



# ArcelorMittal

ArcelorMittal Ostrava a.s.  
Závod 2 – Strojírny a Slévárny

ArcelorMittal Ostrava a.s.  
závod 2 – Strojírny a Slévárny  
Vratimovská 689  
707 02 Ostrava-Kunčice

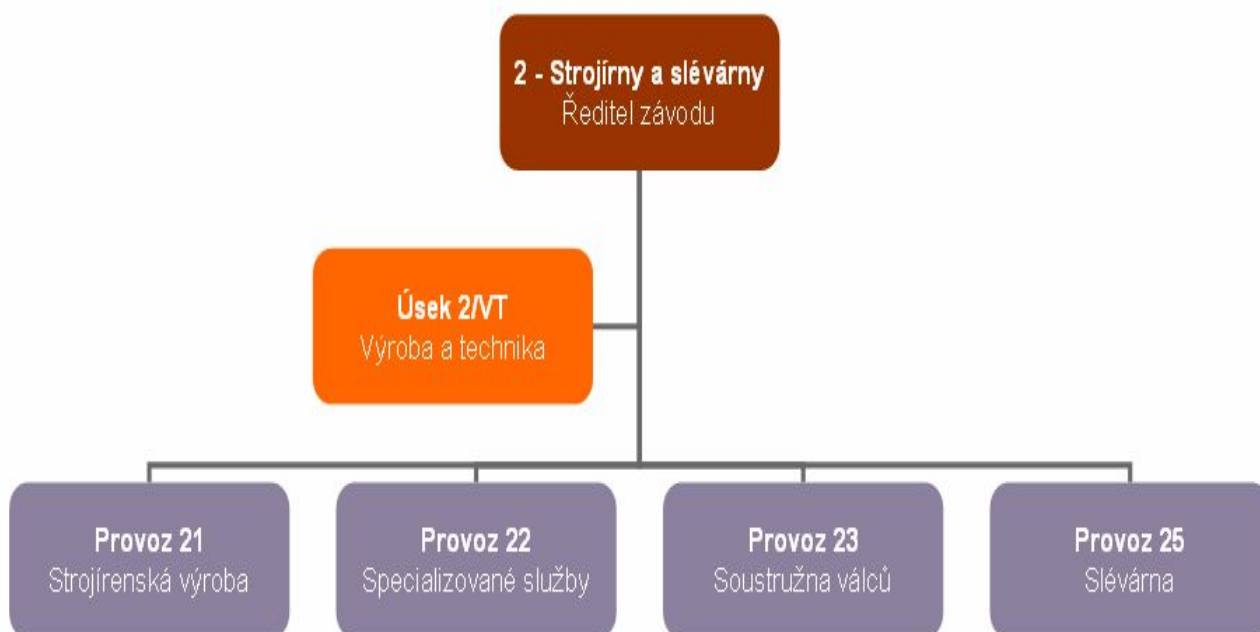
Zápis v obchodním rejstříku u Krajského soudu v Ostravě, oddíl B, vložka 297, spis. zn. B297  
Bankovní spojení: CITIBANK a.s.  
Čís.účtu: 2003530102/2600  
IČ: 45193258  
DIČ: CZ 45193258

Závod 2 – Strojírny a Slévárny je tvořen čtyřmi provozy, které jsou připraveny v širokém rozsahu pokrýt Vaše požadavky v oblasti výroby strojních dílů, zařízení, ocelových konstrukcí a železničního dvojkolí; výroby odlitků z litiny a oceli a oprav elektrických strojů.

Součástí závodu jsou rovněž odborné útvary, poskytující nedestruktivní zkoušky a svářečská školení.

Závod 2 – Strojírny a Slévárny je pro provádění výše uvedených činností certifikován řadou renomovaných společností, přičemž jeho celková způsobilost je pravidelně prověřována společnostmi TUV NORD.

## ORGANIZAČNÍ SCHÉMA ZÁVODU 2 – STROJÍRNY A SLÉVÁRNY



## KONTAKTY

- Ing. Antonín Smrkta – ředitel závodu 2 – Strojírny a Slévárny tel. 59 568 4344 fax 59 568 3041
- Ing. Václav Kubiczek – vedoucí úseku 2/VT – Výroba a technika tel. 59 568 4366 fax 59 568 3041
- p. David Lajdolf – vedoucí referátu 2/VTK – Řízení zakázek tel. 59 568 7238 fax 59 568 5044

## PROVOZ 21 – STROJÍRENSKÁ VÝROBA

Provoz 21 – Strojírenská výroba se zabývá kusovou výrobou strojů a zařízení, výrobou a renovací náhradních dílů pro zařízení hutí a jiných agregátů. Provoz zajišťuje strojní obrábění, výrobu ozubení, tepelné zpracování, zámečnické a mostařské práce, výrobu ocelových konstrukcí a technologických svařenců. Výroba je prováděna dle dodané nebo námi zpracované výkresové dokumentace.

### STROJNÍ OBRÁBĚNÍ

S využitím klasických a NC obráběcích strojů nabízíme komplexní kusovou a malosériovou výrobu strojírenských dílů. K dispozici je níže uvedený strojní park:

- hrotové soustruhy – rozsah obráběných průměrů do 1.250 mm při max. točné délce 12.000 mm
- karusely – rozsah obráběných průměrů: 1.200, 2.500, 2.700 až 5.000 mm při max. výšce 2.990 mm
- frézky, včetně numericky řízených – podélný posuv stolu do 1.400 mm, příčný posuv stolu do 450 mm
- vodorovné vyvrtávačky, včetně numericky řízených – průměr vřetene 100, 160, 200 a 250, velikost upínací plochy až do 350 x 800 mm a pojezdu 7.000 mm. K dispozici je rovněž vodorovná vyvrtávačka o průměru vřetene 160, vybavená souvislým řídicím CNC systémem Heidenhain TNC 426 CB
- brusky na kulato – až do vnějšího průměru součásti 630 mm a délky 3.000 mm
- brusky na plocho – max. upínací plocha stolu 600 x 3.000 mm s podélným pohybem 3.000 mm
- svislá protahovačka FRÖMAG
- podsoustruh pro výrobu nástrojů
- bruska na ostření nástrojů od firmy SAACKE

Soustružení rotačních ploch provádíme do tvrdosti 680 HV a frézování rovinných ploch do pevnosti 1.800 MPa.

### VÝROBA OZUBENÍ

Výroba ozubení je prováděna odvalovacím a dělicím způsobem v následujícím rozsahu:

Odvalovací způsob:

- vnější ozubení čelní, rovné, šikmé, případně dvojité šikmé s mezerou
- frézování do modulu 24, průměru kola 2.500 mm a šířky rovného ozubení 800 mm
- broušení ozubení do modulu 10 a průměru kola 500 mm
- frézování evolventního drážkování dle ŽN 014950
- obrázení vnitřního ozubení čelního rovného do modulu 10 a šířky ozubení 150 mm
- obrázení vnitřního evolventního drážkování dle ŽN 014950 do šířky ozubení 150 mm
- hoblování kuželových kol s přímým ozubením do modulu 30, max. průměru kola 1.600 mm a šířky ozubení do 300 mm
- frézování šnekových kol pro soukolí s válcovaným šnekem se základním lichoběžníkovým profilem v normálním řezu do modulu 24 a průměru kola do 2.000 mm
- frézování zaoblení vnějšího ozubení do modulu 9 a průměru kola 700 mm
- frézování řetězových kol dle ČSN 014811
- frézování ozubení spojkových nábojů s kulovým a soudkovým ozubením

Dělicí způsob:

- s výjimkou kuželových a šnekových kol je provedení obdobné jako u způsobu odvalovacího
- protahování vnitřního ozubení, rovnobokého evolventního i jiného vnitřního drážkování na přesné jednozubé protahovače FRÖMAG při max. délce drážkování do 1.000 mm a průměru 380 mm
- soustružení válcových šneků se základním lichoběžníkovým profilem zubní mezery v normálním řezu
- frézování přímých a šikmých ozubených hřebenů

## ZÁMEČNICKÉ A MOSTÁRENSKÉ PRÁCE

Nabízíme výrobu všech druhů konstrukcí do hmotnosti 60.000 kg, délky 20.000 mm, případně delší. Další rozměry jsou dány šířkou vrat (5.000 mm) a jejich výškou (6.000 mm), od kterých je nutno odečíst výšku přepravního prostředku. Z našeho, či Vámi dodaného materiálu nabízíme:

- výrobu ocelových konstrukcí
- výrobu tlakových nádob stabilní skupiny A, B kategorie IV
- výrobu OK pro silniční a železniční mosty
- výrobu zvedacích zařízení a jeřábových drah
- výrobu přepravních beden, kontejnerů a palet
- výrobu potrubí
- skružování plechů, trubek a profilů
- ohraňování plechů do délky 9.000 mm
- dělení materiálu (nůžky, pily), rovnání
- výrobu kompletních převodových skříní, včetně zkušebního běhu převodovky
- výrobu kompletních hydraulických válců a jednoduchých hydraulických prvků, včetně tlakových zkoušek do 40 MPa
- svařování elektrickým obloukem obalovanými elektrodami metodou 111
- svařování v ochranných atmosférách metodou 135
- obloukové svařování pod tavidlem drátovou elektrodou metodou 121

## TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

### Tepelné zpracování oceli ve velké kalírně

Tepelné zpracování se provádí v plynových komorových pecích s výjezdnou nístějí. Pece jsou opatřeny šamotovou vyzdívkou, nebo vyzdívkou z vláknitých materiálů.

Technologický proces je řízen počítačem a průběh tepelného zpracování je zaznamenáván na PC.

### Hlavní druhy tepelného zpracování:

- normalizační žíhání
- normalizační žíhání s popouštěním
- žíhání na měkko
- sferoidizační žíhání ložiskových ocelí pro docílení struktury globulárního perlitu
- žíhání na odstranění pnutí
- zušlechťování
- napouštění v solné lázni

### Maximální rozměry zpracovávaných součástí v komorových pecích jsou:

šířka = 2700 mm; délka = 6000mm; výška = 1110 mm a hmotnosti do 12 500 kg.

Max.vnitřní rozměry pecí:                      šířka = 3100 mm; délka = 7500mm; výška = 1500 mm

Max.vnitřní rozměry vodní lázně:            šířka = 2900 mm; délka = 9000mm; hloubka = 6000 mm

Max.vnitřní rozměry solné lázně:            šířka = 2400 mm; délka = 6400mm; hloubka = 800 mm

## Tepelné zpracování oceli v malé kalírně

Tepelné zpracování probíhá v renovované a nově technicky vybavené kalírně, kde provádíme následující tepelné režimy, včetně možnosti ověření kvality mechanickými zkouškami:

- žhání na odstranění prutí
- normální žhání a žhání na měkko
- žhání odlitků na odstranění licí struktury
- zušlechťování uhlíkových a legovaných ocelí
- kalení nástrojových ocelí do austenitizační teploty 1.200 °C
- kalení speciálních ocelí a ledeburitických ocelí
- stabilizační žhání
- rozpouštěcí žhání
- cementování s řízeným uhlíkovým potenciálem
- kalení v atmosférách
- steroidizační žhání

## VÝROBA ŽELEZNIČNÍHO DVOJKOLÍ A JEHO DÍLŮ

Více než 50ti letá tradice ve výrobě železničního dvojkolí pro diesel-elektrické lokomotivy, železniční vagony, příměstské motorové soupravy, pantografové jednotky, tramvajové nápravy a monobloky, hutní vozy a prototypy.

Charakteristika výrobních možností:

### Dvojkolí

Průměr kola	360 – 1 050 mm
Rozchod	max. 1 680 mm
Hmotnost	max. 2 500 kg

### Nápravy hnací, běžné, tramvajové

délka	max. 2 500 mm
průměr	max. 400 mm
hmotnost	max. 1 000 mm
výkovek – materiál	ČSN 11 558.0, 15 230.9, Os.L dle GOST 4728-79, A1N dle UIC 811-1

### Kola celistvá

Válcovaná	vnější pr.730 – 1000 mm, profil dle UIC – ORE, event.dle dohody materiál: dle UIC 812 – 3
Odlévaná	vnější pr.400 – 840 mm, materiál: dle ČSN 42 2711, 42 2712, 42 2650, 42 2660, popřípadě dle dohody, tvar kola libovolný (dle modelu)

### Kola obručová, složená z kotouče, obruče a vzpěrného kroužku

Kotouče	odlitky z materiálu 20L dle GOST 977-75, 4491-75 do pr.900 mm, případně dle dohody, odlitky z materiálu ČSN 42 2650, ČSN 42 2660, vnější pr. 710 – 900 mm, UIC 812-1, tvar kotouče libovolný(dle modelu)
Obruče	válcované z materiálu „1“ nebo „2“ dle GOST 398-81 nebo z materiálu Dle ČSN 12 160, 12 050, 12 061, 11 700, UIC 812-3.
Vzpěrné kroužky	lomené dle GOST, rovné dle UIC 810-3

### Monobloková kola tramvajová

Vnější průměr	690 – 710 mm
Šířka věnce	85 – 100 mm
Válcovaná	z materiálu dle ČSN 12 063.7 a UIC 810-1, popřípadě dle dohody.

## NEDESTRUKTIVNÍ ZKOUŠKY

Zkoušky materiálu a strojních součástí ke zjištění povrchových a vnitřních vad metodami:

- ultrazvuk
- kapilární
- magnetická prášková
- vířivé proudy
- vizuální

Všechny zkoušky jsou dokladovány příslušnými protokoly dle EN, ČSN.

## KONTAKTY

- |   |                  |                 |
|---|------------------|-----------------|
| • Ing. Pavel Machala – vedoucí provozu                    | tel. 59 568 7018 | fax 59 568 3166 |
| • p. Vladimír Pavliska – zástupce vedoucího provozu       | tel. 59 568 3484 | fax 59 568 3166 |
| • p. Milan Kudela – vedoucí řízení výroby                 | tel. 59 568 7467 | fax 59 568 3166 |
| • p. David Lajdolf – ved. referátu 2/VTK – Řízení zakázek | tel. 59 568 7238 | fax 59 568 5044 |

## PROVOZ 22 – SPECIALIZOVANÉ SLUŽBY

Provoz 22 – Specializované služby zajišťuje opravy elektrických strojů střídavých i stejnosměrných, údržbu strojní a elektro vlastního zařízení závodu, svářečská školení a podrobné prohlídky staveb.

## SERVIS ELEKTRICKÝCH STROJŮ PRO PRŮMYSL

Servis provádíme pro všechny druhy a provedení elektrických strojů točivých, tuzemské i zahraniční výroby – zejména SIEMENS, ABB, ANSALDO, SCHORCH.

Výkonový rozsah: 1 kW – 10.000 kW – stroje střídavé do 6 kV  
Výkonový rozsah: 1 kW – 5.000 kW – stroje stejnosměrné do 6 kV  
Izolační systém: REMICA – tepelná třída "F" (po dohodě možno rovněž "H")  
Impregnace: VPI (vakuotlaká)

Servis točivých elektrických strojů:

- převíjení
- mechanické opravy
- navíječská revize (i v místě zařízení)
- měření na elektrických strojích (včetně točivých zkoušek – zátěžové zkoušky do 300kW)
- dynamické vyvažování rotorů el.strojů, oběžných kol, čerpadel, ventilátorů, turbín atd. (do hmotnosti 7.500 kg, rozpětí 5.600 mm, max. vyvažovací průměr 2.700 mm, max. vyvažovací otáčky 3.600 ot./min.)
- montáže elektrických strojů v provozech (s využitím laserové techniky při ustavování základových rámu a spojek elektromotorů)
- provozní diagnostická měření
- při komplexních požadavcích zajišťujeme i transport

Servis netočivých elektrických strojů:

- tlumivky
- břemenové elektromagnety
- statické a rotační svářecí agregáty

Středisko má vyvinutý vlastní elektroizolační systém v tepelné třídě F, který je prověřený provozem elektrických strojů v náročném prostředí akciové společnosti ArcelorMittal a.s. Tento je aplikován na všechny, u nás opravované elektrické stroje, s výjimkou VN elektrických strojů točivých, kde používáme prověřenou technologii RESIN REACH.

Z celého množství modernizovaného zařízení sloužícího v našem středisku zmiňme alespoň navíjecí stroje firem MICAFIL a STOLLBERG, speciální vypékací lis MP-303 MICAMATION pro VN cívky do 7m, vakuotlakou impregnační stanici, dynamickou vyvažovačku SCHENCK, VN tester vinutí BAKER, mobilní filtrační stanici ALTMAN, tři plně automatizované sušící pece, mycí boxy s uzavřeným okruhem, vysokotlaký čistič firmy WEIDNER, ekologickou vypalovací pec STRUNZ...atd.

## SVÁŘEČSKÝ SERVIS

Svářečská škola nabízí kurzy k získání, rozšíření, případně k prodloužení platnosti kvalifikace svářečský dělník, svářeč a svářeč se zkouškou dle ČSN EN 287-1. Kurzy nabízíme pro technologie 111(E), 135(M)141(T) a 311(G). Základní, doplňkové a zaškolovací kurzy, včetně možností získání osvědčení i dle ČSN EN 287 na koutové svary. Dále doškolení a přezkoušení svářečů z bezpečnostních ustanovení, kurzy svářečů dle ČSN EN 287-1 (rozšíření a prodloužení zkoušek), ČSN EN 1418 a kurzy dle DIN (RW TÜV), API a kurzy pro vyšší svářečský personál – „Evropský svářečský praktik (EWP) ve spolupráci s příslušnou zkušební organizací.

- kurzy pro kvalifikaci „svářečský dělník“ provádíme v délce jednoho týdne
- základní kurzy provádíme v délce čtyř týdnů, doplňkové kurzy v délce tří týdnů
- přípravné kurzy pro získání zkoušky svářeče dle ČSN EN 287-1 provádíme v délce tří týdnů, v případě prodloužení platnosti zkoušky (nebo rozšíření) v délce jednoho týdne.

## PODROBNÉ PROHLÍDKY

- podrobné prohlídky staveb a budov – zjištění stávajícího technického stavu a doporučení způsobu opravy
- podrobné prohlídky ocelových konstrukcí dle ČSN 73 2601, zjištění celkového technického stavu konstrukce spojů, styků, přípojí, připojení a opotřebení kolejnic, kotevních šroubů, tvaru dílců, stavu systému ochrany proti korozi, mimořádných deformací od dynamických účinků, vzniku trhlin z únavy materiálu
- kontrola uzavřených konstrukcí – vnitřních svarů a výtuh průmyslovým endoskopem Olympus IF 11.D3.20
- měření úbytku ocelové konstrukce přístrojem SRESSTELLT – MIKEES
- každá prohlídka je dokladována zápisem o stavu konstrukce, včetně doporučení k provedení opravy

## KONTAKTY

- |   |                  |                 |
|---|------------------|-----------------|
| • RNDr. Jiří Čech – vedoucí provozu                       | tel. 59 568 2400 | fax 59 568 3551 |
| • Ing. Josef Řičica – zástupce vedoucího provozu          | tel. 59 568 3411 | fax 59 568 3551 |
| • p. František Koval – vedoucí oprav elektrických strojů  | tel. 59 568 4023 | fax 59 568 4577 |
| • Ing. Věra Olšarová – vedoucí svářečského servisu        | tel. 59 568 7924 | fax 59 568 3551 |
| • p. Lubomír Matoušek – prohlídky staveb                  | tel. 59 568 5628 | fax 29 568 3041 |
| • p. David Lajdolf – ved. referátu 2/VTK – Řízení zakázek | tel. 59 568 7238 | fax 59 568 5044 |

## PROVOZ 23 – SOUSTRUŽNA VÁLCŮ

Provoz 23 – Soustružna válců se zabývá výrobou nových válců a renovacemi válců pro válcování profilů a pásů za tepla. Provoz s více než 50 letou tradicí a zkušenostmi s obráběním legovaných výkovků a odlitků z litiny i ocelolitiny s tvrdostí do 550 HB, včetně zkušeností s obráběním válců ze slinutých karbidů, nabízí i výrobu kontrolních či kopírovacích šablon. Výroba je prováděna dle dodané nebo námi zpracované výkresové dokumentace.

### STROJNÍ OBRÁBĚNÍ

S využitím klasických a NC obráběcích strojů nabízíme komplexní kusovou a malosériovou výrobu válců pro válcovací stolice, případně jiných strojírenských dílů. K dispozici je níže uvedený strojní park:

- hrotové soustruhy – rozsah obráběných průměrů do 1.250 mm při max. točné délce 7.000 mm
- karusely – rozsah obráběných průměrů: 1.000, 1.200 mm při max. výšce 1.150 mm
- frézky portálové vícevřetenové (3) – podélný posuv stolu do 3.500 mm, příčný posuv stolu do 900 mm
- vodorovné vyvrtávačka numericky řízená – průměr vřetene 130 mm, velikost upínací plochy do 3.775 x 4.550 mm a pojezdu 3.000 mm, vybavená řídicím CNC systémem Heidenhain iTNC 530
- brusky na válce – až do vnějšího průměru součásti 1000 mm a délky 5.000 mm, včetně kužel. čepů
- bruska na plocho – max. upínací plocha stolu 1.000 x 320 mm s podélným pohybem 1.000 mm
- výroba šablon na elektrojiskrové drátové vyřezávače
- speciální frézky na výrobu válců pro žebírkovou betonářskou ocel do průměru 500 mm a max. délky 2.500 mm, včetně značení válců elektro erozivním vyjiskřováním.

Soustružení rotačních ploch provádíme do tvrdosti 90 HSh.

### KONTAKTY

- |   |                  |                 |
|---|------------------|-----------------|
| • Ing. Jindřich KUPEC – vedoucí provozu                   | tel. 59 568 5505 | fax 59 568 3802 |
| • Ing. Tomáš KOTRLA – vedoucí referátu řízení výroby      | tel. 59 568 5462 | fax 59 568 3802 |
| • p. David LAJDOLF – ved. referátu 2/VTK – Řízení zakázek | tel. 59 568 7238 | fax 59 568 5044 |

## PROVOZ 25 - SLÉVÁRNA

Tradice výroby odlitků sahá do roku 1951. Dlouholeté zkušenosti získané při výrobě odlitků jsou v současnosti využívány pro výrobu náročných odlitků z oceli, šedé litiny a tvárné litiny pro strojírenské firmy v České republice i v zahraničí. Součástí provozu 25 – Slévárna je modelárna a úpravna okují.

### KVALITNĚ A EKOLOGICKY

Společnost ArcelorMittal Ostrava a.s. vynakládá značné úsilí a nemalé prostředky na řízení a zajišťování kvality svých výrobků s co nejmenším dopadem na životní prostředí. Důkazem tohoto snažení je v případě provozu 25 – Slévárna udělení certifikátu systému řízení jakosti dle ČSN EN ISO 9001 v roce 1994 a certifikátu environmentálního systému řízení dle ČSN EN ISO 14001 v roce 1999 společností RW TÜV a jejich pravidelné obhajoby. Zároveň provoz získal výrobní certifikáty společností Bureau Veritas pro celý výrobní sortiment a Lloyd's Register pro odlitky ze šedé a tvárné litiny do kusové hmotnosti 15 000kg.

Kvalita nejnáročnějších odlitků je zajišťována podporou výpočetní techniky při ověřování navrhované technologie technologickým softwarem MAGMA.

### SLÉVÁRNA ŠEDÉ LITINY

Jednotnou technologií pro výrobu odlitků ze šedé a tvárné litiny je ruční formování do rámců a do země (kesony) do formovacích směsí na bázi furanových pryskyřic.

Odlévané materiály	Hmotnost odlitků
- hematitová litina - upravené ocelářenské surové železo	500 - 150 000 kg
- šedá litina ČSN 422415, 422420, 422425, 422430 GG 15, GG 20, GG 25, GG 30	150 – 80 000 kg
- tvárná litina ČSN 422304, 422305, 422306, 422307 GGG 40, GGG 50, GGG 60, GGG 70	150 – 15 000 kg

Na přání zákazníka je možné vyrobit i jiné jakosti litin, legované litiny (např. Ni-Hard aj.). Rovněž je možné odlitky tepelně zpracovat.

### Výrobní sortiment:

- kokily a příslušenství
- stojany
- lože obráběcích strojů
- stoly
- základové desky
- upínací desky
- lisovadla
- převodové skříně
- setrvačníky
- ozubená a řetězová kola, kladky
- armatury
- hladící trny
- kolena

- spirálové skříně
- odlitky pro energetiku

## SLÉVÁRNA OCELI

Ocelové odlitky jsou vyráběny do CT směsí na bázi vodního skla a fenol-resolu.

Odlévané materiály	Formování	Hmotnost odlitků	Max. rozměr form. rámu
- uhlíkaté oceli - nízko a středně legované oceli - vysoce legované oceli mimo manganových	ruční	150 – 4 500 kg	2 500 x 2 500 x 600/600 mm
	strojní min. 100 ks	20 – 150 kg	800 x 600 x 300/300 mm

Ocelové odlitky jsou běžně tepelně zpracovávány – normalizační žíhání, popouštění, popř. žíhání na odstranění pnutí.

### Výrobní sortiment:

- skříně hydromotorů
- kladky a řemenice
- rošty a roštnice
- řetězová, ozubená a pojezdová kola
- rohové prvky
- stěráky a vpustky
- nálevky
- struskové pánve
- formovací rámy
- tělesa dmyšen
- kotouče a kola pro železniční dvojkolí
- válce
- dopravní šneky
- odlitky pro těžební stroje

## MODELÁRNA

Modelárna zajišťuje výrobu modelového zařízení do rozměru 2000x2400x4500 a Ø 3000 mm ze dřeva, pryskyřice, popř. umělé hmoty pro potřeby vlastní slévárny a také pro externí odběratele. Provedení modelů ve třídě 03 až 06 dle ČSN 042010, ve stupni přesnosti 12 a 13 dle ČSN 014471.

## ÚPRAVNA OKUJÍ

Úpravna okují zpracovává zaolejované okuje termickou destrukcí.

## DOKLADY O KVALITĚ MATERIÁLU

- atesty o chemickém složení
- atesty mechanických vlastností
- nedestruktivní zkoušky – RTG, UZ, magnetická metoda

Stupeň přesnosti odlitků		
Ocelové odlitky	ČSN 014470 stupeň 4-5	DIN 1683 GTB 17-20
Odlitky ze šedé litiny	ČSN 014470 stupeň 4-5	DIN 1686 GTB 17-20
Odlitky z tvárné litiny	ČSN 014470 stupeň 4-5	DIN 1685 GTB 17-20

**Odlitky dodáváme dle přání našich zákazníků:**

- v surovém stavu
- opracované
- opatřené základním nátěrem
- konzervované
- volně ložené
- paletované popř. jinak balené

**KONTAKTY**

- |  |                  |                 |
|--|------------------|-----------------|
| • Ing. Stanislav Kovařík – vedoucí provozu                     | tel. 59 568 4401 | fax 59 568 2754 |
| • Ing. František Kodrta – zástupce vedoucího provozu           | tel. 59 568 7702 | fax 59 568 2754 |
| • Ing. Jana Šrubařová – vedoucí prodeje strojírenských výrobků | tel. 59 568 2950 | fax 59 568 4870 |
| • p. Ivo Příkladka – prodej zahraničí                          | tel. 59 568 3583 | fax 59 568 4870 |
| • pí Libuše Pečivová – prodej tuzemsko                         | tel. 59 568 6821 | fax 59 568 8230 |

# CERTIFIKÁT



pro systém managementu dle  
**EN ISO 14001 : 2004**

V souladu s TÜV CERT postupy je tímto potvrzeno, že

**ArcelorMittal Ostrava a.s.**  
**závod 3 - Servis**  
**Vratimovská 689**  
**707 02 Ostrava - Kunčice**  
**Česká republika**



má zaveden systém environmentálního managementu v souladu s výše uvedenou normou pro následující obor platnosti

**Výroba strojních dílů, zařízení, ocelových konstrukcí a železničního dvojkolí;  
výroba odlitků z litiny a oceli; opravy a montáže strojních zařízení hutí  
a příbuzných oborů; opravy elektrických strojů; projektování, dodávky,  
montáž a údržba elektrických zařízení; provádění, rekonstrukce a údržba  
staveb a jejich odstraňování; provádění a údržba záruvzdorných vyzdívek  
hutních, koksárenských a energetických zařízení.**

Registrační číslo certifikátu 04 104 990140-009  
Audit, zpráva číslo 624 685/210

Platný do 2009-11-20  
Počáteční certifikace 1999-08-01

TÜV CERT-certifikační místo  
TÜV NORD CERT GmbH

Praha, 2007-12-04

Tato certifikace byla provedena v souladu s TÜV CERT certifikačními postupy a je podnětem k provádění pravidelných kontrolních auditů. Tento certifikát je platný ve spojení s hlavním certifikátem.  
TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstrasse 20 45141 Essen [www.tuev-nord-cert.com](http://www.tuev-nord-cert.com)



TGA-ZM-30-96-60





**TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**

ÚSEK CERTIFIKACE SYSTÉMŮ ŘÍZENÍ  
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9- Prosek

VYDÁVÁ

# CERTIFIKÁT

Reg. č. OK/262/2008

pro

**ArcelorMittal Ostrava a.s.**

**Závod 2 - Servis**

**Ostrava, Kunčice, Vratimovská č.p. 689, PSČ 707 02**

**IČ: 45193258**

Tento certifikát potvrzuje, že uvedená organizační jednotka má vytvořen, dokumentován a zaveden vlastní systém řízení managementu jakosti odpovídající požadavkům normy ČSN 73 2601-Z2:1994 Provádění ocelových konstrukcí, v členění dle ČSN EN ISO 9001:2001.

Rozsah upřesňujícího vymezení je uveden v příloze (č. 3001/495/2008 Velký průkaz způsobilosti), která je nedílnou součástí certifikátu.

Rozhodnuto v Praze dne 01.08.2008

Platnost do 01.08.2011

**Ing. Simon Palupčík**

ředitel Úseku certifikace systémů řízení





**TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**  
ÚSEK CERTIFIKACE SYSTÉMŮ ŘÍZENÍ  
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9- Prosek



**SPRÁVA ŽELEZNIČNÍ DOPRAVNÍ CESTY, STÁTNÍ ORGANIZACE**

## **VELKÝ PRŮKAZ ZPŮSOBILOSTI**

vydaný podle ČSN 73 2601-Z2, ve smyslu čl. 200,  
v rozsahu čl. 203 a s rozšířením podle článku 205,  
odst. a), b), c), e), f), g), h), i), pro:

**ArcelorMittal Ostrava a.s.**  
**Závod 2 - Servis**

Adresa držitele: Ostrava, Kunčice, Vratimovská č.p. 689, PSČ 707 02  
IČ: 45193258

Číslo průkazu: **3001/495/2008**

Působnost průkazu: pro výrobu, dilenskou a staveništní montáž ocelových konstrukcí navrhovaných podle ČSN 73 1401, ČSN 73 1403 a ČSN 73 6205 a prováděných podle ČSN 73 2601, ČSN 73 2603, ČSN 73 1495 a ČSN 73 2601-Z2, čl. 205, odst. a), b), c), e), f), g), h), i).

Metody svařování: **111, 121, 131,135, 311** (podle ČSN EN ISO 4063)

Základní materiály: **skupina 1** (podle TNI CEN ISO/TR 15608)

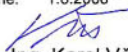
Vyráběné dílce: **bez omezení**

Svářečský dozor: **Ing. Věra Olšarová**, evropský svářečský inženýr (EWE)

Zástupce dozoru: **Ing. Roman Mičulka**, mezinárodní svářečský inženýr (IWE)

Platnost průkazu způsobilosti je stanovena od 01.8.2008 do 01.08.2011 a podmíněna platností certifikátu č. OK/262/2008 a je vázána na plnění podmínek stanovených ve Zprávě o výsledku posuzování č. OK/262/OP.

V Praze dne: 1.8.2008

  
Ing. Karel Věrba  
vedoucí auditor


  
Ing. Milan Kučera  
technický expert



**Správa železniční dopravní cesty,  
státní organizace**  
Praha 1, Dílžďná 1003/7, PSČ 110 00  
IČ: 70994234, DIČ: CZ70994234  
(33)

  
Ing. Simon Palupčík  
ředitel Úseku certifikace systémů řízení

Ing. Radovan Kovařík  
ředitel Odboru traťového hospodářství



## Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2002-09

### Klasse E

Dem Unternehmen **ArcelorMittal Ostrava a.s.**  
wird für den Betrieb in **CZ-707 02 Ostrava, Vratimovská 689**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7  
DIN 15 018**

Schweißprozesse  
(Ordnungsnummer nach  
DIN EN ISO 4063) **111 Lichtbogenhandschweißen  
135 Metall-Aktivgasschweißen MAG-Schweißen**

Grundwerkstoffe **S 235, S 275, S 355; DIN EN 10 025**

Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson  
(Vorname, Name, Geburtsdatum,  
Qualifikation) **Vera Olsarova, geb. am 26.07.1951, EWE**

Vertreter  
(Vorname, Name, Geburtsdatum,  
Qualifikation) **Roman Miculka, geb. am 11.04.1972, EWE  
Ladislav Kopec, geb. am 01.04.1969, EWE**

Bemerkungen **-**

Gültigkeitszeitraum **vom 01.08.2007 bis 22.03.2009**

Bescheinigungs-Nr. **7458/07** **SLV Berlin-Brandenburg, NL der GSI mbH**

ausgestellt am **03. September 2007  
Emeneth/sch**

Allgemeine Bestimmungen  
siehe Rückseite

Schweißtechnische Lehr- und  
Versuchsanstalt Berlin-Brandenburg  
Niederlassung der GSI mbH  
Luxemburger Straße 21, 13353 Berlin  
Tel. 030 45001-0, Fax 030 45001-111  
Internet: [www.slv-bb.de](http://www.slv-bb.de)



**DVS**