník

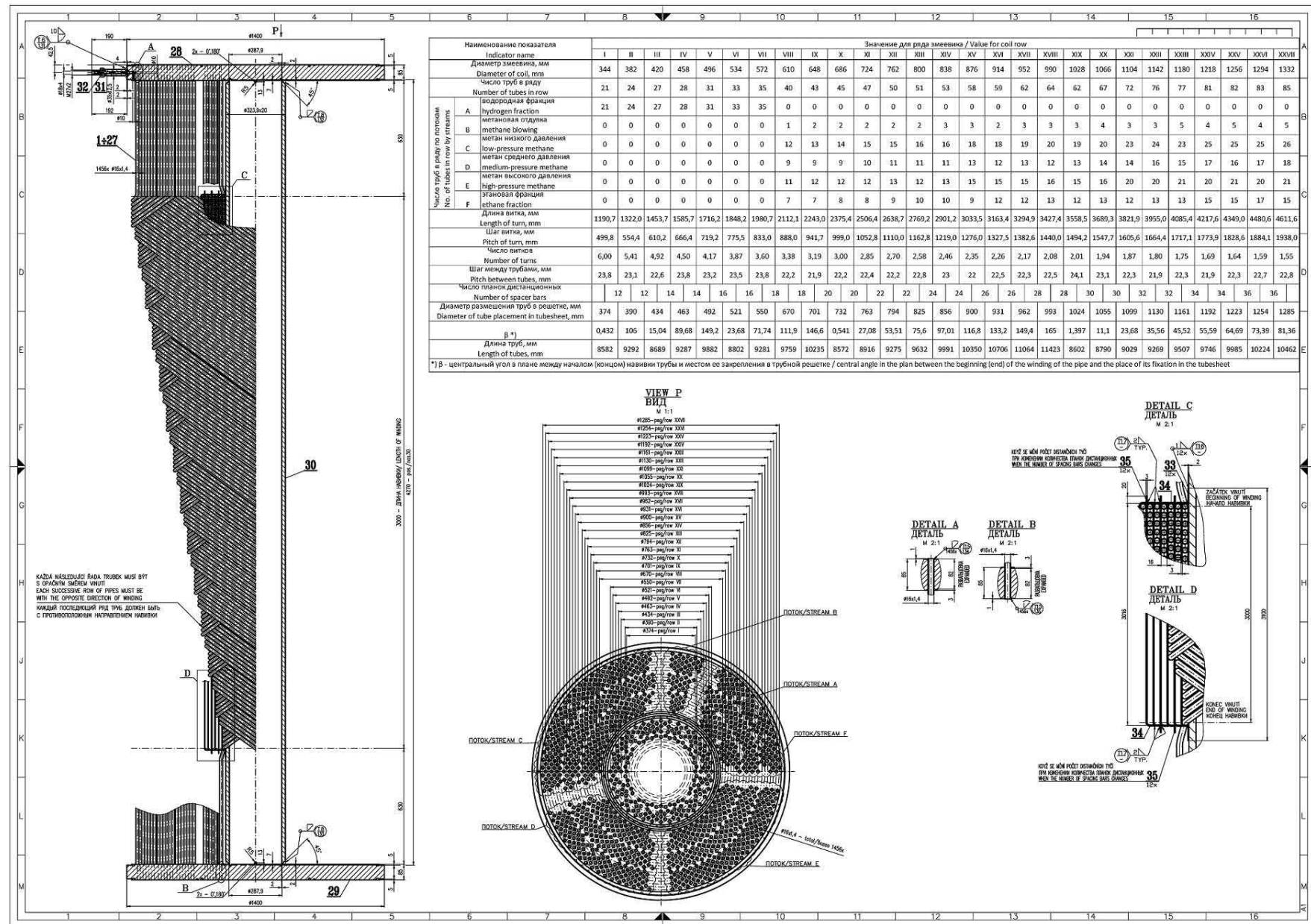


VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: SOCAR, ПО «Азерихимия»
Азербайджан

Spirálový výměník



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: SOCAR, ПО «Азерихимия», Азербайджан
Spirálový výměník



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: SOCAR, ПО «Азерихимия», Азербайджан
Spirálový výměník



VÝROBA

CHEMIE

ZÁKAZNÍK: SOCAR, ПО «Азерихимия»
Азербайджан

Spirálový výměník  **SOCAR**



VÝROBA

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

OS vyrábí nejčastěji kryogenní výměníky – vaporizéry, které slouží k výrobě plynů v místě spotřeby. Jde o přeměnu zkapalněných plynů na plynné skupenství.

Teploty některých zkapalněných plynů:

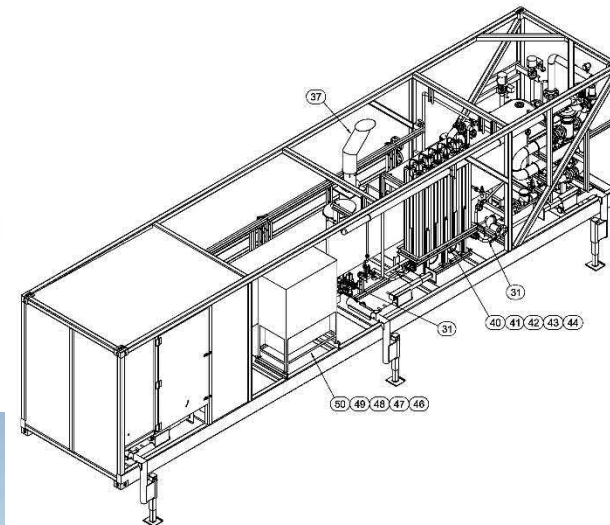
LEth	−103°C
LNG	−162°C
LOX	−183°C
LN	−196°C
LH2	−253°C
LHe	−269°C

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: LNG Gasum, Finsko



Jednotka na výrobu NG pro plynovody se sníženým tlakem v zimních měsících.



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: LNG Gasum, Finsko



Jednotka na výrobu NG pro plynovody se sníženým tlakem v zimních měsících.



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: LNG Gasum, Finsko



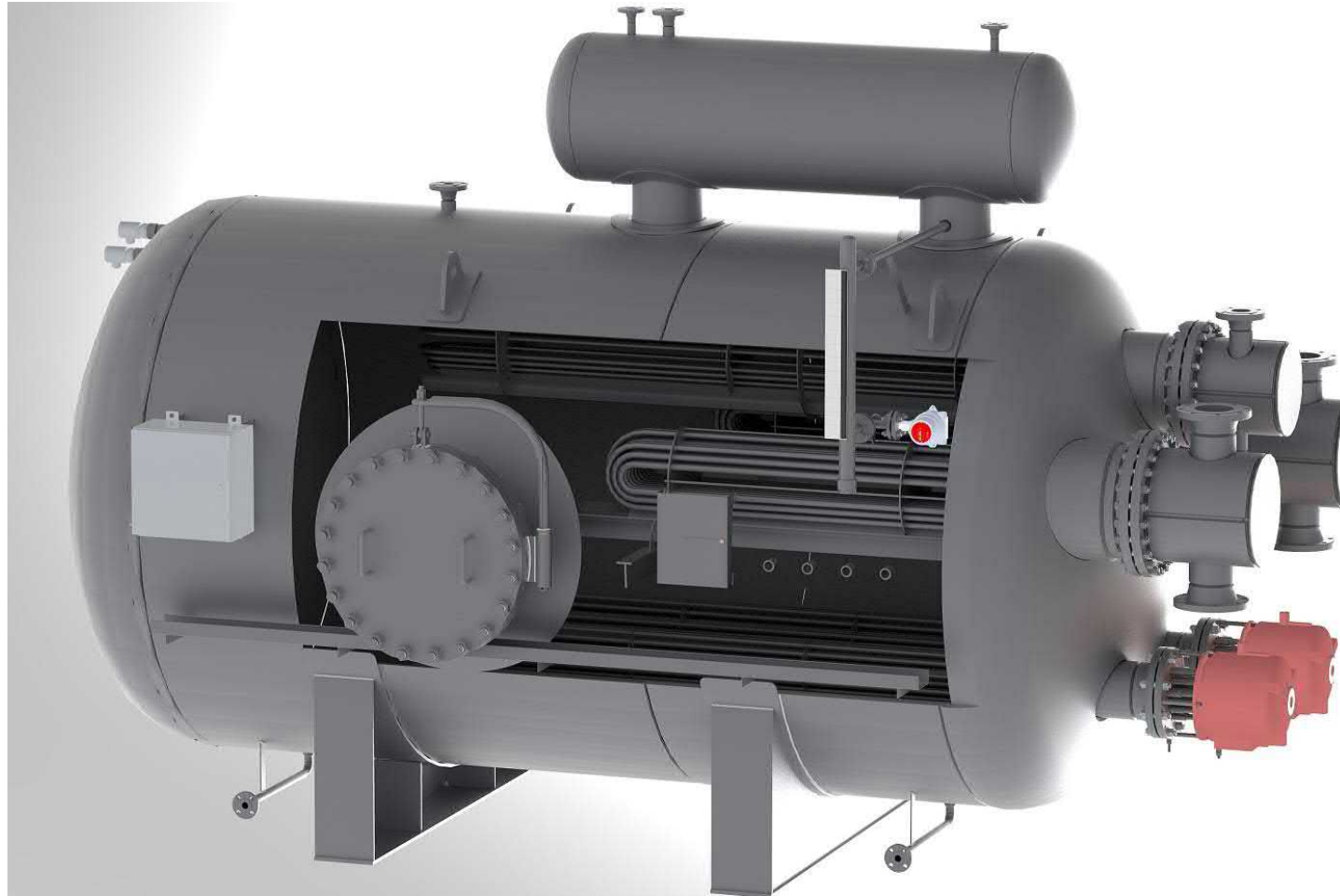
Jednotka na výrobu NG pro plynovody se sníženým tlakem v zimních měsících.



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ



Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: Babcock International Group
ELECTRIC WATERBATH VAPORIZER



VÝROBA

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ



Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: Babcock International Group
ELECTRIC WATERBATH VAPORIZER



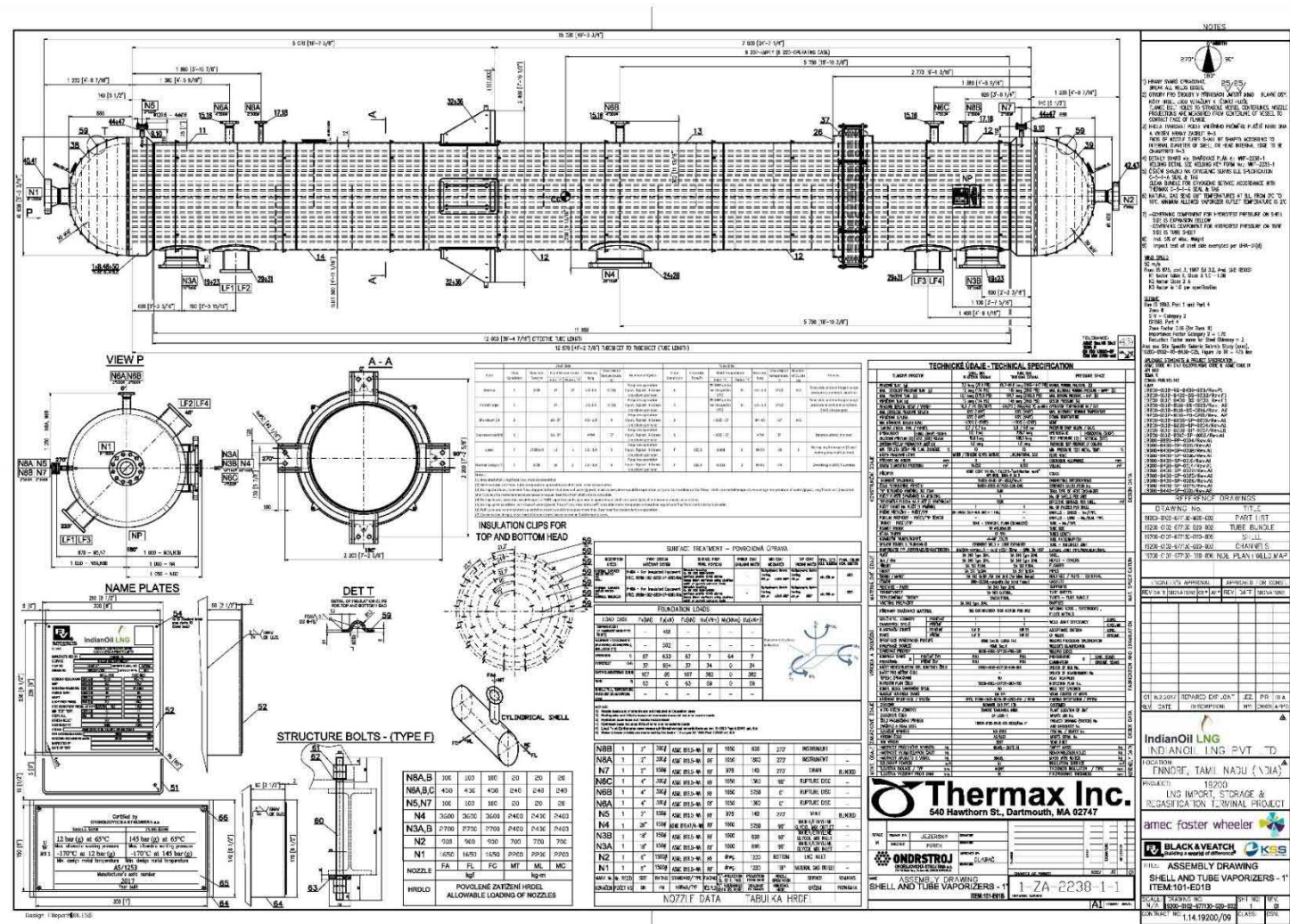
KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: Babcock International Group
ELECTRIC WATERBATH VAPORIZER



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG



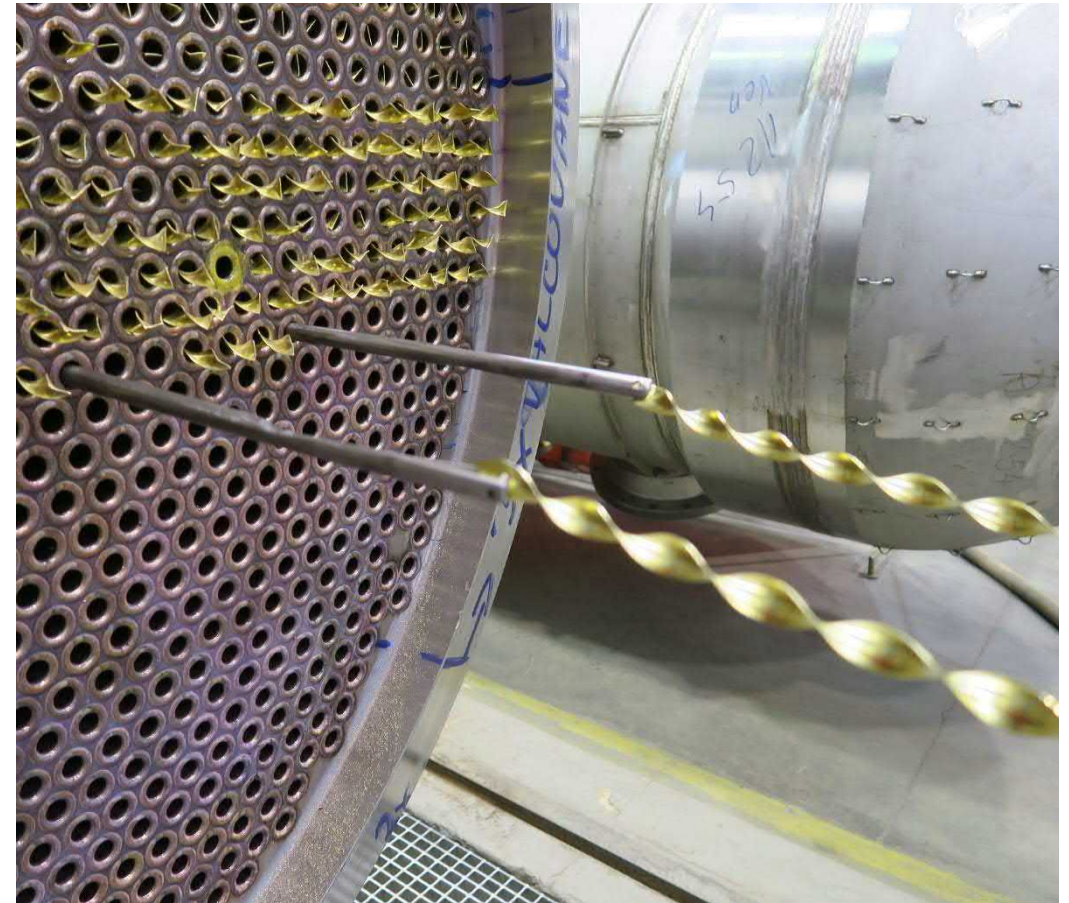
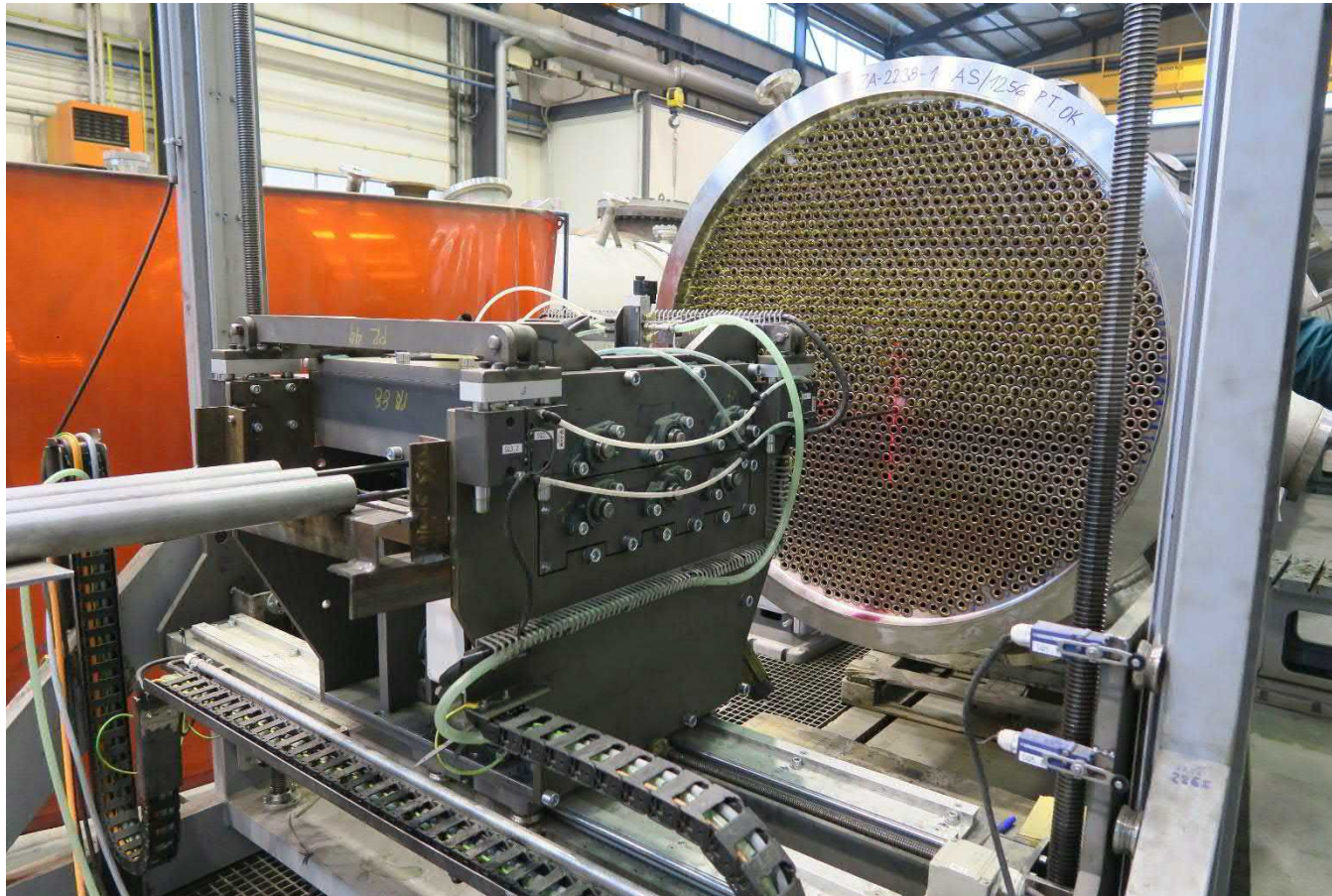
KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

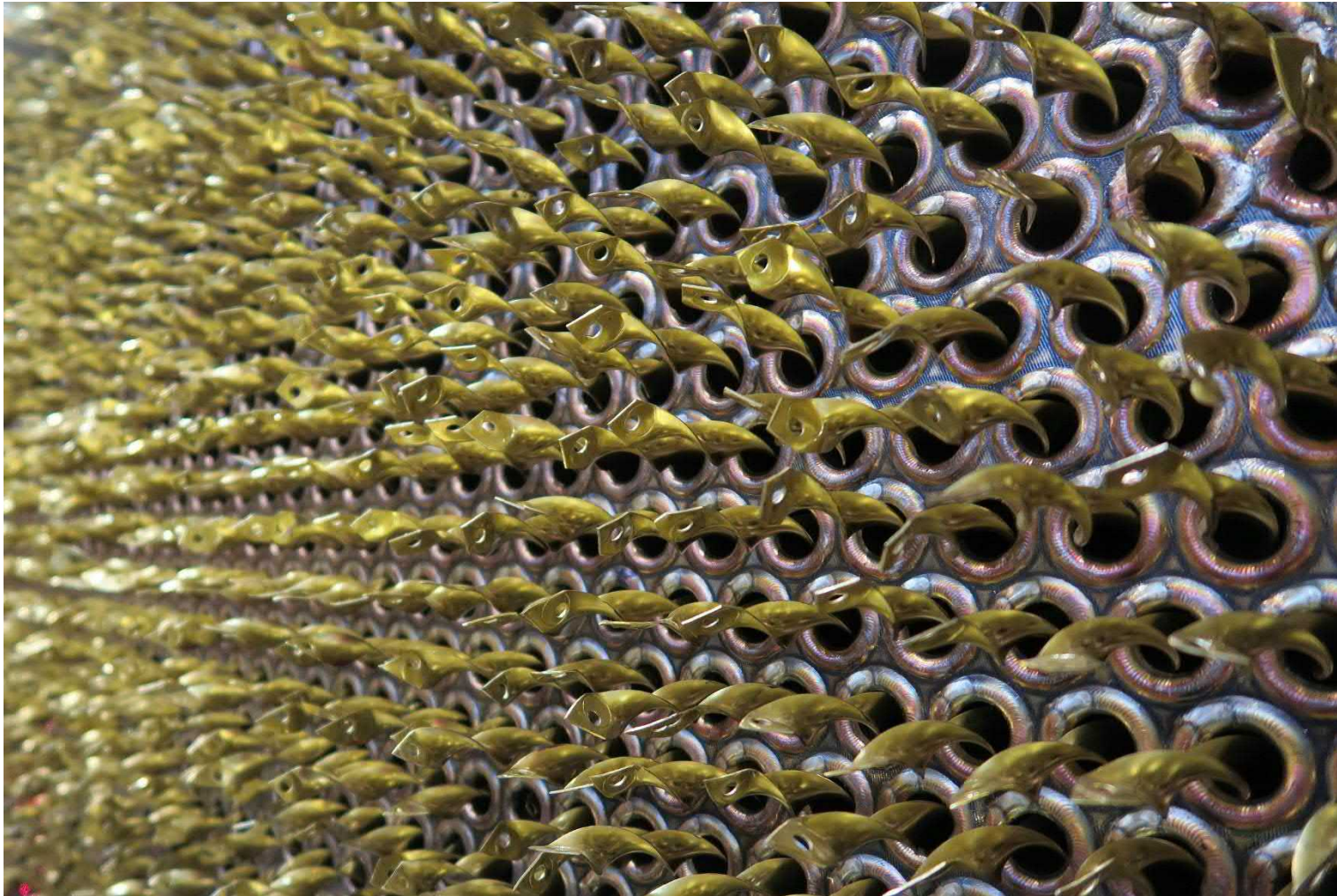
Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG



VÝROBA

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

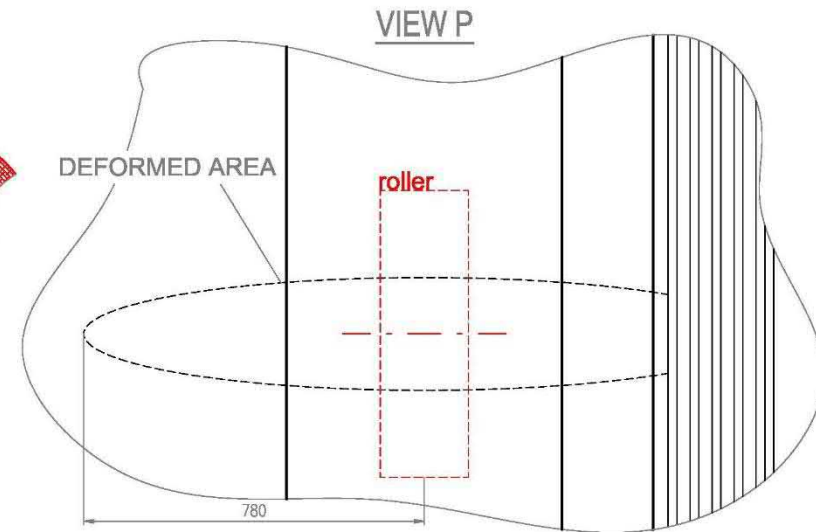
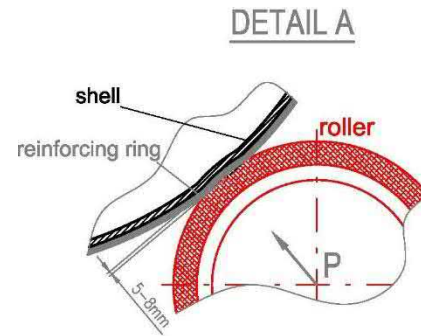
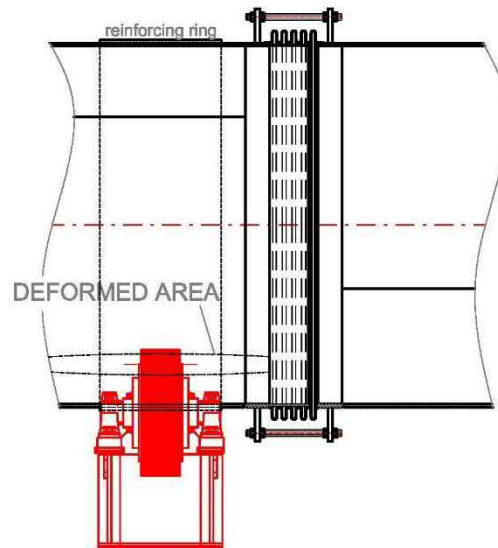
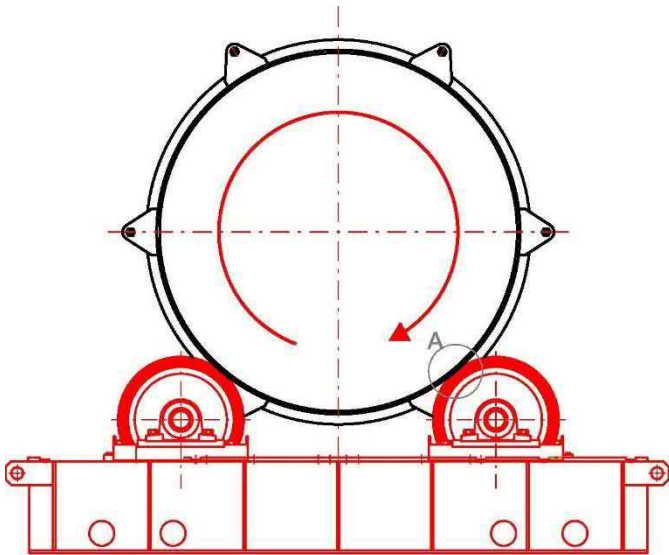
Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG

Poškození kompenzátoru špatným uložením v polohovadlech.

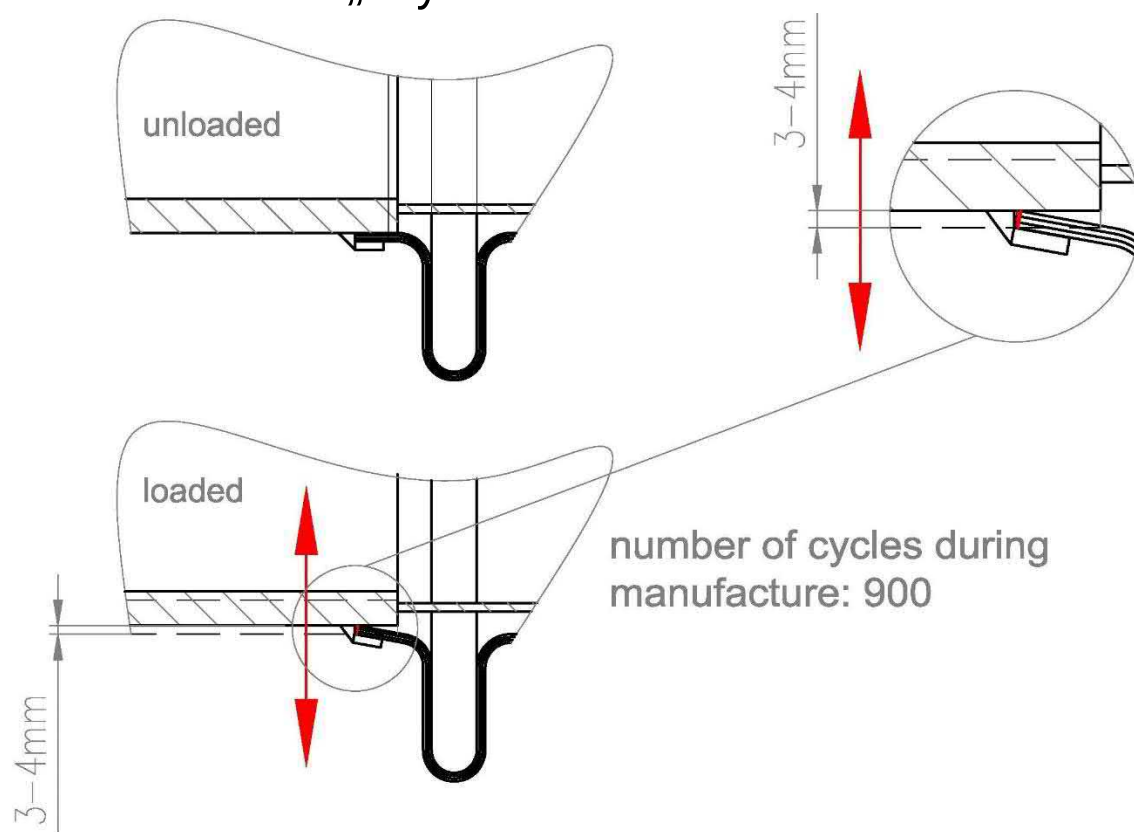


KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG

Poškození kompenzátoru špatným uložením v polohovadlech.

Testování vzorku „ukýváním“



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG

Poškození kompenzátoru špatným uložením v polohovadlech.

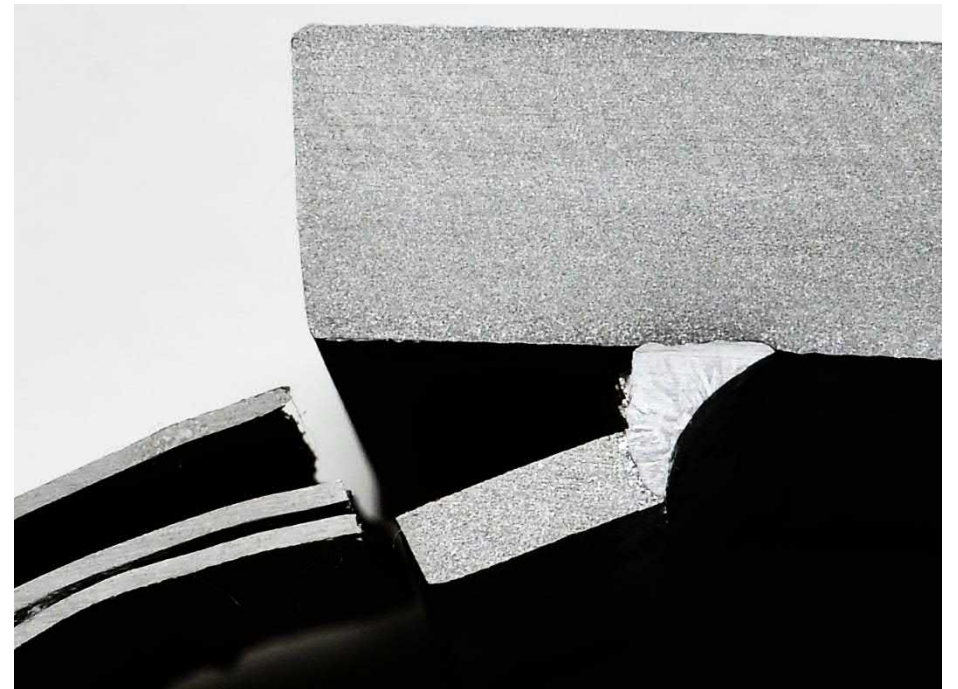
Testování vzorku „ukýváním“



Vzorek 1 - Počet kmitů: 104

Vzorek 2 - Počet kmitů: 128

Vzorek 3 - Počet kmitů: 112



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG

Poškození kompenzátoru špatným uložením v polohovadlech.

Výměna kompenzátorů (6ks)

Original expansion joint
SHELL OD 1500 - BELLOWS OD 1602



73,650 USD

New expansion joint
SHELL OD 1705 - BELLOWS OD 1791



344,500 USD

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

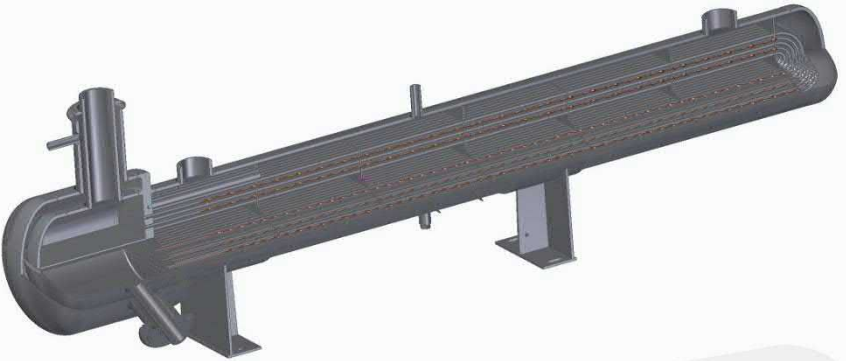
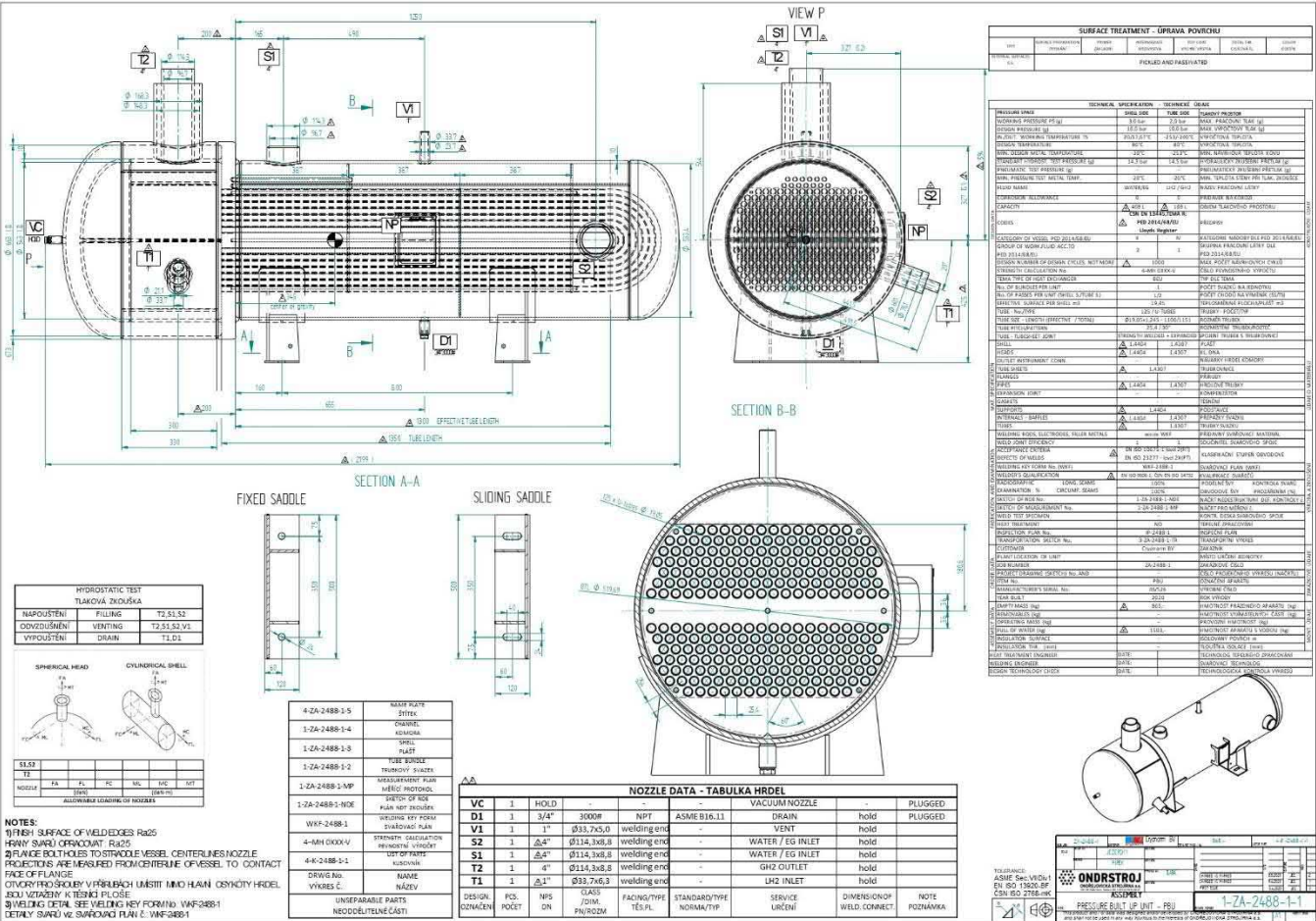
Projekt: Thermax Inc. USA Zákazník: INDIANOIL LNG PVT LTD, INDIE
VAPORIZÉRY NA LNG



VÝROBA

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Cryonorm BV, Holandsko Zákazník: MAN, Švédsko
VAPORIZÉRY NA LH2, certifikace Llyod



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ

Projekt: Cryonorm BV, Holandsko Zákazník: MAN, Švédsko
VAPORIZÉRY NA LH2, certifikace Llyod



KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ



VÝROBA

KRYOGENNÍ ZAŘÍZENÍ



VÝROBA

DĚKUJI ZA POZORNOST!

ONDŘEJOVICKÁ STROJÍRNA, a.s.

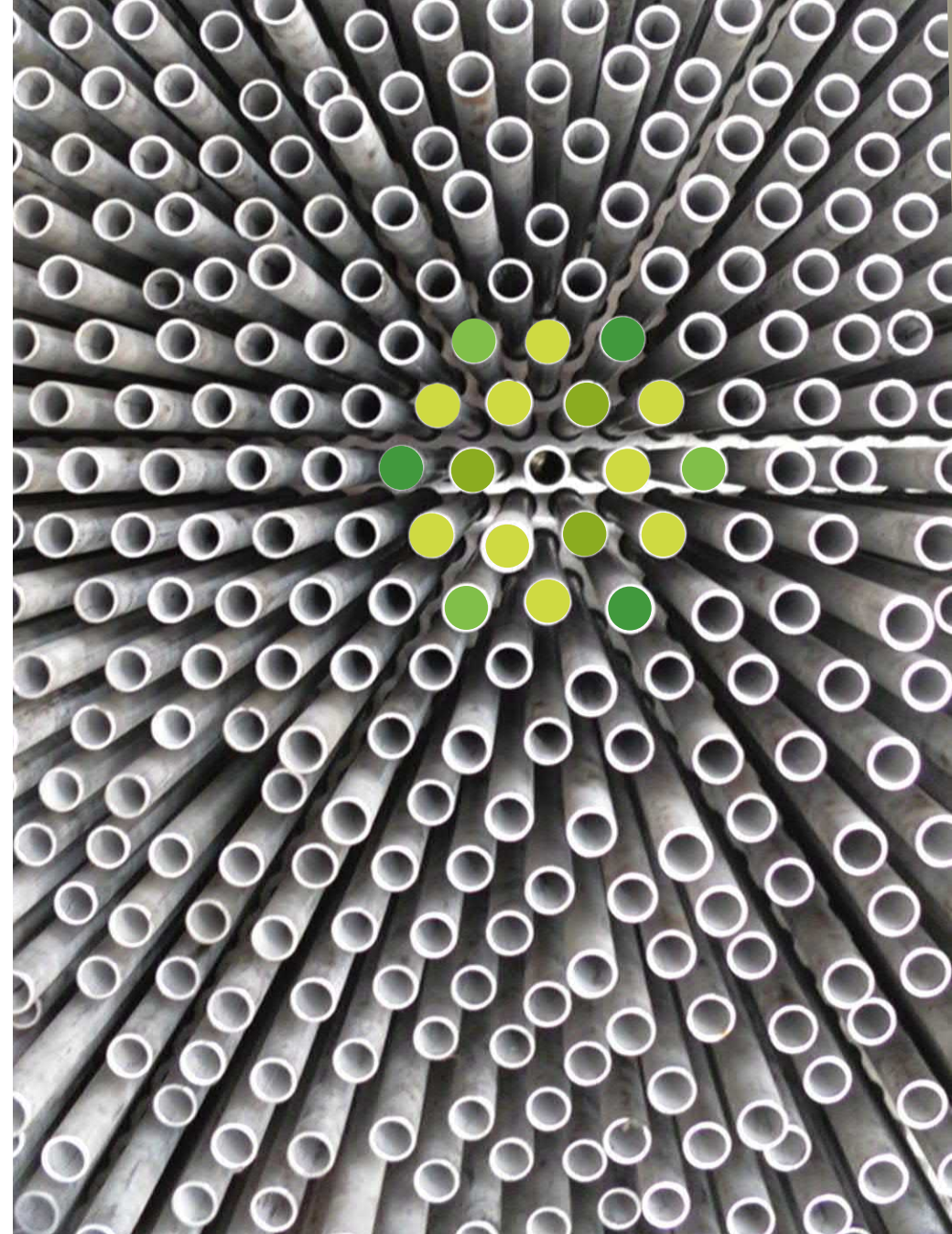
Sídlo společnost / Salisov 49, 793 76 Zlaté Hory
Česká republika

Telefon / +420 584 461 111

Fax / +420 584 425 462

E-mail / ondrstroj@ondrstroj.cz

Web / www.ondrstroj.cz



KONTAKTNÍ INFORMACE