MBNS – International, spol. s r.o.

Brno 2020

ZÁKLADNÍ INFORMACE

MBNS spol. s r.o. International

HISTORIE

- MBNS joint venture od roku 1991
- v soukromém vlastnictví od roku 1995
- vlastní výrobní areál od roku 2005

ZÁKLADNÍ DATA

- poloha: Brno, Česká republika
- počet zaměstnanců: ca 60
- hlavní trhy: EU, státy SNS, Střední východ

VÝROBKY

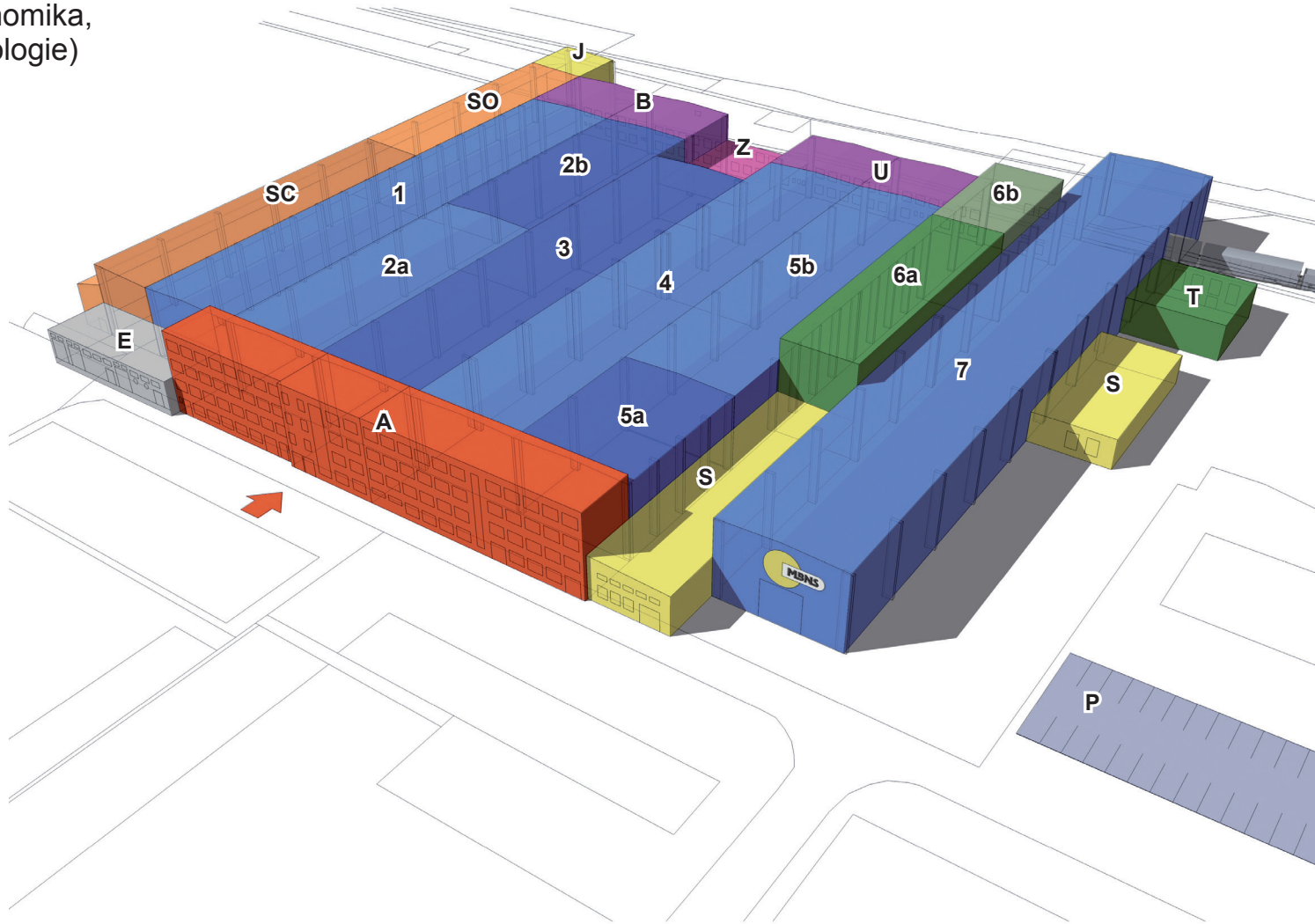
VÝROBA ZAŘÍZENÍ PRO CHEMICKÝ, PETROCHEMICKÝ, PLYNÁRENSKÝ, RAFINÉRSKÝ PRŮMYSL A ENERGETIKU

- **trubkové pece a jejich části**
- **trubkové hady – radiační, konvekční atd.**
- **předehřívače, komíny, plošiny atd.**
- **přehříváky, kolektory, pigtaily atd.**
- **trubkové svazky**
- **tlakové a netlakové nádoby**
- **potrubí a potrubní dílce**
- **těžké ocelové konstrukce**
- **těžké svařence**

- až do max. hmotnosti 100 tun/ks;
  max. délky 28m/ks; max. průměr 5,5 m

VÝROBNÍ AREÁL

A	administrativa (management, ekonomika, obchod, OŘJ, konstrukce + technologie)
1	obrobna
2a	svařovna (automaty)
2b	mechanická a tvářecí dílna
3	potrubárna
4	zámečnická a montážní dílna
5a	čistá montáž
5b	zámečnická a montážní dílna
7	těžká montáž, expedice
Z	NDE (RTG)
6a	lakovna
6b	lakovna
T	tryskárna
S	sklady
SC	uzavřený sklad
SO	otevřený sklad
J	šrotové hospodářství
B	brusírna + výdej nářadí
U	údržba + výdejna
E	trafostanice
P	parkoviště



VÝROBNÍ MOŽNOSTI

PŘÍPRAVNA, TVÁŘENÍ, DĚLENÍ

Hoblování hran plechu – hoblovka HHP 10
- min. šířka plechu 90 mm
- max. délka plechu 9000 mm
- průchozí výška 90 mm

Předohýbání – lis HPC 250 TO
- max. šířka raznic 1000 mm, max. zdvih pístu 520 mm
- max. hloubka od středu pístu k rámu stojanu 500 mm

Zkružování plechu
- max. tloušťka plechu 45 mm, šířka 3 000 mm

Řezání autogenní soupravou
- traktorem max. 50 mm, ručně max. 20 mm (uhlíkaté oceli)

Řezání montážní plazmou
- max. 50 mm (nerezový materiál)

Stříhání plechu
- max. 10 x 3 000 mm

Řezání na pile
- pod úhlem do 130 mm, kolmo 300 mm

VÝROBNÍ MOŽNOSTI

SVAŘOVÁNÍ

Svařování automatem pod tavidlem SAW, plazmové svařování PAW
- min. Ø 750 mm, max. Ø 5 500 mm (3x ESAB + Lincoln)

Běžné svařované tloušťky plechu, trubek a přírub
- uhlíkaté oceli 3 - 100 mm, nerezové oceli 3 - 100 mm

WIG/TIG
- vnější Ø trubky 16 - 800 mm (EWM, Fronius, Omicron - 15 ks)

MIG/MAG
- klasické i pulsní svařování v ochranné atmosféře, pulsní především nerez, zdroje až do 500 A/60%ED (EWM, Fronius, Omicron – 15 ks)

Elektroda
- klasické i speciální svářečské práce (EWM – 5 ks)

Standardní svařování (TIG/WIG)
- pulsní zdroje až do 500 A/60%ED (EWM – 2 ks)

Přivařování svorníků
- odporově na tupo NELSON od Ø 6 do Ø 14 mm (2 ks)

VÝROBNÍ MOŽNOSTI

OHÝBÁNÍ TRUBEK

Ohýbání trubek za tepla

- průměr D trubky D 89 - 377 mm, R ohybu min 3 D, avšak min. 450 mm
- R max. 2800 mm, max. úhel ohybu 180°, max. tloušťka stěny trubky 23 mm

Ohýbání trubek za studena

- D 16 - 51 mm, R min. 3 D, max. 200 mm, max. úhel ohybu 180°, max. tloušťka stěny trubky 3,5 mm
- D 57 - 108 mm, R min. 3 D - max. 600 mm, max. úhel ohybu 180° (AMOB - nový)
- D 20 - 159 mm, R max. neomezeně, úhel ohybu 360°, max. tloušťka stěny trubky 2-8 mm
- možnost ohýbání trubek s osou ohybu ve více rovinách a do šroubovice do max. Ø 159 mm

Lis na rovnání panelů

- max. tlak – 350 tun (vlastní návrh a výroba)

VÝROBNÍ MOŽNOSTI

OBRÁBĚNÍ

Horizontální vyvrtávačka PT160M (nová - 2017)
- Ø vřetene 160 mm, X = 3 150 mm, Y = 2 300 mm, Z = 1 600 mm, upínací plocha 6 000 x 4 000 mm, maximum load 20 t

Karusely SK25A CNC (nový - 2018), SK 16, SK12
- max. točný Ø 2 700 mm, max. točná výška 1 500 mm, maximální váha obrobku 12,5 t

Soustruhy
- max. točný Ø 620 mm, max. L = 4 500 mm, maximální váha obrobku 3 t

Frézky a vyvrtávačky
- Ø vřetene 110 mm, X = 1 600 mm, Y = 1 250 mm, Z = 800 mm, upínací plocha 1 400 x 1 400 mm, maximální váha obrobku 8 t

Vrtačky
- max. Ø 40 vrtání mm, max. rozjezd D = 2 000 mm, max. výška dílce 1 200 mm

VÝROBNÍ MOŽNOSTI

DALŠÍ ČINNOSTI

Nedestruktivní zkoušky
- Kontrola svarových spojů prozářením (RT)
- kontrola ultrazvukem (UT) (Olympus)
- kontrola tvrdosti (HT)
- kontrola magnetickou metodou práškovou a kapilární metodou (MT, PT)
- vizuální kontrola (VT)
- spektrální analýza materiálu PMI (NITON)

Povrchová úprava
- tryskání, nátěry

Tepelné zpracování
- po svařování PWHT/Stress Relieving (Weldotherm)

CERTIFIKACE

- ČSN EN ISO 9001 : 2016
- ČSN EN ISO 9001 : 2016 ve spojení s EN ISO 3834-2 : 2006
- AD 2000 Merkblatt HPO & EN ISO 3834-2 : 2005
- EN 1090-1 + A1:2011, EXC 3
- MBNS poskytuje certifikaci dle požadavků GOST-TRCU - země SNS
- ASME certifikovaní svářeči (WPQ) & procedury (PQR)

CQS z.s.
Prosecká 412/74, 190 00 Praha 9 - Prosek
Czech Republic

CQS is the Certification Body accredited according to Standard EN ISO/IEC 17021-1:2015 by the Czech Institute for Accreditation under the registration No 3029 for the Certification of Quality Management Systems

CERTIFICATE
No.: CQS 88/2017

CQS certifies that the Quality management system of

MBNS - International, spol. s r.o.
Křižíkova 2984/68f, Královo Pole, 612 00 Brno, Czech Republic

has been assessed and found to be in conformity with the requirements of

EN ISO 9001:2015 in relation to EN ISO 3834-2:2005

The above-mentioned company has the Quality management system certified in accordance with EN ISO 9001:2008, Certificate No. CQS 2075/2017, dated: 13.06.2017, issued by CQS – The Association for Quality Certification

with respect to the following processes:

- Manufacture of furnaces, pressure vessels and piping elements
- Manufacture of steel structures

******

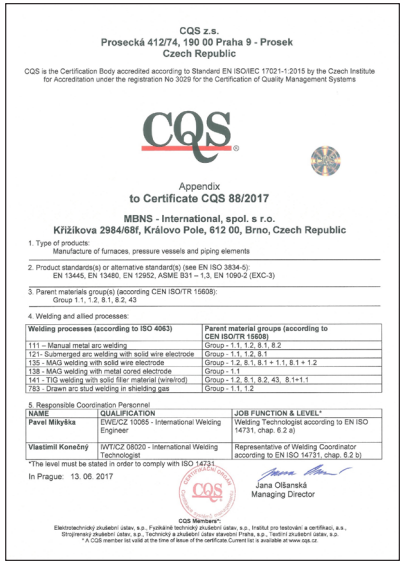
The certificate is valid until: 12. 06. 2020
Certification decision: 13. 06. 2017
Date of issue: 13. 06. 2017
Date of granting the first certificate: 19. 05. 2010

Jana Olšanská
Managing Director

IQNet

The Appendix outlining the scope of certification according to EN ISO 3834-2:2005 forms an integral part of the certificate

CQS Members*:
Elektrotechnický zkušební ústav, s.p., Fyzikálně technický zkušební ústav, s.p., Institut pro testování a certifikaci, a.s., Strojírenský zkušební ústav, s.p., Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., Textilní zkušební ústav, s.p.
* A CQS member list valid at the time of issue of the certificate.Current list is available at www.cqs.cz



CQS z.s.
Prosecká 412/74, 190 00 Praha 9 - Prosek
Czech Republic

CQS is the Certification Body accredited according to Standard EN ISO/IEC 17021-1:2015 by the Czech Institute for Accreditation under the registration No 3029 for the Certification of Quality Management Systems

Appendix
to Certificate CQS 88/2017

MBNS - International, spol. s r.o.
Křižíkova 2984/68f, Královo Pole, 612 00, Brno, Czech Republic

1. Type of products:
Manufacture of furnaces, pressure vessels and piping elements

2. Product standards(s) or alternative standard(s) (see EN ISO 3834-5):
EN 13445, EN 13480, EN 12952, ASME B31 – 1,3, EN 1090-2 (EXC-3)

3. Parent materials group(s) (according CEN ISO/TR 15608):
Group 1.1, 1.2, 8.1, 8.2, 43

4. Welding and allied processes:

Welding processes (according to ISO 4063)	Parent material groups (according to CEN ISO/TR 15608)
111 – Manual metal arc welding	Group - 1.1, 1.2, 8.1, 8.2
121 - Submerged arc welding with solid wire electrode	Group - 1.1, 1.2, 8.1
135 - MAG welding with solid wire electrode	Group - 1.2, 8.1, 8.1 + 1.1, 8.1 + 1.2
138 - MAG welding with metal cored electrode	Group - 1.1
141 - TIG welding with solid filler material (wire/rod)	Group - 1.2, 8.1, 8.2, 43, 8.1+1.1
783 - Drawn arc stud welding in shielding gas	Group - 1.1, 1.2

5. Responsible Coordination Personnel

NAME	QUALIFICATION	JOB FUNCTION & LEVEL*
Pavel Mikyška	EWE/CZ 10065 - International Welding Engineer	Welding Technologist according to EN ISO 14731, chap. 6.2 a)
Vlastimil Konečný	IWT/CZ 08020 - International Welding Technologist	Representative of Welding Coordinator according to EN ISO 14731, chap. 6.2 b)

*The level must be stated in order to comply with ISO 14731.

In Prague: 13. 06. 2017

Jana Olšanská
Managing Director

CQS Members*:
Elektrotechnický zkušební ústav, s.p., Fyzikálně technický zkušební ústav, s.p., Institut pro testování a certifikaci, a.s., Strojírenský zkušební ústav, s.p., Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., Textilní zkušební ústav, s.p.
* A CQS member list valid at the time of issue of the certificate.Current list is available at www.cqs.cz

CQS z.s.
Prosecká 412/74, 190 00 Praha 9 - Prosek
Czech Republic

CQS is the Certification Body accredited according to Standard EN ISO/IEC 17021-1:2015 by the Czech Institute for Accreditation under the registration No 3029 for the Certification of Quality Systems

CERTIFICATE
No.: CQS 2075/2017

CQS certifies that the Quality Management System of

MBNS - International, spol. s r.o.
Křižíkova 2984/68f, Královo Pole, 612 00 Brno, Czech Republic

has been assessed and found to be in conformity with the requirements of

EN ISO 9001 : 2015

with respect to the following processes:

- Manufacture of furnaces, pressure vessels and piping elements
- Manufacture of steel structures
- Mechanical engineering works

******

The certificate is valid until: 12. 06. 2020
Certification decision: 13. 06. 2017
Date of issue: 13. 06. 2017
Date of granting the first certificate: 19. 05. 2006

Jana Olšanská
Managing Director

IQNet

CQS Members*:
Elektrotechnický zkušební ústav, s.p., Fyzikálně technický zkušební ústav, s.p., Institut pro testování a certifikaci, a.s., Strojírenský zkušební ústav, s.p., Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., Textilní zkušební ústav, s.p.
* A CQS member list valid at the time of issue of the certificate.Current list is available at www.cqs.cz

This is to certify that the Quality System of the Company

MBNS – International spol. s r.o.
CZ-612 00 Brno
Czech Republic/ Tschechien

durch die LR Deutschland GmbH entsprechend den Forderungen aus
has been assessed by LR Deutschland GmbH against the requirements of

AD 2000-Merkblatt HP0 & EN ISO 3834-2:2005

bewertet wurde und den Nachweis der Erfüllung der obigen Spezifikation erbracht hat für die
and evidence of the fulfilment of the requirements of the above specification has been provided for the

Manufacture of pressure equipment, piping, heaters and components made of carbon steel and stainless steel.
Herstellung von Druckgeräten, Rohrleitungen, Erhitzer und Komponenten aus Kohlenstoff- und rostfreien Stählen.

Die Zulassung gilt unter der Voraussetzung, dass das Qualitätssystem fortlaufend Aufrechterhalten wird gemäß den Forderungen der oben genannten Spezifikationen.
Approval is subject to the continued maintenance of the quality system in accordance with the requirements of the above mentioned specification.

Einzelheiten der Bewertung sind im Bericht Nr. PRA160541/1vom 08.09.2016 enthalten.
Details of the assessment are contained in Report No. PRA160541/1 dated 08.09.2016.

Erstmalige Zulassung / Initial Approval: 13. September 2010
Zertifikatsgültigkeit bis / Certificate Expiry Date: 12. September 2019

Lloyd's Register Deutschland GmbH

Hamburg, 23. Oktober 2016
Ort und Datum / Place and Date

A. Prigorn
Name, Unterschrift, Zertifizierer / Name, Signature, Certifier

STAVCERT
U Výstaviště 3, 170 00 Praha 7
Notified body No. 1517

Certificate of conformity of the factory production control
No. 1517 – CPR – 5562016

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

Structural components for steel structures

EN 1090-1+A1:2011 Execution of steel structures and aluminium structures – Part 1: Requirements for conformity assessment of structural components

Product class EXC 3 according to EN 1090-2+A1:2011

Mechanical connection: Screw connection with non-pressurised screws
Welded connection: Fulfilment of higher requirements for quality of welding according to ČSN EN ISO 3834-2:2006

placed on the market under the name of

MBNS - International, spol. s r.o.
Křižíkova 2984/68f, Královo Pole, 612 00 Brno, Czech Republic
Id. No: 60755873

and produced in the manufacturing plant

Křižíkova 2984/68f, Královo Pole, 612 00 Brno, Czech Republic

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

EN 1090-1+A1:2011

under system 2+ are applied and that

the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements

This certificate was first issued on 15.2.2015 and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

Prague, 15.2.2016

Ing. Pavel Florian
Director

VYBRANÉ REFERENCE 2011-2016

MBNS spol. s r.o. International

- vyzdívané kolektory a pigtaily pece BA102.301 (SK, Slovnaft, 2016)
- kombinovaná předehřívací pec 208-10-H001 (RF, Antipinsky, 2015)
- stripovací pec 208-10-H003 (RF, Antipinsky, 2015)
- separační pec 208-10-H003 (RF, Antipinsky, 2015)
- stabilizační pec 208-20-H002 (RF, Antipinsky, 2015)
- přehřívač páry 12 H-163 – kabinová pec jednotky kyseliny sírové (RF, Rjazaň, 2015)
- válcová pec P-351N (BLR, Mozyr, 2015)
- vyzdívaný kolektor pece parního reformingu OH-2001 na výrobu vodíků (RF, Rjazaň, 2015)
- vyzdívaný kolektor pece parního reformingu 28m + potrubí mezi přehříváky DN508x65mm (IR, Pardis Petrochemical, 2014)
- náhradní trubkový had pece reformingu No. 4+5 (BLR, Naftan, 2014)
- 4 ks předehříváků + kouřovody (CZ, APEX, 2014)
- 9 nádrží + 2 výměníky (IRQ, Dukan, 2014)
- ND radiačního trubkového systému – vstupní/výstupní kolektory (RF, Ryazan, 2014)
- pec H-01 (IRQ, Basrah, 2012)
- pec P150N, reboiler pro ohřev nástřiku do kolony K150N (BLR, Mozyr, 2012)
- 3 ks vakuových pecí (RF, TANEKO, 2011)

2017 DOKONČENÉ PROJEKTY

MBNS spol. s r.o. International

- pec regenerace olejů 2D-400 (včetně vyzdívky a montáže), Německo, Puralube/Alttröglitz
- radiační trubkové hady radiační pece B101.101, Slovensko, rafinérie Slovnaft

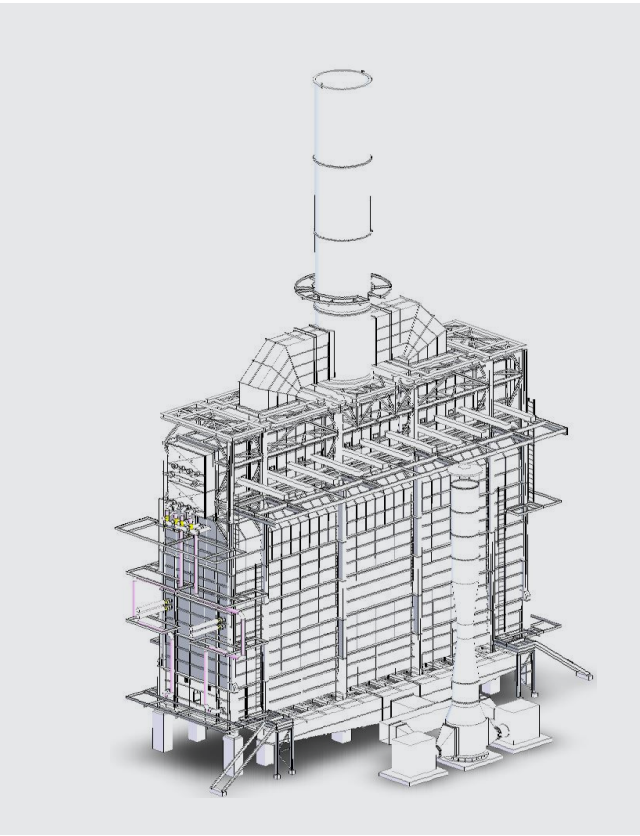
2017 DOKONČENÉ PROJEKTY

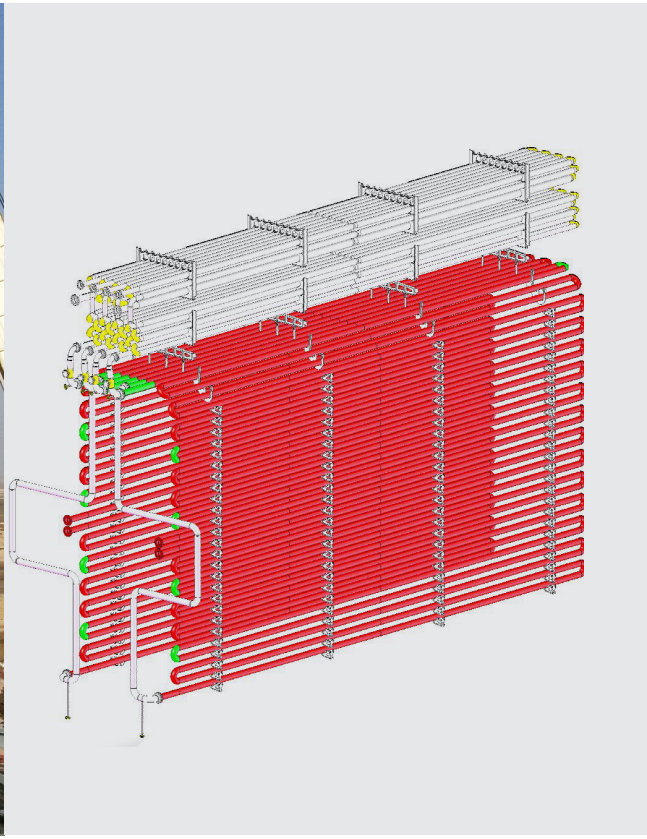
MBNS spol. s r.o. International

- kouřovody, header boxy a ocelová konstrukce konvekce primárního reformeru jednotky metanolu, Írán, Polymer Arian Company
- kolektory, potrubí a další ND pro modernizaci pece 2512-H03, Česká republika, rafinérie Kralupy

2018 DOKONČENÉ PROJEKTY

- pec jednotky atmosférické destilace (25 x 7 x 40 m, 800 tun), Irák, rafinerie Basrah





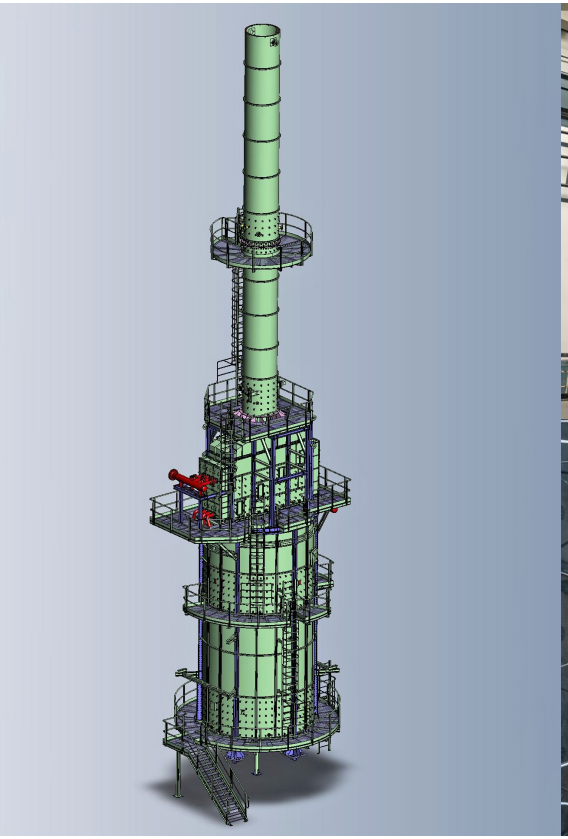
2018 DOKONČENÉ PROJEKTY

- pec jednotky atmosférické destilace (25 x 7 x 40 m, 800 tun), Irák, rafinerie Basrah

2018 DOKONČENÉ PROJEKTY

MBNS spol. s r.o. International

- 4 ks válcových regeneračních plynových pecí pro Zohr Development Project, trubky 141,3x9mm, CS A335 Gr.P22, Egypt



2018 DOKONČENÉ PROJEKTY

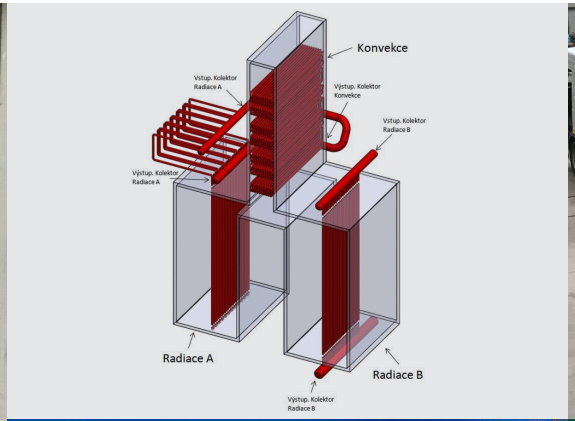
MBNS spol. s r.o. International

- vstupní kolektory jednotky parního reformingu H501 na výrobu čpavku, Yara Sluiskil, bezešvé trubky 355,6 x 27,3 mm a 457,2 x 33,45 mm A312 TP321H, pigtaily 42,16 x 3,11 mm Incoloy 800H

2019 DOKONČENÉ PROJEKTY

MBNS spol. s r.o. International

▪ modernizace pece B-101 jednotky styrenu III pro SYNTHOS Kralupy, CZ, radiační trubkové hady: A - inlet ø457,2 x 12,8 mm, A358Gr.304H, trubky Centralloy - HP40Nb + micro, outlet ø508 x 18 mm, Alloy 800HT + B - inlet ø508,13,2 mm, A358Gr.304H, trubky 88,9 x 6,35 mm Centralloy - HP40Nb + micro, outlet ø609,6 x 17,5 mm, Alloy 800HT; provozní teplota radiačních trubkových hadů 900 – 1200 °C; konvekce: inlet ø406,4 x 12,7 mm, A106 Gr.B, trubky ø88,9 x 5,49 mm, outlet ø457,2 x 12,8 mm, A358 Gr304H; sběrné potrubí: Alloy 800HT



RADIOAKTIVNÍ ZÁŘENÍ

MBNS - International, spol. s r.o.

Křižíkova 2984/68f
612 00 Brno / Czech Republic

tel.: +420 533 339 200
fax: +420 533 339 210

www.mbns.cz