

STROJCHEM A.S., SVIT

# INFORMAČNÝ LIST

---

O SPOLOČNOSTI, SLUŽBÁCH,  
VÝROBKOVÝCH RADÁCH  
A TECHNOLOGICKÝCH  
MOŽNOSTIACH

---



November 2011

---

# Informácie o spoločnosti, službách, výrobných radách a technologických možnostiach

---

## OBSAH

---

1. Poslanie spoločnosti	3
2. Hodnoty spoločnosti	4
3. Výrobné rady	5
4. Obchodný sortiment	6
5. Identifikácia strategických skupín	7
6. Kontakty	8

### *Prílohy*

Strojný park

# POSLANIE SPOLOČNOSTI

---

- *Chceme sa stať systémovým dodávateľom v oblasti opracovania, montáže a vývoja strojných celkov so zameraním na spokojnosť zákazníka, a tak zabezpečiť trvalý rozvoj a šírenie dobrého mena spoločnosti.*
- *Máme ambíciu stať sa vyhľadávanou firmou pre zákazníkov s dôrazom na vysokú kvalitu výrobkov, požiadavkami na profesionalitu riešení a komplexnosť služieb, atraktívnymi cenami a očakávanou úrovňou starostlivosti.*
- *Poskytovaním účinných a technologicky vyzretých služieb chceme prispievať k odbornému rastu zamestnancov v etickom a kultúrnom prostredí a k rozvoju komunity v oblasti sociálnej, spoločenskej a environmentálnej.*

# HODNOTY SPOLOČNOSTI

---

## **STAROSTLIVOSŤ O ZÁKAZNÍKA**

Poznať trh a byť schopní predpovedať jeho pohyb. Obchodné aktivity založiť na budúcom vývoji dopytu a na aktívnom vyhľadávaní príležitostí. S cieľom naplniť požiadavky zákazníka, využiť každú príležitosť na zvýšenie kvality a pridanej hodnoty, ktorá sa pri práci naskytne.

## **OTVORENOSŤ**

Byť čestný, korektný a otvorene a pravdivo informovať o výsledkoch. Podporovať rovnú príležitosť vyjadriť svoje stanovisko a byť pripravení vyjadriť nesúhlas v prípade existencie alternatívneho riešenia. Prijímať odlišný názor a byť lojálny pri vykonávaní zmien vyplývajúcich zo spoločnej stratégie. Vymieňať si informácie na všetkých stupňoch riadenia. Pri konaní a rozhodovaní rešpektovať morálku, etiku, právne a vnútorné normy a hodnoty spoločnosti.

## **PROFESIONALITA**

Vnímať nevyhnutnosť riešení, ktoré uspokojujú požiadavky zákazníkov a dosiahnuť tak náskok pred konkurenciou. Každé rozhodnutie robiť s ohľadom na cieľ. Využívať poznatky na to, aby sme boli najlepšii a rozhodovať o alternatívach na základe faktov. Aktívnym prístupom sa podieľať na zvyšovaní odbornej kvalifikácie a úrovne vedomostí.

## **PARTNERSTVO**

Zjednotením úsilia sa podieľať na vyššej otvorenosti, tolerancii a úcte k spolupracovníkom, spoločnosti a komunite. Spolupracovať na všetkých organizačných úrovniach pri dosahovaní spoločne vytýčeného cieľa. Uvedomiť si začlenenie spoločného úsilia do celkového rámca spoločnosti. Zvyšovať účinnosť systému, odstraňovať duplicitné úsilie a koncentrovať úsilie na napĺňanie spoločnej stratégie.

## **ZODPOVEDNOSŤ ZA VÝSLEDKY**

S nasadením a zodpovednosťou za zverené procesy a činnosti sa usilovať o dosiahnutie stanovených cieľov. Zapájať sa do definovania úloh a hodnotenia ich plnenia, rešpektujúc priority definované v záujme spoločnosti. Preberať osobnú zodpovednosť za včasnosť, správnosť a úplnosť ich plnenia. Vlastným prístupom a konaním byť príkladom pri tvorbe konkrétnych hodnôt.

## **OBNOVA A ROZVOJ**

Vyhľadávať efektívnejšie riešenia v oblasti výrobkov, služieb a procesov. Neuspokojiť sa s priemerným riešením a odvážne uplatňovať nové príležitosti pri každodennej práci. Inováciou technológie, systému riadenia a pracovných metódik prispievať k vyššej kvalite, lepšiemu využitiu ľudských zdrojov a výrobných kapacít, energií, surovín a k odstráneniu negatívnych dopadov na zdravie, bezpečnosť práce a životné prostredie.

# VÝROBKOVÉ RADY

---

## **Triedenie výrobkov podľa segmentu:**

*Spracovanie a výroba dielcov, podskupín, skupín a strojných celkov pre:*

- *stavebné a manipulačné stroje*
- *polygrafický priemysel*
- *stroje na spracovanie obalov*
- *potravinárske stroje*
- *textilný priemysel*
- *železničné koľajové vozidlá*
- *dielce telesa čerpadiel a hydrauliky*
- *dielce pohonových elementov*

## **Služby**

- *návrhy a realizácia výrobných prípravkov*
- *konštrukcia a technologické poradenstvo*
- *kompletné spracovanie a výroba projektov*
- *konštrukcia, výroba, úprava a oprava výrobných prípravkov*
- *opravy alebo výroba náhradných dielcov a skupín*
- *tepelné a povrchové úpravy, konzervácia*
- *oprava a brúsenie nástrojov*
- *opravy alebo úpravy dielcov návarom, mikronávarom alebo termonástrekom*
- *3D meranie a tvorba meracích protokolov*
- *oprava a brúsenie nástrojov a náradia pre stolársku výrobu*

# OBCHODNÝ SORTIMENT

---

## Podľa materiálu:

- *dodávky odliatok z vlastnej zliavárne s opracovaním:*
  - *odliatky GG 20/25/30 o hmotnosti do 850 kg odliatky GS*
  - *GS 45/52/60/30Mn5/20Mn5 o hmotnosti do 650 kg*
  - *odliatky podľa DIN EN 1563: EN-GJS-350, EN-GJS-400 (GGG40), EN-GJS-500 (GGG50), EN-GJS-600 (GGG60), EN-GJS-700 (GGG70) o hmotnosti do 1400kg*
- *dodávky materiálu s opracovaním - železné a neželezné kovy*
- *opracovanie zákazníkom dodaných materiálov (GG, GGG, GS, železné a neželezné kovy)*

## Podľa technológie opracovania:

- *kubické opracovanie (ocel "bočnice", zvarence, odliatky, výkovky):*
  - *600 x 600 x 600 mm 20-200 ks v dávke*
  - *2000 x 2000 mm, 5-10 ks v dávke*
- *valcový program, točivé dielce (ocel, zvarence, odliatky, výkovky):*
  - *do priemeru 600 "prírubové" 20-200 ks v dávke v materiáloch ocel, výkovky, odliatky*
  - *do priemeru 500 a dĺžky 4000 mm, 5-50 ks v dávke v materiáloch ocel, výkovky, odliatky*
  - *úprava povrchu chróm, pogumovanie, nikel, zinok, náter*
- *montážne skupiny (do hmotnosti 8t, malosériové 5-10 ks, vrátane elektrickej, pneumatickej, hydraulickej montáže a funkčných skúšok)*

# IDENTIFIKÁCIA STRATEGICKÝCH SKUPÍN

---

- 1) Systémový dodávateľ dielcov a technologických častí zariadení
- 2) Kvalita a spoľahlivosť dodávky produktov a služieb
- 3) Schopnosť zabezpečenia inovácie produktu alebo procesu
- 4) Ponuka kapacít pre urýchlenú realizáciu produktu
- 5) Úroveň, rozsah a alternatívy technologického vybavenia
- 6) Škála rozdielnych produktov a doplnkových služieb
- 7) Zavedené štandardy v oblasti integrovaných systémov riadenia

# KONTAKTY

---

Adresa:

**Strojchem a.s.**

Štúrova 101

05921 Svit

Slovenská republika

tel.: +421 52 715 1111

fax.: +421 52 715 2459

[www.strojchem.sk](http://www.strojchem.sk)

Ing. Martin Lach – Výkonný riaditeľ, prokurista

tel.: +421 52 715 2113

E-mail: [lach.m@strojchem.sk](mailto:lach.m@strojchem.sk)

Ing. Roman Červeň – Ekonomický riaditeľ

tel.: +421 52 715 2049

E-mail: [cerven.r@strojchem.sk](mailto:cerven.r@strojchem.sk)

Aleš Knežík – Výrobný riaditeľ

tel.: +421 52 715 2183

E-mail: [knezik.a@strojchem.sk](mailto:knezik.a@strojchem.sk)

Ing. Milan Francisty – Riadenie kvality a ISR

tel.: +421 52 715 2812

E-mail: [francisty.m@strojchem.sk](mailto:francisty.m@strojchem.sk)

# STROJNÝ PARK

---

---

## CNC OBRÁBACIE CENTRÁ HORIZONTÁLNE

---

### **TOS WHQ 13 CNC**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 2200 x 1800 mm
- Rozsah pohybu osi x = 3500mm y = 2000mm z = 1250mm
- Počet strojov 1

### **TAJMAC - ZPS H 63**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery technologickej palety 800 x 630 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1010 mm y = 800 mm z = 1010 mm
- Prídavne zariadenia Výmenník paliet (2 palety)
- Počet strojov 1

### **BURKHARD & WEBER MC60H**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozmery technologickej palety 630 x 630 mm
- Rozsah pohybu osi x = 800 mm y = 600 mm z = 600 mm
- Prídavne zariadenia Výmenník paliet (8 a10 paliet)
- Počet strojov 4

### **HYUNDAI - KIA HX630**

- Presnosť polohovania 0,008 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 630 x 630 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1085mm y = 850mm z = 850mm
- Počet strojov 1

### **DAEWOO HP500**

- Presnosť polohovania 0,008 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 500 x 500 mm
- Rozsah pohybu osi x = 800mm y = 700mm z = 750mm
- Počet strojov 1

---

## *CNC OBRÁBACIE CENTRÁ VERTIKÁLNE*

---

### *DECKEL - MAHO C100V*

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 1250 x 800 mm
- Rozmery technologickej palety 760 x 460 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1000 mm y = 800 mm z = 600 mm
- Prídavne zariadenia Výmenník paliet (2 palety)
- Počet strojov 1

### *MATEC 30L*

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 2500 x 1050mm
- Rozsah pohybu osi x = 2000 mm y = 1000 mm z = 600 mm
- Prídavne zariadenia Možnosť deliť stôl na dve samostatné pracoviská
- Počet strojov 1

### *MCV 1000 - POWER*

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 1300 x 670mm
- Rozsah pohybu osi x = 1016 mm y = 610 mm z = 720 mm
- Počet strojov 1

---

## *CNC FRÉZKY A VYVŔTAVAČKY*

---

### *FGS 40 CNC*

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozsah pohybu osi x = 800 mm y = 400 mm z = 500 mm
- Počet strojov 1

### *WHN 9 B*

- Presnosť polohovania 0,05 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 1120 x 990 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1200 mm y = 900 mm z = 650 mm
- Počet strojov 1

### **WHN10 NC**

- Presnosť polohovania 0,03 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 1100x1100 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1200 mm y = 900 mm z = 650 mm
- Počet strojov 2

### **WD130**

- Presnosť polohovania 0,03 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozmery upínacieho otočného stola 2000x2000 mm
- Rozsah pohybu osi x = 3200 mm y = 1250mm z = 1000 mm
- Prídavné zariadenia otočný stôl
- Počet strojov 1

---

## **NC A CNC VŔTAČKY**

---

### **VR 5 CNC**

- Presnosť polohovania 0,02 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozsah pohybu osi x = 1250 mm y = 1000 mm z = 800 mm
- Počet strojov 1

### **VXR 50 NS632A**

- Presnosť polohovania 0,02 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozsah pohybu osi x = 600 mm y = 400 mm z = 400 mm
- Počet strojov 1

### **VXR 50 NS316**

- Presnosť polohovania 0,02 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozsah pohybu osi x = 600 mm y = 400 mm z = 400 mm
- Počet strojov 1

**S P R 63 NC**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 320$  mm,  $L_{\max}= 350$  mm
- Ďalšie funkcie Automatické podávanie polotovaru (do  $D_{\max}= 63$ mm)
- Počet strojov 2

**S P T 16 CNC**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 250$  mm,  $L_{\max}= 500$  mm
- Počet strojov 1

**M A S T U R N 70 CNC**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 720$  mm,  $L_{\max}= 3000$  mm
- Počet strojov 1

**S K T 28 LM**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 415$  mm,  $L_{\max}= 1070$ mm
- Ďalšie funkcie Poháňané nástroje a "C" os
- Počet strojov 1

**M D 5 S S CNC**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 400$  mm,  $L_{\max}= 1100$  mm
- Ďalšie funkcie Poháňané nástroje a "C" os
- Počet strojov 1

**S K T 400**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 535$  mm,  $L_{\max}= 1200$ mm
- Počet strojov 1

### **UD 802 CNC - SCHAERER**

- Dosahovaná presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 520$  mm,  $L_{\max}= 4000$  mm
- Počet strojov 1

### **SKJ 10 CNC - KARUSEL**

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 1000$  mm,  $L_{\max}=1000$  mm
- Počet strojov 1

---

## **KONVENČNÉ STROJE (BEZ NUMERICKÉHO RIADENIA)**

---

### **SÚSTRUHY HORIZONTÁLNE**

- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}= 530$  mm,  $L_{\max}= 6000$  mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT9 a vyššie
- Značky strojov SM16, RM25, SUI40, SUI50, SN50, SUI63, SUI 80RP, SUS 80, UD 801 DE
- Počet strojov 9

### **SÚSTRUHY VERTIKÁLNE - KARUSELY**

- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max}=1250$  mm,  $L_{\max}= 710$  mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT9 a vyššie
- Značky strojov SKJ 12A
- Počet strojov 1

### **FRÉZKY VERTIKÁLNE A HORIZONTÁLNE**

- Maximálne rozmery obrobku  $x = 1600$ mm,  $y= 400$ mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT9 a vyššie
- Značky strojov FGU32, FGS25/32, FA4AU, FGSH40
- Počet strojov 4

### **VŔTAČKY VERTIKÁLNE**

- Maximálne rozmery obrobku  $x = 1600$ mm,  $y = 600$ mm  $z = 1400$ mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT11 a vyššie
- Značky strojov VR4A, VR6A, VO50
- Počet strojov 3

## **BRŮSKY NA PLOCHO**

- Maximálne rozmery obrobku  $x = 1000 \text{ mm}, y = 300 \text{ mm}, z = 250 \text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania IT5 a vyššie
- Značky strojov BPH 320 A, BPV 300, BRH 20.05
- Počet strojov 3

## **BRŮSKY NA GULATO**

### *Vnútorne*

- Rozmerové charakteristiky  $D_{\min} = 10 \text{ mm}, D_{\max} = 250 \text{ mm}, L_{\max} = 150 \text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania IT5 a vyššie
- Značky strojov BDU 250A
- Počet strojov 1

### *Vonkajšie*

- Maximálne rozmery obrobku  $D_{\max} = 630 \text{ mm} \quad L_{\max} = 4000 \text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania IT5 a vyššie
- Značky strojov BHU 32A, BUC63B, BHV50A, BU28
- Počet strojov 4

## **ODVAĽOVACIE, OBRÁŽACIE A HOBĽOVACIE ZARIADENIA NA VÝROBU OZUBENIA**

Ozubená: Valcové, kužeľové, šnekové

Zuby: Priame, šikmé, tvarové (remence pre ozubené remene)

### Vonkajšie ozubenie

- Rozmerové charakteristiky obrobku  $D_{\max} = 1200 \text{ mm}, m_{\max} = 10 \text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania od St. 7

### Vnútorne ozubenie

- Rozmerové charakteristiky obrobku  $D_{\max} = 400 \text{ mm}, m_{\max} = 6 \text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania od St. 7

- Značky strojov: FO-6, FO-10, OHO20, OH6, MAAG, PFAUTER, ZSTWK.
- Počet strojov 7

## *OBRÁŽKY A PREŤAHOVAČKY*

### Obrázanie

- Rozmerové charakteristiky  $D_{\max} = 650 \text{ mm}$   $z = 450$
- Dosahovaná presnosť opracovania IT9 a vyššie
- Značky strojov HOV 25, STANKOIMPORT 7D430
- Počet strojov 2

### Preťahovanie

- Rozmerové charakteristiky  $D_{\max} = 500 \text{ mm}$ ,  $L_{\max} = 300 \text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Značky strojov STANKOIMPORT
- Počet strojov 1

### Vyvažovačka

- Rozmerové charakteristiky  $D_{\max} = 300 \text{ mm}$ ,  $L_{\max} = 3400 \text{ mm}$ ,  
 $m_{\max} = 350 \text{ kg}$
- Značky strojov: TIRARAVENSTEIN
- Počet strojov 1

---

## *TEPELNÉ SPRACOVANIE*

---

### *DRUH TEPELNÉHO SPRACOVANIA :*

- Žihanie na zníženie vnútorného pnutia
- Žihanie na mätko
- Normalizačné žihanie
- Rekryštalizačné žihanie
- Kalenie :
  - do vody
  - do oleja
  - na vzduchu („samokaliace“ materiály)

### *PECE NA TEPELNÉ SPRACOVANIE*

#### *Komorová pec*

- Maximálne rozmery obrobku: 1100x600x500 mm
- Snímanie teploty a času: digitálne so zápisom
- Počet zariadení 1

#### *Šachtová pec*

- Maximálne rozmery obrobku: d800x1400 mm
- Počet zariadení 1

#### *Šachtová pec*

- Maximálne rozmery obrobku: d850x1000 mm
- Počet zariadení 1