

STROJCHEM, A.S., SVIT

INFORMAČNÝ LIST

O SPOLOČNOSTI, SLUŽBÁCH,
VÝROBKOVÝCH RADÁCH
A TECHNOLOGICKÝCH
MOŽNOSTIACH



2015

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 najlepší 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 zlievarne s opracovaním:*
 - *odliatky GG 20/25/30 o hmotnosti do 2500 kg odliatky GS*
 - *GS 45/52/60/30Mn5/20Mn5 o hmotnosti do 1100 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 2500kg*
- *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):*
 - *$X \times Y \times Z = 4\ 000 \times 2\ 500 \times 1\ 250\ mm$*
 - *Stôl 2 500 x 1 800 mm*
- *valcový program, točivé dielce (ocel, zvarence, odliatky, výkovky):*
 - *do priemeru 1 000 "prírubové" v materiáloch ocel, výkovky, odliatky*
 - *do priemeru 730 a dĺžky 3 000 mm v materiáloch ocel, výkovky, odliatky*
 - *do priemeru 535 a dĺžky 6 000 mm (valce, hriadele, rúry) do hmot. 7 ton*
 - *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 2478

fax.: +421 52 715 2459

www.strojchem.sk

Ing. Marián Kuruc – Výkonný riaditeľ

tel.: +421 52 715 2822

E-mail: kuruc.m@strojchem.sk

Ing. Miroslav Petrovský – Obchodný riaditeľ

tel.: +421 52 715 2113

E-mail: petrovsky.m@strojchem.sk

Ing. Radovan Foltinský – Výrobný riaditeľ

tel.: +421 52 715 2404

E-mail: foltinsky.r@strojchem.sk

Ing. Lukáš Skála – Ekonomický riaditeľ

tel.: +421 52 715 2102

E-mail: skala.l@strojchem.sk

Ing. Milan Francisty – Riadenie kvality a ISR

tel.: +421 52 715 2812

E-mail: 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 = 4000 mm y = 2000 mm z = 1250 mm
- 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 = 1 010 mm y = 800 mm z = 1 010 mm
- Prídavne zariadenia Výmenník paliet (2 palety)
- Počet strojov 1

BURKHARD & WEBER MC 60 H

- 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 a 10 paliet)
- Počet strojov 3

HYUNDAI - KIA HX 630

- Presnosť polohovania 0,008 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 630 x 630 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1 085mm y = 850mm z = 850mm
- Počet strojov 1

DAEWOO HP 500

- 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 1 250 x 800 mm
- Rozmery technologickej palety 760 x 460 mm
- Rozsah pohybu osi x = 1 000 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 = 2 000 mm y = 1 000 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 = 1 016 mm y = 610 mm z = 720 mm
- Počet strojov 1

FEELEER

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 and higher
- Rozmery upínacieho stola 2 100 x 1 400mm
- Rozsah pohybu osi x = 2 150 mm y = 1 400 mm z = 750 mm
- Počet strojov 1

FGS 40CNC

- 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

NC VYVŔTAVAČKY

WHN9B

- Presnosť polohovania 0,05 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 1 120 x 990 mm
- Rozsah pohybu osi $x = 1\ 200\ \text{mm}$ $y = 900\ \text{mm}$ $z = 650\ \text{mm}$
- Počet strojov 1

WHN10 NC

- Presnosť polohovania 0,03 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozmery upínacieho stola 1 100 x 1 100 mm
- Rozsah pohybu osi $x = 1\ 200\ \text{mm}$ $y = 900\ \text{mm}$ $z = 650\ \text{mm}$
- Počet strojov 2

WD130

- Presnosť polohovania 0,03 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT8 a vyššie
- Rozmery upínacieho otočného stola 2 000 x 2 000 mm
- Rozsah pohybu osi $x = 3\ 200\ \text{mm}$ $y = 1\ 250\ \text{mm}$ $z = 1\ 000\ \text{mm}$
- Prídavné zariadenia otočný stôl
- Počet strojov 1

NC A CNC VŔTAVAČKY

VR 5 CNC

- Presnosť polohovania 0,02 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozsah pohybu osi $x = 1\ 250\ \text{mm}$ $y = 1\ 000\ \text{mm}$ $z = 800\ \text{mm}$
- Počet strojov 1

VXR 50 NS632A

- Presnosť polohovania 0,02 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Rozsah pohybu osi $x = 600\ \text{mm}$ $y = 400\ \text{mm}$ $z = 400\ \text{mm}$
- 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

NC A CNC SÚSTRUHY

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 1

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, $L_{\max}= 3\ 000$ 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, $L_{\max}= 1\ 070$ 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, $L_{\max}= 1\ 100$ 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, $L_{\max}= 1\ 200$ 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, $L_{\max}= 4\ 000$ mm
- Počet strojov 1

SKJ 10 CNC - KARUSEL

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT7 a vyššie
- Maximálne rozmery obrobku $D_{\max}= 1\ 000$ mm, $L_{\max}=1\ 000$ mm
- Počet strojov 1

WEILER

- Presnosť polohovania 0,01 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT6 and higher
- Maximálne rozmery obrobku $D_{\max}= 730$ mm, $L_{\max}= 3\ 000$ mm
- Počet strojov 1

KONVENČNÉ STROJE (BEZ NUMERICKÉHO RIADENIA)

SÚSTRUHY HORIZONTÁLNE

- Maximálne rozmery obrobku $D_{\max}= 530$ mm, $L_{\max}= 6\ 000$ 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 $x = 1\ 600$ 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 $x = 1\ 600$ mm, $y = 600$ mm $z = 1\ 400$ mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT11 a vyššie
- Značky strojov VR4A,VR6A,VO50
- Počet strojov 3

BRÚSKY NA PLOCHO

- Maximálne rozmery obrobku $x = 1\,000\text{ mm}$, $y = 300\text{ mm}$ $z = 250\text{ mm}$
- Dosahovaná presnosť opracovania IT5 a vyššie
- Značky strojov BPH 320 A, BPV 300, BRH 20.05
- Počet strojov 3

BRÚSKY NA GUETO

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 $D_{\max} = 630\text{ mm}$, $L_{\max} = 4\,000\text{ mm}$
- 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 $D_{\max} = 1\,200\text{ mm}$, $m_{\max} = 10\text{ mm}$
- 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 mm
- Dosahovaná presnosť opracovania IT9 a vyššie
- Značky strojov HOV 25, STANKOIMPORT 7D430
- Počet strojov 2

Pret'ahovanie

- 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 $D_{\max} = 300 \text{ mm}$, $L_{\max} = 3\,400 \text{ mm}$,
 $m_{\max} = 500 \text{ kg}$
- 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: 1 100 mm x 600 mm x 500 mm
- Snímanie teploty a času: digitálne so zápisom
- Počet zariadení 1

Šachtová pec

- Maximálne rozmery obrobku: d 800 x 1 400 mm
- Počet zariadení 1

Šachtová pec

- Maximálne rozmery obrobku: d850 x 1 000 mm
- Počet zariadení 1