

Výrobný závod ADATO, Levice Production hall ADATO, Levice

autor / author:	Ing. Arch. Jozef Sobčák
investor / investor:	ADATO, s.r.o.
miesto realizácie / place of execution:	Levice - Géňa
kontaktná osoba / contact person:	Ing. Peter Adamec
projekt / project:	2008 (1. etapa), 2009 (2. etapa)
realizácia / execution:	2008 - 2009 (1. etapa), 2010 (2. Etapa)
zastavaná plocha / built-up area:	3.352 m ² (1. etapa) + 3.540 m ² (2. etapa)
obostavaný priestor / enclosed volume:	32.934 m ³ (1. etapa) + 34.241 m ³ (2. etapa)
rozsah prác / scope of works:	Dokumentácia pre územné rozhodnutie, projekt pre stavebné povolenie, realizačný projekt / design documentation for planning permit, design documentation for building permit, execution documentation



Územie staveniska je vyčlenené v časti priemyselného parku Géňa mesta Levice, v juhozápadnej časti parku, ktorého terén je rovinatý.

Podnikateľské portfólio investora je orientované na výrobu výrobkov pre energetický priemysel. V objekte SO 01 Výrobná hala „A“ so vstavkom (1. etapa) má osadené dve výrobné linky zamerané na výrobu rebrovaných rúr používaných hlavne na technologické rozvody a výrobu rôznych registrov pre energetický priemysel a pod.

V rámci expanzie výrobného areálu sa časť produkcie z SO 01 využíva aj ako polotovary i pre výrobu v SO 02 (2. etapa). Tu sa vyrábajú rôzne kotlové moduly, energetické registre a pod. podľa výkresovej dokumentácie dodanej odberateľom výrobku. Jedná sa teda o zákazkovú výrobu s minimálnou opakovanosťou typov výrobkov.

Dominantnými výrobnými operáciami v SO 02 Výrobná hala „B“ je montáž finálnych výrobkov tavným zváraním dielcov vstupujúcich do výrobku. Doplnkovými sú kontrolné a skúšobné operácie na finálnom výrobku a základná povrchová úprava výrobkov. Dominantnými sú mobilné výrobné strojnotechnologické zariadenia, počet pevne osadených zariadení je minimálny. Vo výrobe prevláda vysoký podiel ručnej zámočnickej práce, automatizačné prvky sa prakticky nevyskytujú.

The business portfolio of the investor is oriented on production of products for energy industry.

In the object SO 01 Production hall “A” with the built-in structure (1st stage) there are installed two production lines for production of ribbed tubes used mainly for technological distribution systems and production of various registers for the energy industry and the like.

Within the expansion of the production facilities the part of production from SO 01 is also used as a semi-product for production in SO 02 (2nd stage). Here are produced various boiler modules, energy registers and the like in accordance with a documentation delivered by a purchaser of a product. So it is custom manufacturing with minimal repetitiveness of types of products.

Dominant manufacturing operations in SO 02 Production hall “B” are assembly of finished products by fusion welding of components entering into a product.

Additional operations comprises of control and test operations on a finished product and basic surface treatment of products. Mobile manufacturing mechanical-technical equipment dominates; number of fixed equipment is minimal. High ratio of manual locksmith work prevails in manufacturing, automation elements practically do not exist.

VIZUALIZÁCIE, FOTODOKUMENTÁCIA



PROOMA