



Prezentace společnosti  
**2015**



## Historie společnosti

1993

### Vznik Svatavských strojírny s.r.o.

V souvislosti s douhlováním západní části sokolovského revíru jsou postupně privatizovány obslužné provozy koncernového podniku Pohraniční stráž. Mezi jinými je založena 2.9.1993 zápisem do Obchodním rejstříku společnost Svatavské strojírny s.r.o., která 1.11. 1993 zahajuje svou činnost ve zdejších pronajatých výrobních prostorách od koncernového podniku Pohraniční stráž. Zpočátku své činnosti nově vzniklá společnost pokračuje v provádění oprav a údržby kolejové dopravní techniky. S postupujícím útlumem a douhlováním západní části revíru se postupně přeorientovává na zakázkovou výrobu strojírenského charakteru.



2000

### Ukončení těžby uhlí v západní části sokolovského uhelného revíru.

Svatavské strojírny dokončují přeměnu z údržbářské a opravárenské společnosti na výrobní strojírenskou firmu s významným podílem výroby pro renomované firmy západní Evropy. Pro zvýšení konkurenceschopnosti jsou veškeré finanční prostředky vkládány do rozšiřování a modernizace výrobních prostorů a prostředků.



2003

### Úplné ukončení provozu důlní kolejové dopravy.

Svatavské strojírny s.r.o. ukončují údržbu a opravy důlní kolejové mechanizace rozchodu 900 mm a stávají se výhradně výrobní strojírenskou společností s moderními výrobními technologiemi. Téměř 70 % produkce Svatavských strojírny směřuje do západní Evropy.



2013

### 20 let na trhu

Svatavské strojírny společně se všemi zaměstnanci oslavily 20. výročí zahájení činnosti.



## Výrobní činnosti

### ZAKÁZKOVÁ STROJÍRENSKÁ VÝROBA

- ♦ výroba strojních dílů a zařízení
- ♦ výroba svařovaných ocelových konstrukcí
- ♦ výroba dílů pro kolejovou dopravní techniku
- ♦ výroba zvedacích zařízení pro servisní činnost dopravních prostředků
- ♦ výroba průmyslových hořáků

### POSKYTOVANÉ SLUŽBY

Dělení materiálu:

- ♦ laser
- ♦ plamen
- ♦ plazma (3D úkosová hlava)
- ♦ automatické pily

Povrchové úpravy

Opravy a renovace:

- ♦ soukolí železničních vozidel
- ♦ drtících válců
- ♦ hřídelí a otvorů





## Výrobní prostory

Vlastní výroba probíhá ve vytápěných výrobních halách o celkové výměře 5000m<sup>2</sup>.

Areál SvS je rozdělen na tyto skladové a výrobní prostory:

- ♦ sklady
- ♦ příprava materiálu (pila, nůžky, dělení laserem, dělení plamenem, dělení plazmou)
- ♦ obrobna
- ♦ zámečna
- ♦ lakovna
- ♦ montážní hala
- ♦ expedice



## Výrobní možnosti

### DĚLENÍ MATERIÁLU

- ♦ řezání plechů plazmou Hi Focus 440i, vybavenou 3D úkosovou hlavou
- ♦ řezání plechů plamenem
- ♦ řezání plechů laserem TRUMPF L3030 / 4000 W
- ♦ stříhání plechů tabulkovými nůžkami
- ♦ řezání tyčového materiálu na pásových CNC pilách



## Výrobní možnosti

### TVÁŘENÍ MATERIÁLU

- ♦ ohýbání plechů na ohraňovacím CNC lisu
- ♦ zakružování plechů na hydraulické čtyřválcové zakružovače





## Výrobní možnosti

### OBRÁBĚNÍ

#### Obrábění rotačních dílů

- ♦ soustružení na klasických a CNC soustruzích
- ♦ broušení

#### Obrábění nerotačních dílů

- ♦ univerzální frézky
- ♦ vodorovná vyvrtávačka WHN 10 CNC
- ♦ vodorovná vyvrtávačka WHN 13.8 CNC
- ♦ 5-ti osé frézovací centrum FS-3T
- ♦ 5-ti osé frézovací centrum GTM 2
- ♦ vrtání
- ♦ rovinné broušení
- ♦ svislé obrážení



## Výrobní možnosti

### SVAŘOVÁNÍ

- ♦ ruční svařování technologií MIG / MAG a TIG (WIG)
- ♦ ruční svařování trubičkovou elektrodou
- ♦ poloautomatické svařování technologií MIG / MAG
- ♦ ruční obloukové svařování obalenou elektrodou
- ♦ poloautomatické svařování odtavující se elektrodou pod tavidlem na navařovacím stroji
- ♦ robotické svařování technologií MIG / MAG





## Výrobní možnosti

### POVRCHOVÉ ÚPRAVY

- ♦ ruční tryskání povrchu ocelovým abrazivem v kabině 4 x 7 m
- ♦ stříkací a sušící box 2 x (4 x 7) m pro „mokrý“ nanášení nátěru dle požadavku zákazníka
- ♦ pneumatické stříkání
- ♦ bezvzduché vysokotlaké stříkání

Pozn.

používají se syntetické a dvousložkové epoxidové nebo polyuretanové barvy v tlušťkách dle požadavku zákazníka



## Výrobní možnosti

### MONTÁŽ, EXPEDICE

- ♦ lisování na montážním lisu o síle 800kN
- ♦ zkušenosti s montáží uložení s velkými přesahy prostřednictvím kryogenní technologie (v kapalném dusíku)



## Certifikáty

Veškeré firemní procesy jsou řízeny informačními systémy Dimenze++, TPV2000 a Kompas.

Výroba probíhá dle certifikovaného systému managementu kvality, systému řízení výroby a systému procesu jakosti při svařování:

- ♦ ISO 9001:2008
- ♦ ES Certifikát systému řízení výroby dle EN 1090-2
- ♦ Certifikát na jakost při svařování podle ČSN EN ISO 3834-2
- ♦ Potvrzení o kvalifikaci výrobce ke svařování ocelových konstrukcí dle DIN 1800-7:2008-11
- ♦ DIN EN 15085-2



ISO 9001

LL-C (Certification)

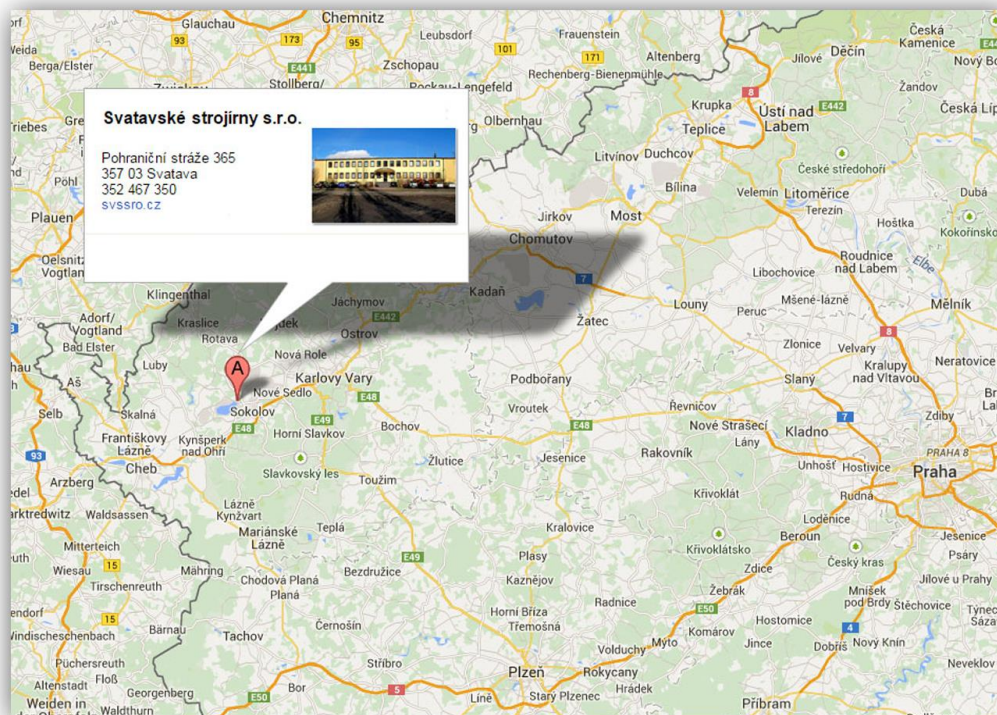


## Sídlo společnosti

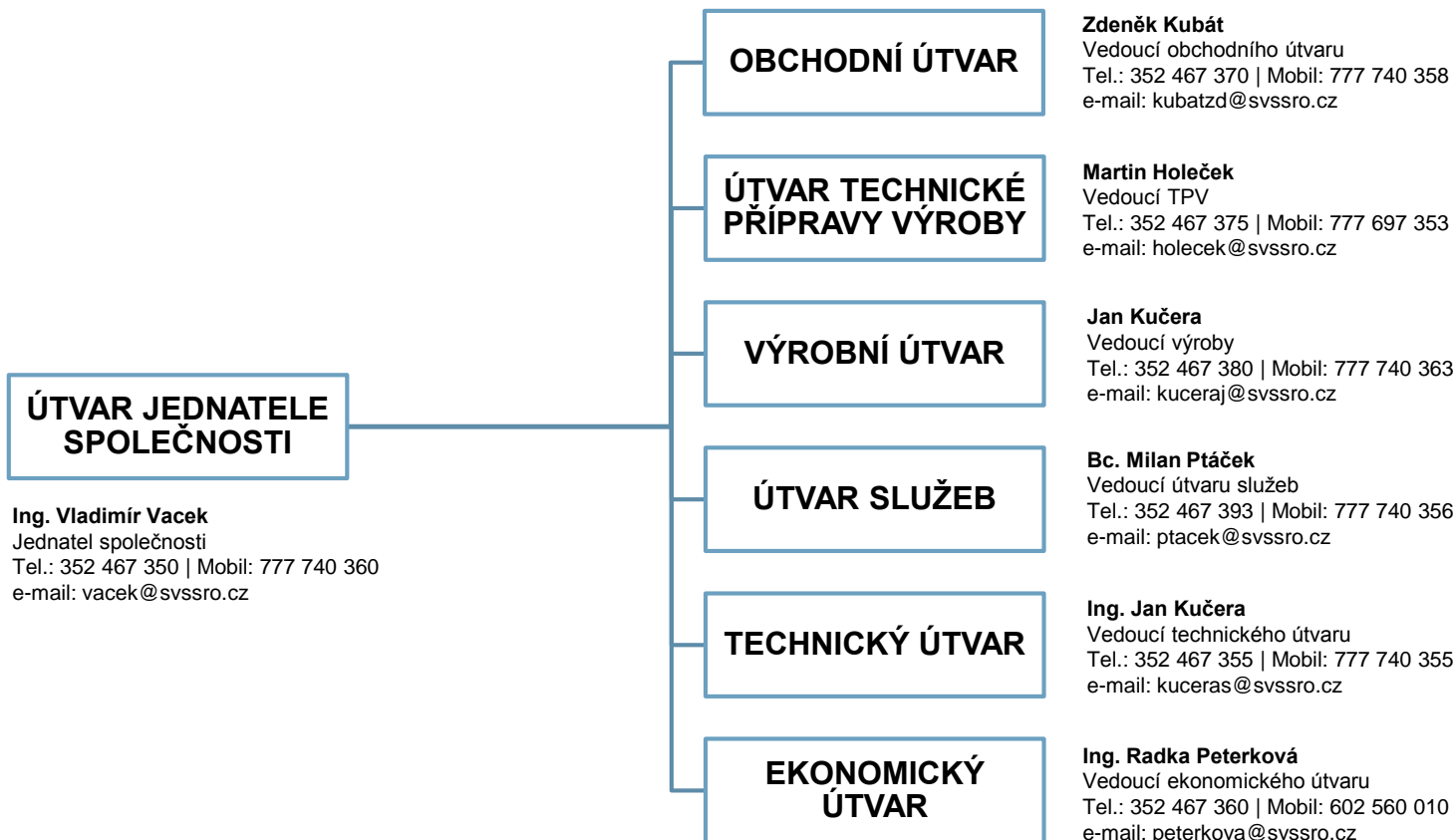
**Svatavské strojírný s.r.o.**

Pohraniční stráž 365  
357 03 Svatava  
Česká republika

tel.: +420 352 467 350  
fax: +420 352 467 390  
e-mail: [svssro@svssro.cz](mailto:svssro@svssro.cz)  
[http:// www.svssro.cz](http://www.svssro.cz)



# Útvarové rozdělení společnosti



## Reference

- ♦ MAN Diesel & Turbo (DE)
- ♦ AMMANN Schweiz AG (CHE)
- ♦ Audi Museum Ingolstadt (DE)
- ♦ KrausMaffei GmbH (DE)
- ♦ Walter Finkbeiner GmbH (DE)
- ♦ Gyptech AB (SWE)
- ♦ Maag Pump Systems GmbH (DE)
- ♦ MEKO GmbH (DE)
- ♦ Harke & Paulik GmbH (DE)
- ♦ Bombardier Transportation Czech Republic, a.s.
- ♦ Sokolovská uhelná a.s.
- ♦ MTC Czech, k.s.
- ♦ WKMS, s.r.o.
- ♦ Hornické muzeum Krásno
- ♦ Obec Svatava
- ♦ Obec Královské Poříčí
- ♦ SH Control s.r.o.



## Výběr z produkce

Velkopřůměrové potrubí pro fy MAN, divize lodní motory



### Zákazník:

MAN Diesel & Turbo SE

Potrubí spojuje sběrače sacího a výfukového potrubí lodních energetických sestavách pro výrobu el. energie.

## Výběr z produkce

Výroba průmyslových hořáků



**Zákazník:**  
AMMANN Schweiz AG



## Výběr z produkce

Nepřetržitě se pohybující výťah exponátů v muzeu automobilů (páternoster)



**Zákazník:**  
Audi Museum Ingolstadt



## Výběr z produkce

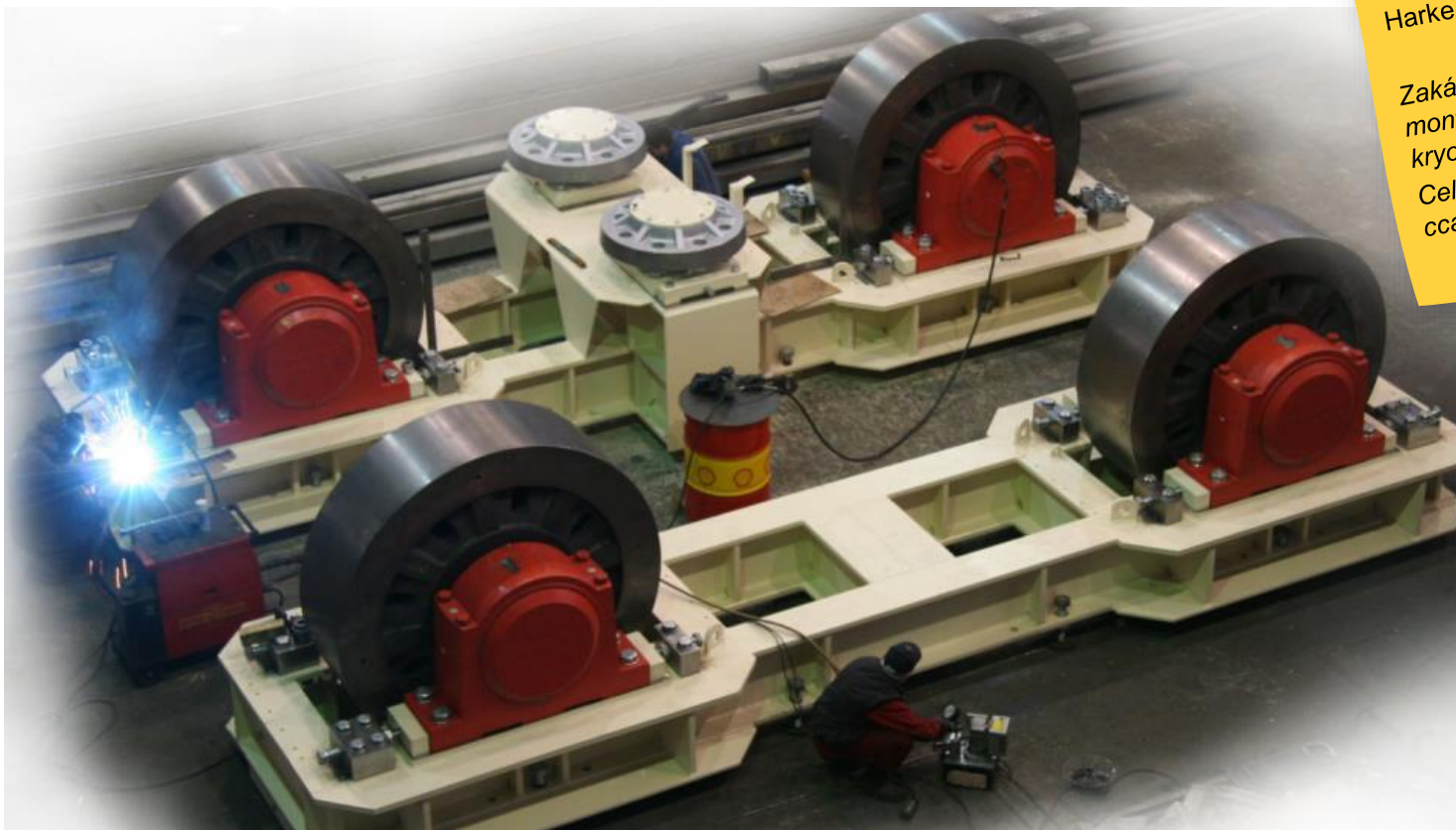
Výroba zvedacích zařízení pro servisní činnost automobilů



**Zákazník:**  
Walter Finkbeiner GmbH

## Výběr z produkce

Valivé uložení rotační pece



**Zákazník:**  
Harke & Paulig GmbH

Zakázka realizovaná včetně  
montáže uložení hřídelí  
kryogenní technologií.  
Celková hmotnost sestavy  
cca 70t.

## Výběr z produkce

Archimédův šroub – zařízení, které může pracovat jako čerpadlo nebo turbína v hydroenergetice



**Zákazník:**  
ANDRITZ GmbH

*Zakázka realizovaná včetně  
montáže.*



## Výběr z produkce

Přední část vozové skříně příměstské vlakové soupravy



**Zákazník:**  
NedTrain

Realizováno celkem 22ks  
pro holandské dráhy.

## Výběr z produkce

Skříň důlní lokomotivy 17E



Poslední lokomotivy, které jsme v minulosti udržovali a opravovali:

- ♦ Hornické muzeum Krásno
- ♦ Muzeum Škoda Plzeň

## Výběr z produkce

Čistící zařízení (speciální přídatné zařízení traktoru)



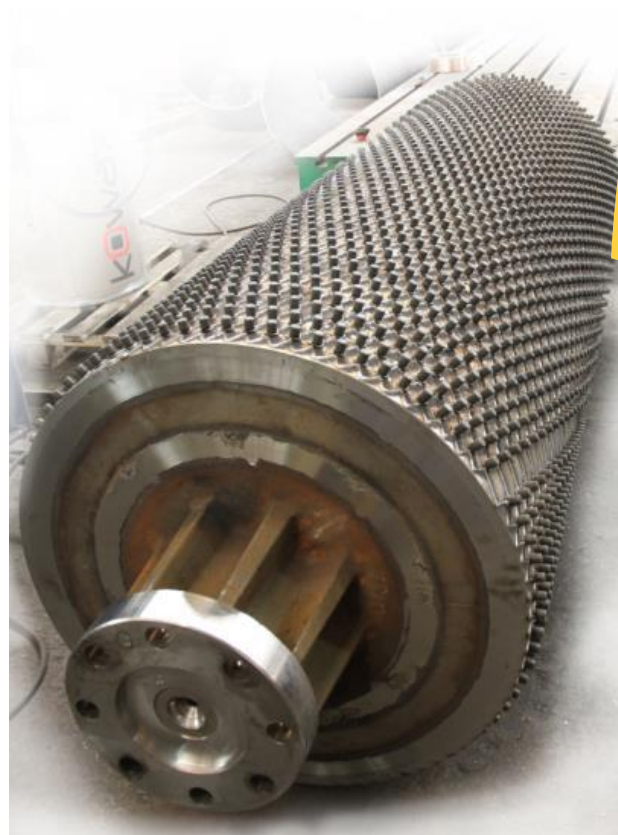
**Zákazník:**  
Sokolovská uhelná a.s.

Zařízení se používá pro čištění  
dálkové pásové dopravy na  
povrchových lomech.



## Výběr z produkce

Válec drtiče „Gundlach“



**Zákazník:**

Sokolovská uhelná a.s.

(drtič je nasazen do  
technologických linek pro  
úpravu uhlé vsázky na  
výstupní zrno 0 – 40 mm  
s výkonem cca 1 500t/h)

## Výběr z produkce

Fekáltank – velkokapacitní nádrž na kterou se usazují WC kabinky TOI TOI

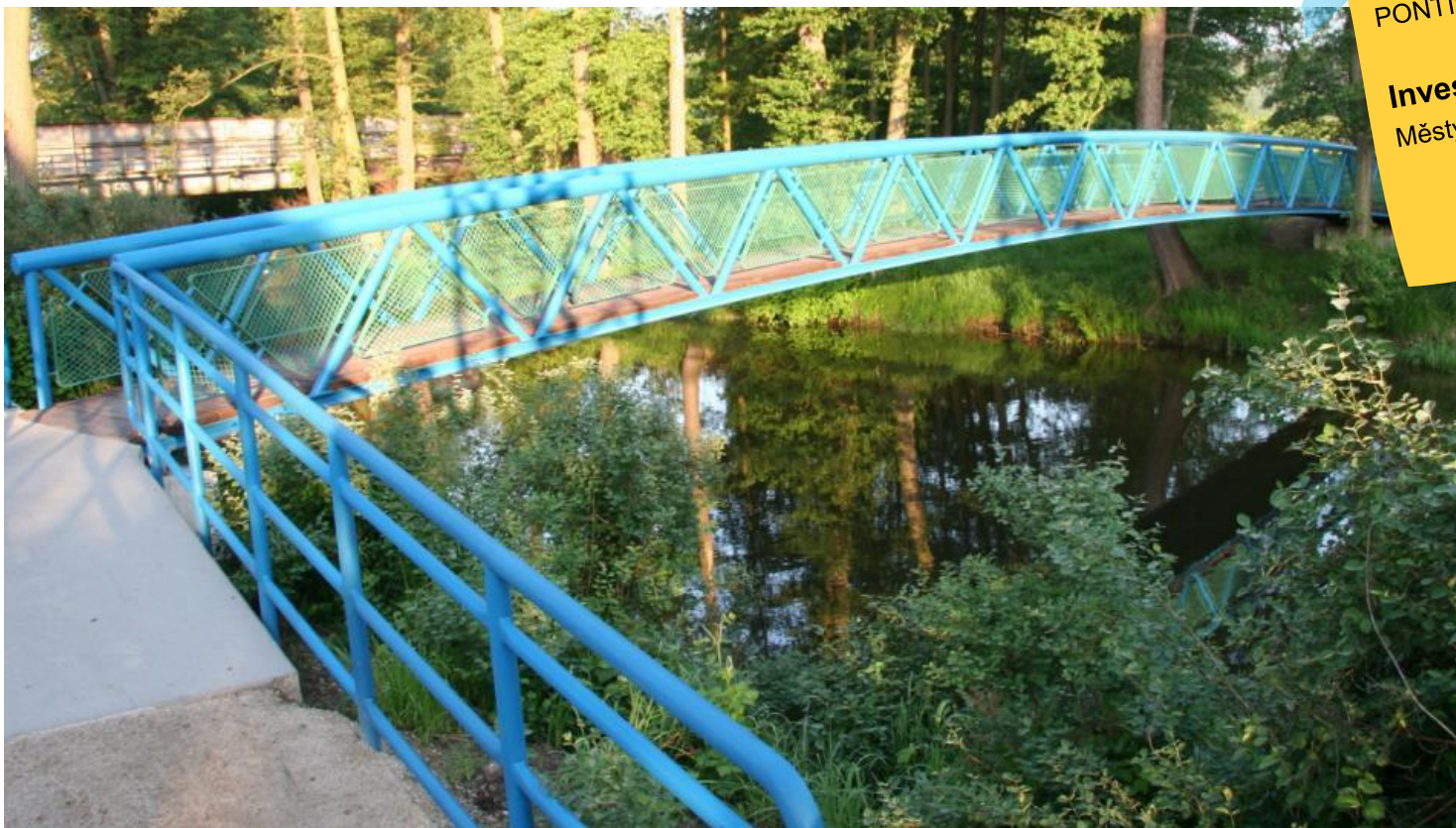


Zákazník:  
WMKS s.r.o.



## Výběr z produkce

Lávka pro pěší přes říčku Svatava



**Projektant:**  
PONTIKA s.r.o.

**Investor:**  
Městys Svatava



## Výběr z produkce

Otočná koruna, na které se otáčí obytný dům



Zákazník:  
DOMESPACE CZ

**Děkujeme za pozornost**

**...a těšíme se na spolupráci s Vámi!**



Váš spolehlivý dodavatel ve strojírenství

WWW <http://www.svssro.cz>

Google+ <https://plus.google.com/+SvatavskéStrojírnySroSvatava/>

Zpět na  
začátek

