

Business name	VSS, a.s. Košice
Registered seat:	Južná trieda 82, Košice 040 01
ID No.:	36 195 626

Value of assets in € pursuant to expert reports of March 6th 2013

Assets	MV excl. VAT	MV incl. VAT
1. Fixed intangible assets	7 661,40	9 193,70
1.1. Software	5 651,00	6 781,20
1.2. Project documentation	2 010,40	2 412,50
2. Fixed tangible assets	10 416 832,29	12 500 198,75
2.1. Immovable assets	7 285 909,30	8 743 091,16
2.1.1. Lands	2 843 902,63	3 412 683,15
2.1.2. Buildings and structures	4 442 006,67	5 330 408,00
2.2. Movable assets	3 130 923,00	3 757 107,60
2.2.1. Machinery	3 110 158,00	3 732 189,60
2.2.2. Electrotechnical equipment	20 217,00	24 260,40
2.2.3. Furnishings	548,00	657,60
Market value of the company asset items	10 424 493,69	12 509 392,45

Sale price of the company **6 000 000,00** **7 200 000,00**

Obchodné meno	VSS, a.s. Košice
Sídlo:	Južná trieda 82, Košice 040 01
IČO:	36 195 626

Hodnota majetku v € podľa znaleckých posudkov zo 6. marca 2013

Majetok	VŠH bez DPH	VŠH s DPH
1. Dlhodobý nehmotný majetok	7 661,40	9 193,70
1.1. Software	5 651,00	6 781,20
1.2. Projektová dokumentácia	2 010,40	2 412,50
2. Dlhodobý hmotný majetok	10 416 832,29	12 500 198,75
2.1. Nehnutelný majetok	7 285 909,30	8 743 091,16
2.1.1. Pozemky	2 843 902,63	3 412 683,15
2.1.2. Budovy a stavby	4 442 006,67	5 330 408,00
2.2. Hnutelný majetok	3 130 923,00	3 757 107,60
2.2.1. Strojové zariadenia	3 110 158,00	3 732 189,60
2.2.2. Elektrotechnické zariadenia	20 217,00	24 260,40
2.2.3. Bytové zariadenia	548,00	657,60
Všeobecná hodnota zložiek majetku podniku	10 424 493,69	12 509 392,45

Predajná cena podniku **6 000 000,00** **7 200 000,00**

Condition of the property

Foundry Hall

Roofing

Roof of the adm. building - roofing is incomplete (unfit, leaks to offices) rain gutters are absent in major part of the adm. building

Roof of the production hall - roofing is incomplete (unfit, technological equipment is getting damaged) rain gutters and skylights are oxidized, 4psc of skylights are substantially damaged, skylight on melting plant is fit for the moment, skylight on storage hall is fit for the moment.

Building

324 pcs production hall glass panels are unfit (missing glass panels, oxidized structure) walls of building ferro-concrete structure , masonry panels are unfit (cleaning plant/material aisle masonry panels are partialy missing)

Estimated price of reconstruction:

- **Reconstruction of the roof 600 thousand EUR**
- **Reconstruction of the wall and building glazing 400 thousand EUR**

Non-ferrous metal Hall

Roofing

Roof of the adm. building - satisfactory, only partial repair of the roof covering is needed

Roof of the production hall - unfit, roof covering is substantially damaged, rain gutters are oxidized.

Building

Stav nehnuteľností

Hala Zlievarne

Strechy

Strecha adm. Budovy - krytina necelistvá (nevyhovuje, zateká do kancelárii) väčšine adm. budovy chýbajú dažďové žľaby.

Strecha výrobnej haly - krytina strechy necelistvá (nevyhovuje, trpia technologické zariadenia) dažďové žľaby preoxidované strešné svetlíky zoxidované, značne poškodené 4ks strešný svetlík nad taviarňou zatiaľ vyhovuje strešný svetlík zásobovacej haly zatiaľ vyhovuje.

Budova

sklenené výplne výrobnej haly 324 ks nevyhovujúci stav (vypadané sklenené výplne, zoxidovaná konštrukcia) steny budovy železobetónový rám , tehlové murované výplne nevyhovujúci stav (čistiareň/materiálová loď čiastočne vypadaná tehlová výplň)

Odhadovaná cena rekonštrukcie:

- **Rekonštrukcia strechy 600 tis. €**
- **Rekonštrukcia steny a presklenie budovy 400 tis. €**

Hala Neželezných Kovov

Strechy

Strecha adm. budovy - vyhovuje potrebná len čiastočná oprava strešného pláštá Strecha výrobnej haly - nevyhovuje krytina strechy značne poškodená dažďové žľaby preoxidované.

Budova

23 pcs of glass panels are in satisfactory state

Estimated price of reconstruction:

- Reconstruction of roof 40 - 60 thousands EUR (asphalt coating)

Model Hall

Roofing

Roof of the adm. building - satisfactory, only partial reconstruction is needed

Roof of the production hall - satisfactory, only partial reconstruction needed, rain gutters oxidized, skylights partially satisfactory.

Building

Satisfactory condition.

Estimated price of reconstruction:

- Reconstruction of the roof: 50 thousand EUR (asphalt coating, insulation or reconstruction of skylights)

Model storage

Roofing

Roof is unfit, roof covering is substantially damaged.

Building

Satisfactory state.

Estimated price of reconstruction:

- Reconstruction of the roof 60 thousand EUR

sklenené výplne 23 ks stav vyhovujúci

Odhadovaná cena rekonštrukcie:

- Rekonštrukcia strechy 40 - 60 tis. € (asfaltová lepenka)

Hala Modeláraň

Strechy

Strecha adm. budovy - vyhovuje čiastočne potrebná menšia oprava

Strecha výrobné haly - vyhovuje čiastočne potrebná menšia oprava dažďové žľaby preoxidované strešné svetlíky čiastočne vyhovujú.

Budova

Stav vyhovujúci.

Odhadovaná cena rekonštrukcie:

- Rekonštrukcia strechy: 50 tis. € (asfaltová lepenka, zaizolovanie resp. oprava svetlíkov)

Sklad Modelov

Strecha

Strecha nevyhovuje krytina strechy značne poškodená.

Budova

Stav vyhovujúci.

Odhadovaná cena rekonštrukcie:

- Rekonštrukcia strechy 60 tis. €

List of machinery and equipment

Molding shops

Machine molding shop: junkerator GL-15
separator No.17,18,28
KCBS-12-core shooter
Z-12,Z-35 casting/handling cranes
line F-R
furnace grate - NRS 5
filter separator SCHF 2
separator MHK 4
flow-through stirrer F.A.T. 15
flow-through stirrer AMD 15 (non-functional)
flow-through stirrer IMF 6

Medium molding shop: roller stirrer 2x
Z-10,Z-11 casting/handling cranes furnace
grate ZNR 10
filter separator SCHF 3
2x filter separator UNIFO 25
flow-through stirrer of core mixture F.A.T. 6
flow-through stirrer AMDR 8 No.1
flow-through stirrer AMDR 8 No.2

Heavy forming shop: 2x filter separator UNIFO 25
Z-4,Z-5 console cranes
Z-6,Z-7 casting/handling cranes
separator MHK 5
fluid bed dryer SCH5A/G
2x tranction trolley

furnace grate WKM 10-25

Zoznam strojov a zariadení

Formovne

Lahká formovňa: junkerátor GL-15
odlučovač č.17,18,28
KCBS-12-vstreľovací stroj
Z-12,Z-35 odlievacie/manipulačné žeriavy
linka F-R
vytlkací rošt- NRS 5 filt.
odluč. SCHF 2 odlučovač
MHK 4 priebežný miešač
F.A.T. 15
priebežný miešač AMD 15 (nefunkčný)
priebežný miešač IMF 6

Stredná formovňa: kolový miešač 2x
Z-10,Z-11 odlievacie/manipulačné žeriavy
vytlkací rošt ZNR 10
filt. odluč. SCHF 3
2x filt. odluč. UNIFO 25
priebežný miešač jadrovej zmesi F.A.T. 6
priebežný miešač AMDR 8 č.1
priebežný miešač AMDR 8 č.2

Ťažká formovňa: 2x filt. odlučovač UNIFO 25
Z-4,Z-5 konzolové žeriavy,Z-6,Z-7 odlievacie/manipulačné
žeriavy
odlučovač MHK 5
fluidná suška SCH5A/G
2x trakčný vozík

vytlk. rošt WKM 10-25

*filter separator SCHF 5
flow-through stirrer of core mixture SLINGER 6
flow-through stirrer F.A.T. 22*

Melting plant

*2x - el. furnaces SNFT 6000 - 50Hr
Z-36 console charging crane
roller stirrer
Z1- supply crane Material aisle*

Cleaning plant

*Z-14,Z-15 handling cranes
Z-16 outdoor crane despatch
hydroblast
blasting mach. ZUBOR
susp. blaster TMZO 20.18 Dry
blaster room CKM 4
belt blaster PTB 5
2x post grinder SB-75
traction trolley
pneumatic angle grinders
pneumatic shank grinders
pneumatic drills*

*filt. odlučovač SCHF 5
priebežný miešač jadrovej zmesi SLINGER 6
priebežný miešač F.A.T. 22*

Taviareň

*2x - el. pece SNFT 6000 - 50Hr
Z-36 konzolový vsádzkovací žeriav
kolový miešač
Z1- zásobovacia žeriav Materiálová loď*

Čistiareň

*Z-14,Z-15 manipulačné žeriavy,Z-16 vonkajší
žeriav expedícia
hydroblast
trysk. zar. ZUBOR
záves. trysk. TMZO 20.18
komorový trysk. CKM 4
pásový trysk. PTB 5
2x stojanová brúska SB-75
trakčný vozík
vzduchové uhlové brúsky
vzduchové stopkové brúsky
pneumatické kladivá*

Personnel

- Until 2003 Východoslovenské strojárne employed 2500 workers
- In 2009 due to restructuring plan the number of employees was downsized to 700
- Following a process of optimization and adjustment to market conditions only 150 remain employed as of 2013
- June 2013 termination of production, dismissal of employees (possibility to draw investment aid from the government under job creation programme)

WAGE STRUCTURE - FOUNDRY

range of wage costs according to particular work positions as of 01-03/2013

POSITION	SUPER-GROSS WAGE (€)	GROSS WAGE (€)	NET WAGE (€)
Technologist	1600	1200	900
Foreman	1200	900	690
Controller	1200	900	690
Payroll clerk	878	650	515
Procurement operative	1200	900	690
Sales operative	878	650	515
Worker (specialized work in foundry)	811	600	480
Worker (crane, grinder operative)	676	500	409
Worker (operation work)	608	450	374

Personalistika

- Do roku 2003 Východoslovenské strojárne zamestnávali 2500 ľudí
- V roku 2009 reštrukturalizáciou poklesla zamestnanosť na 700 pracovníkov
- Následne pokračuje optimalizácia procesov a prispôsobenie sa trhovým podmienkam v roku 2013 ostáva 150 zamestnancov
- Jún 2013 ukončenie výroby prepustenie zamestnancov (možnosť čerpať investičnú pomoc vlády z titulu vytvorenia pracovných miest)

MZDA ZLIEVAREŇ

priebeh mzdových nákladov podľa jednotlivých pracovných pozícií k 01-03/2013

PROFESIA	SUPERHRUBÁ MZDA (€)	HRUBÁ MZDA (€)	ČISTÁ MZDA (€)
Technológ	1600	1200	900
Majster	1200	900	690
Ekonom	1200	900	690
Mzdový účtovník	878	650	515
Nákupca	1200	900	690
Referent predaja	878	650	515
Robotník (odborná práca v zlievarni)	811	600	480
Robotník (žeriavník, brúsič)	676	500	409
Robotník (režijné práce)	608	450	374

Possibilities of the foundry

Produced castings

- Grey iron 90 % STN 42 24 10 – 42 24 30 up to 10 t
- Modular iron 10 % STN 42 23 04 – 42 23 07 up to 9 t

Melting aggregate

- Two induction furnaces SNFT 6000 Siemens , capacity 2x6 t / output 3,5 t/hour
- Processing modular iron:
- pouring method in a closed siphon shell up to 3 t or a pot shell up to 9 t

Hand forming shop

- slush casting into sand molds
- maximum dimensions of castings 3800x2500x1500 mm
- weight from 30 – 10 000 kg
- maximum dimensions of frames:
 - ❖ 4280x2000x1800 mm
 - ❖ 4000x3000x2000 mm
- Production capacity 5000 tons/year
- Distribution of castings by weight to molding shops:
 - ❖ Heavy molding shop from 3000 – 10 000 kg

Možnosti zlievarne

Vyrábané liatiny

- Sivá liatina 90 % STN 42 24 10 – 42 24 30 do hmotností odliatkov 10 t
- Tvárna liatina 10 % STN 42 23 04 – 42 23 07 do hmotností odliatkov 9 t

Taviaci agregát

- Dve elektrické indukčné pece SNFT 6000 Siemens , objem 2x6 t / výkon 3,5 t/hod
- Spracovanie tvárnej liatiny:
- prelievacia metóda v uzatvorenej syfónovej panve do 3 t resp. v hrncovej pánve do 9 t

Ručná formovňa

- gravitačné odlievanie do pieskových foriem
- maximálny rozmer odliatkov 3800x2500x1500 mm
- hmotnosť od 30 – 10 000 kg
- maximálne veľkosť rámov:
 - ❖ 4280x2000x1800 mm
 - ❖ 4000x3000x2000 mm
- Výrobné kapacity 5000 ton/rok
- Váhové rozdelenie odliatkov po formovniach:
 - ❖ Ťažká formovňa od 3000 – 10 000 kg

Medium molding shop from 1000 – 3000 kg

❖ *Machine molding shop from 30 – 1000 kg*

- *Products: lodges, stands, gearboxes, sleds, wheels, pulleys,*
- *Production capacity: 5000 t/year*

Semi-automatic molding line Foromat-Retomat

- *Max. dimensions of castings 500x400x220 mm*
- *Weight from 3 kg – 40 kg*
- *Max. size of molding frames 600x500x160/160 mm*
- *Products: brake chocks, lids, mounts,*
- *Production capacity: 4000 t/year*
- **General repair and modernization of the molding line necessary,**

Lost-foam casting

- *Max. dimensions of castings 3800x2500x1500 mm*
- *Weight from 10 kg – 8 000 kg*
- *Products: dies for pressing tools, medians, ...*
- *Priming of castings as per request of the customer*

Steel casting production

- *Material: STN 42 26 50, 42 26 60; STN 42 27 12, 42 27 19*

Stredná formovňa od 1000 – 3000 kg

❖ *Lahká formovňa od 30 – 1000 kg*

- *Produkty: lôže, stojany, prevodové skrine, sane, kolesá, remenice,*
- *Výrobné kapacity: 5000 t/rok*

Poloautomatická formovacia linka Foromat-Retomat

- *Max. rozmery odliatkov 500x400x220 mm*
- *Hmotnosť od 3 kg – 40 kg*
- *Max veľkosť formovacích rámov 600x500x160/160 mm*
- *Produkty: brzdové klátiky, veká, držiaky,*
- *Výrobné kapacity: 4000 t/rok*
- **Nutná kompletná Generálna oprava a modernizácia formovacej linky,**

Výroba odliatkov na spáliteľný polystyrénový model

- *Max. rozmery odliatkov 3800x2500x1500 mm*
- *Hmotnosť od 10 kg – 8 000 kg*
- *Produkty: matrice pre lisovacie nástroje, ťažnice, ...*
- *Základovanie odliatkov podľa požiadavky zákazníka*

Výroba odliatkov z ocele

- *Material: STN 42 26 50, 42 26 60; STN 42 27 12, 42 27 19*

Weight of castings approximately 2,5 tons

Model Hall

Production of wooden and epoxy models

- *Max. dimensions of a model: 6000x2500x2000 mm*
- *annual capacity in Nh (approximately 18 000 hours)*

Production of polystyrene models on 3 axis CNC cutter

- *dimensions of clamping table 4500 x 2500 mm*
- *range of shifts X=3800/Y=2000/Z=960*
- *clamping of material by vacuum table*
- *purchase of the new 5 axis CNC cutter necessary*

Non-ferrous foundry

- *Dual melting furnace ISTCU with capacity 2x0,3 tons*
- *CuSn Bronzy:423119,423123, CuAl Bronzy:423146*
- **Centrifugal casting of cases**

Max dimensions of castings: Ø

out. up to 420 mm,

Ø int. over 80 mm

Weight up to 250 kg

Hmotnosť odliatok cca 2,5 ton

Modeláreň

Výroba drevených a epoxidových modelov

- *Max. rozmer modelu: 6000x2500x2000 mm*
- *ročná kapacita v Nh (cca 18 000 hod)*

Výroba polystyrénových modelov na 3 osej CNC fréze

- *rozmer upínacieho stola 4500 x 2500 mm*
- *rozsah posuvov X=3800/Y=2000/Z=960*
- *upínanie obrobku pomocou vákuového stola*
- *nutné zakúpenie novej 5 osej CNC frézy*

Zlievareň neželezné kovy

- *Taviace súpecie ISTCU s kapacitou 2x0,3 tony*
- *CuSn Bronzy:423119,423123, CuAl Bronzy:423146*
- **Odstredivé odlievacie púzdiere**

Max rozmer odliatok:

Ø vonk. do 420 mm,

Ø vnút. nad 80 mm

Hmotnosť do 250 kg

Slush casting to sand molds

Weight up to 300 kg

- *Necessary to reconstruct dual melting furnace ISTC 2x0,3 t, possibility of melting steel and castings for special purposes (mangalloys, modular castings for power industry, weight up to 300 kg)*

Process assessment in the foundry

■ INITIAL INSPECTION

- ❖ *gravimetric analysis of iron ore and pellets*
- ❖ *screen analysis of forming material*
- ❖ *chemical analysis of steel scrap*

■ INTEROPERATIVE INSPECTION

- ❖ *chemical analysis and temperature of metal:*
- ❖ *Multilab-Quick Cup, spectrometer Foundry 20*
- ❖ *assessment of reclaim: burnable substances,*
- ❖ *permeability, humidity, stiffness of mixture*

■ FINAL INSPECTION

- ❖ *visual and dimension assessment, Capillary test*
- ❖ *Inner quality assessment: ultrasound EPOCH 4*
- ❖ *Mechanical properties testing: Rm, HB, A*
- ❖ *Metallographic analysis*
- ❖ *Final chemical analysis*

Gravitačné odlievanie do pieskových foriem

Hmotnosť do 300 kg

- *Nutné prerobenie taviaceho súpecia ISTCu 2x0,3 t, možnosť tavenia ocelí a liatin pre špeciálne využitie (mangánové ocele, tvárne liatiny pre energetiku hmotnosť do 300 kg)*

Kontrola procesu v zlievarni

■ VSTUPNÁ KONTROLA

- ❖ *vážková analýza surového železa a zlomkoviny*
- ❖ *síťový rozbor formovacieho materiálu*
- ❖ *chemická analýza ocelového šrotu*

■ MEDZIOPERAČNÁ KONTROLA

- ❖ *chemický rozbor a teplota kovu:*
- ❖ *Multilab-Quick Cup, spektrometer Foundry 20*
- ❖ *kontrola regenerátu: spaliteľné látky,*
- ❖ *priedušnosť, vlhkosť, pevnosť zmesi*

■ VÝSTUPNÁ KONTROLA

- ❖ *Vizuálna a rozmerová kontrola, Kapilárna skúška*
- ❖ *Kontrola vnútornej kvality: ultrazvuk EPOCH 4*
- ❖ *Kontrola mechanických vlastností: Rm, HB, A*
- ❖ *Metalografický rozbor*
- ❖ *Konečná chemická analýza*

INVESTMENTS IN TECHNOLOGY

INVESTMENT POTENTIAL IN INCREASING THE PRODUCTION CAPACITY OF THE FOUNDRY

FORMING WORKS

- Full repair of sand regeneration and exhausting (price quote is processed, update needed)
- Modernization of flow-through stirrer F.A.T. and purchase of wear and tear parts WTP (price quote for modernization of the flow-through stirrer is processed only for F.A.T. 22 ton/hour – heavy forming shop)
- Full general repair of semi-automatic forming line Foromat – Retomat and modernization of stirrer for forming mixture, price quote is processed for a new forming line using furan mixture, that would be then used solely in the whole foundry

MELTING PLANT

- Purchase of a new medium frequency induction furnace (energy saving, time of melting 60 min.), in addition to grey and modular iron it is also possible to melt castings and steel – price quote at disposal
- Repair of the low frequency induction furnace Siemens (partial price quote is at disposal), after the repair it is possible to use this furnace as a retaining furnace, possibility of increasing casting capacity (possibility of casting castings in net weight of 20 tons)
- Necessary to repair casting shells (provided by operating personnel of the furnace, no price quote needed), in case of increasing the weight limit of castings it will be necessary to purchase 30 tons of shells (price quote not necessary)

INVESTÍCIE DO TECHNOLOGII

INVESTIČNÝ POTENCIÁL PRE ZVÝŠENIE OBJEMU VÝROBNÝCH KAPACÍT ZLIEVARNE

FORMOVNE

- Kompletná oprava regenerácie piesku a odsávania (CP je spracovaná, nutná aktualizácia)
- Modernizácia priebežných miešačov F.A.T. a dokúpenie bežne opotrebitelných ND (CP na modernizáciu priebežného miešača je spracovaná iba pre miešač F.A.T. 22 ton/hod. – ťažká formovňa)
- Kompletná GO Poloautomatickej formovacej linky Foromat – Retomat a modernizácia miešača na formováciu zmes, Poznámka: poloautomatická linka je určená na bentonitovú formováciu zmes, je spracovaná CP na novú formovacu linku, kde sa používa Furanová zmes, čím by sa v celej zlievarni používala iba táto formovacia zmes)

TAVIARENĚ

- Nutné zakúpenie novej indukčnej pece stredofrekvenčnej (úspora energie, rýchlosť tavenia 60 min.), možné taviť na tejto peci okrem sivej a tvárnej liatiny aj ocele – CP je k dispozícii
- Oprava indukčnej pece Siemens nízkofrekvenčnej (čiastočná oprava CP k dispozícii), po oprave možno túto pec využívať ako udržiavacu, možnosť zvýšenia odlievacej kapacity (možnosť odliatia odliatkov o čistej váhe 20 ton)
- Nutné spraviť opravy odlievacích panvy (zabezpečí obsluha pece, nie jej nutná CP), v prípade zvýšenia hmotnostného objemu odliatkov nutné zakúpenie 30 ton panve (CP nebola potrebná)

CLEANING PLANT

- *Dry abrasive blaster room for cleaning castings (price quote processed), replacement for Hydroblast blaster (savings on water, electricity, gas – hydro-blaster used service water for removing sand from a casting, wet casting was then dried in an annealing furnace, wet sand was then dried in a fluid bed frac sand dryer)*
- *Repair of blasting machines and purchase of spare parts (price quotes are not processed for suspension blaster TMZ 02, rotary table washer CKM4, drum washer PBT5)*
- *General repair of annealing furnace RDO (price quote processed)*

MODEL HALL

- *Purchase of 5 axis cutter needed (price quote processed), possibility to make both PVC and wooden patterns*

DESIGNATED TECHNOLOGICAL EQUIPMENT

- *Necessary to measure all crane tracks (horizontal, vertical), they do not meet the operation requirements, general repair necessary to increase the production (price quote not processed)*
- *Crane bridges - general repair and increasing bearing capacity necessary to increase the production (price quote not processed)*
- *Replacement of utility lines in the foundry hall (gas, water), unsatisfactory state (price quote not processed)*

BUILDINGS

ČISTIAREŇ

- *Tryskač komorový suchý pre čistenie odliatok (CP spracovaná), náhrada za vodný tryskač Hydroblast (úspora na médiach voda, elektrina, plyn – vodný tryskač používal na odstránenie piesku z odliatku úžitkovú vodu, mokrý odliatok sa následne sušil v žihacej peci, mokrý piesok sa následne sušil v plynovej fluidnej sušiarňi piesku)*
- *Oprava Tryskacích strojov a dokúpenie ND (CP nie sú spracované pre závesný tryskač TMZ 02, rotačný stolový tryskač CKM4, bubnový tryskač PBT5)*
- *GO žihacej pece RDO (CP spracovaná)*

MODELÁREŇ

- *Potrebné zakúpenie 5 osej frézy (CP spracované), možnosť vyrábať PVC aj drevené modelové zariadenia*

VYHRADENÉ TECHNICKÉ ZARIADENIA

- *Nutné zameranie všetkých žeriavových dráh (výškové, pozdĺžne), nespĺňujú prevádzkové podmienky, pre zvýšenie objemu výroby nutné GO (CP nie je spracovaná)*
- *Žeriavové mosty- nutné GO a zvýšenie nosnosti žeriavov, pre zvýšenie objemu výroby (CP nie je spracovaná)*
- *Výmena energetických rozvodov v hale zlievarne (plyn, voda), nevyhovujúci stav (CP nie je spracovaná)*

BUDOVY

It is necessary to reconstruct the buildings, necessary reconstructions of roofs and facades of Model Hall, Model storage Hall, Foundry Hall (Estimate of the costs for particular buildings is processed)

NOTE:

- ❖ *For in-house machining of castings in the foundry there is a machine hall of heavy assembly at disposal, where it is possible to machine castings as per request of customers, which will require to prepare a price quote for CNC machining centers according the production plan*
- ❖ *To increase the production capacity of the Foundry Hall an assessment of crane tracks statics is required, their reconstruction and increasing of bearing capacity as well as reconstruction of crane bridges to increase bearing capacity, new double induction furnace (everything is conditioned by production plans).*
- ❖ *Upon carrying out the investment requirements it is possible to increase the capacity of the foundry from 5000 tons/year to 12000 – 14000 tons/year.*

Budovy je nutné zrekonštruovať, nutné opravy striech a fasád na halách Modeláreň, Sklad modelov, Neželezné kovy, Hala zlievarne (Odhad nákladov pre jednotlivé budovy spracovaný)

POZNÁMKA:

- ❖ *Pre vlastné opracovanie odliatkov zlievarňou je k dispozícii strojárka hala ťažkej montáže, kde ne možné opravovať odliatky podľa požiadaviek zákazníkov, k tomuto je potrebné podľa výrobného programu spracovať aj CP na CNC opracovacie centrá*
- ❖ *Pre zvýšenie výrobnnej kapacity haly zlievarne je potrebné statické posúdenie žeriavových dráh, ich rekonštrukcia a zvýšenie nosností, taktiež prerobenie žeriavových mostov na vyššie hmotnosti, nové indukčné súpecie a oprava terajších pecí (všetko je to podmienené výrobným programom).*
- ❖ *Pri splnení všetkých podmienok v časti investície je možné zvýšiť kapacitu zlievarne z 5000 ton/rok na 12000 – 14000 ton/rok.*