

Adam Sieroń

REMSOD

– kierunek offshore i obróbka wielkogabarytowa

Dzięki ciągłemu szkoleniu swoich pracowników, a także konsekwentnemu inwestowaniu w park maszynowy, spółka z powodzeniem zdobywa europejskie rynki, m.in. w wymagającej branży offshore.

REMSOD znany jest na rynku z produkcji części obrabianych mechanicznie, a także wachlarza specjalistycznych usług związanych z serwisem utrzymania ruchu w produkcji ciągłej (24 godz. na dobę przez 7 dni w tygodniu). Firma wykonuje również konstrukcje wielkogabarytowe. „Mamy samodzielne możliwości wytwórcze w zakresie obróbki metalu skrawaniem (toczenie oraz frezowanie na obrabiarkach konwencjonalnych i numerycznych), obróbki ściernej (szlifowanie na płasko elementów, w tym również wielkogabarytowych, i wałków), obróbki erozyjnej (cięcie na elektrodrążarce drutowej) i cięcia mechanicznego (cięcie kształtowników ze stali węglowych, kwasoodpornych, aluminium) – mówi Sebastian Stachowiak, prezes zarządu, i dodaje: – Jesteśmy dobrze przygotowani do kompleksowej obsługi projektów – od momentu pozyskania materiału, poprzez produkcję, przygotowanie dokumentacji wyrobu, po transport. Jednocześnie, w razie potrzeby, na życzenie klienta organizujemy testy funkcjonalności z udziałem zewnętrznych jednostek certyfikujących”.

Ważny w tym kontekście jest fakt posiadania przez firmę certyfikatów zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością i Środowiskiem ISO 9001 i ISO 14001 oraz szeregu uprawnień technicznych. O wzrastającym prestiżu spółki na polskim rynku świadczą liczne wyróżnienia, które zostały jej przyznane. Producent z Inowrocławia zdobył m.in. Certyfikat Wiarygodności Biznesowej, tytuł „Przedsiębiorstwa Fair Play”. Firma otrzymała także wyróżnienie w rankingu „Diamenty Forbesa”. Oprócz tego została uhonorowana medalem przez Prezydenta Rzeczypospolitej Polskiej, który został wręczony podczas Powszechnej Wystawy Krajowej „Konkurencyjna Polska 1989–2014”.

ZADOWOLENI KLIENCI WRACAJĄ

Elementem niezwykle istotnym dla konsekwentnego budowania marki przez inowrocławską spółkę jest zatrudnianie pracowników dysponujących specjalistycznymi i uznawanymi na całym świecie kompetencjami. Dzięki temu załoga licząca obecnie 200 pracowników może realizować kolejne, często niekonwencjonalne, projekty. W związku z tym know-how spółki obejmuje m.in. uprawniający międzynarodowego inżyniera spawalnika i międzynarodowego inspektora spawalniczego. Firma ma także certyfikaty kompetencji według normy PN-EN ISO 9712 w zakresie badań penetracyjnych, magnetyczno-proszkowych, ultradźwiękowych i wizualnych.

Czy wiesz, że...

Podstawowym elementem strategii działania spółki, stanowiącym jedną z jej przewag konkurencyjnych, jest umiejętność dostosowywania oferty do potrzeb kontrahentów. REMSOD spełnił na przykład oczekiwania firmy z rynku norweskiego dotyczące jakości w jednym z obszarów procesu produkcyjnego i wybudował nowoczesną, dużych rozmiarów malarnię wraz z komorą śrutowniczą. Umożliwia ona zapewnienie standardów stawianych w normach NORSOK. Malarnia ma wymiary 10x18 m. Wyposażona jest w system grzewczy i wentylacyjny. Udźwig dochodzi do 20 t. Może być w niej wykonywane malowanie zgodne z systemem NORSOK M501, a także malowanie hydrodynamiczne metodą *airless*.

„W gruncie rzeczy posiadamy wszystkie niezbędne w naszej branży i honorowane na poziomie całej Unii Europejskiej zezwolenia oraz udokumentowane kompetencje, m.in. kwalifikacje do obsługi urządzeń transportu bliskiego, kwalifikacje do wykonywania pracy na stanowisku eksploatacji w zakresie konserwacji, remontów i montażu dla szerokiej gamy urządzeń, instalacji i sieci. Mamy też kwalifikacje, których potwierdzeniem są certyfikaty UDT metod spawania 111, 135, 141, 136 – stwierdza Sebastian Stachowiak. – Musieliśmy też pozyskać uprawnienia do zajmowania się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci na stanowisku dozoru. Dzięki temu obecnie większość projektów wykonujemy na potrzeby kontrahentów zagranicznych. Także z tego powodu otrzymaliśmy wyróżnienie od głowy państwa”.

Obecnie do klientów firmy należą w głównej mierze kontrahenci z różnych państw europejskich: Anglii, Austrii, Danii, Francji, Holandii, Niemiec, Norwegii i Szwecji. W swojej piętnastoletniej historii spółka współpracowała z mniej więcej 700 podmiotami gospodarczymi.

Jednocześnie, co istotne z perspektywy rozwojowej, duże znaczenie ma to, że spółka zbudowała stabilną i mocną markę na rynku europejskim. Świadczą o tym liczba realizowanych kontraktów i widoczny trend rozwojowy. W 2013 r. firma zrealizowała z sukcesem niemal 400 zleceń. W kolejnym roku było ich jeszcze więcej. Mimo że w ubiegłym roku liczba kontraktów nie przekroczyła 400, to w 2016 zrealizowała ich już niemal 500! „Oceniam, że w całym roku liczba zrealizowanych przez nas zleceń osiągnie poziom 550 – szacuje prezes zarządu. – Myślę, że jest to efekt umiejętności dostosowywania się do potrzeb klientów. Potrafimy skutecznie rozwiązywać ich konkretne problemy, udzielić skutecznego wsparcia w realizacji celów, zamysłów, idei oraz zamierzeń. Dzięki temu nie tylko pozyskujemy nowych kontrahentów, lecz także utrzymujemy dotychczasowych. Należy podkreślić, że zadowoleni klienci do nas wracają”.

MASZYNY ZWIĘKSZAJĄ MOŻLIWOŚCI

Dużym atutem jest nowoczesny zakład produkcyjny, który wytwarza nowe części i urządzenia, remontuje różnego typu maszyny, a także świadczy usługi w zakresie obróbki skrawaniem, obróbki plastycznej i cieplnej, cięcia, spawania konstrukcji stalowych (a także żeliwa, aluminium i metali nieżelaznych), wykonawstwa nowych części i urządzeń oraz remontów armatury przemysłowej. Dzięki temu firma dostarcza różne-

Możliwości technologiczne firmy

Producent z Inowrocławia cały czas stawia na rozwój w obrębie oferowanych przez siebie technologii. W związku z tym bez przerwy inwestuje w park maszynowy. Obecnie firma dysponuje zespołem nowoczesnych maszyn sterowanych numerycznie. Tylko w ostatnim czasie rozszerzyła swoje możliwości technologiczne dzięki zakupowi:

- tokarki karuzelowej z możliwością toczenia detali do 4,5 m średnicy i mającej stół o nośności do 30 t,
- maszyny frezująco-wiercącej z wysuwającym wrzecionem, której stół roboczy ma wymiary 1,8x2,2 m i nośność do 25 t,
- frezarki pięcioosiowej, na której można obrabiać detale o wymiarach 8x1,5x3 m i wadze do 20 t,
- tokarki kłowej, której możliwości obróbcze wynoszą 4x0,85/1,2 m detali o wadze do 6 t.

Trawienie | Elektropolowanie | Pasywacja

HENKEL
Beiz- und Elektropoliertechnik

HENKEL - Powierzchnie, które nadają twoim częściom wartość

Nasze rozwiązania:

Serwis na terenie naszego zakładu bądź w Waszej fabryce | Polerowanie elektrochemiczne | Anodowanie powierzchni | Polerowanie chemiczne / gratowanie | Trawienie chemiczne i pasywacja | Profesjonalne czyszczenie – również w clean room-ie | Derouging | Rouge monitoring | Obrabianie i oczyszczanie chemiczne

Odwiedź naszą stronę i dowiedz się więcej!

henkel-epol.com

40
Jahre
HENKEL-Oberflächen

PROCUTTER

**POLSKIE
NARZĘDZIA
z monolitu węgla**

do obróbki metali
i materiałów nieżelaznych



producent
**Narzędzia Skrawające
Tools Sp. z o.o.**
toolswro.com.pl

Czy wiesz, że...

Nowością w ofercie firmy REMSOD są płyty stalowe S355. „Oferujemy płyty stalowe frezowane i szlifowane, w gatunku S355, o wymiarach od 100×100 mm / 1700×4000 mm / 20×100 mm. Tolerancje zgrubne płyt wynoszą +/- 0,05, a płyty są szlifowane zgrubnie do Ra 1.25. Tolerancje wykonawcze ustalamy zgodnie z zapytaniem ofertowym. Zapewniamy krótkie terminy realizacji i wykonujemy na miejscu dalszą obróbkę według dostarczonej dokumentacji klienta. Korzyści wynikające z zakupu płyt w REMSOD z jednoczesną dalszą obróbką to zwiększenie efektywności produkcji, oszczędności czasowe w produkcji i terminach dostaw, uelastycznienie produkcji, obniżenie zapasów materiałowych przez zakup do zlecenia i w miejscu zlecenia, wyeliminowanie operacji przygotowawczych”.

Produkcję płyt stalowych frezowanych i szlifowanych w gatunku S355 uruchomiono w celu optymalizacji wykorzystania możliwości produkcyjnych zakładu, wynikających z dysponowania wysokiej jakości parkiem maszynowym.

inwestuje w park maszynowy. W związku z tym w ostatnim czasie zakład w Inowrocławiu wyposażony został w szereg nowoczesnych maszyn, wśród których znajdują się: tokarka karuzelowa z możliwością toczenia detali do 4,5 m średnicy i mająca stół o nośności do 30 t, maszyna frezująco-wiercąca z wysuwającym wrzecionem, której stół roboczy ma wymiary 1,8×2,2 m i nośność do 25 t; frezarka pięcioosiowa, na której można obrabiać detale o wymiarach 8×1,5×3 m i wadze do 20 t, a także tokarka kłowa, której możliwości obróbcze wynoszą 4×0,85/1,2 m detali o wadze do 6 t.

„Każda z tych maszyn to krok do przodu w naszej działalności. Dla przykładu tokarka karuzelowa umożliwia toczenie detali o średnicy do 4,5 m na stole o nośności do 30 t. Znajdujące się w naszym wyposażeniu frezarki DMG dmu 60 i 75 umożliwiają np. produkcję wirników do sprężarek, których dotychczas wytworzyliśmy kilkanaście – mówi Sebastian Stachowiak. – Nie są to oczywiście jedyne inwestycje, dzięki którym z optymizmem patrzymy w rynkową przyszłość. Kilka lat temu zrealizowaliśmy inwestycję polegającą na hartowaniu indukcyjnym kół linowych. Oprócz tego w oddanym do użytku w roku 2014 budynku malarni wykonujemy malowanie zgodnie z systemem NORSOK M501 i hydrodynamiczną metodą *airless* w komorze o wymiarach: 10×18 m. W tym samym budynku, w bezpośrednim sąsiedztwie komory malarskiej, umiejscowiliśmy komorę śrutowniczą o wymiarach: 10×6×6 m. Dysponujemy również stanowiskiem do hartowania indukcyjnego z generatorem o mocy 300 kW”.

Dzięki temu, że firma dysponuje maszynami do obróbki wielkogabarytowych detali, w tym maszynami pięcioosiowymi pozwalającymi na obróbkę w jednym mocowaniu, może realizować skomplikowane projekty o dużym stopniu

go typu części dla przemysłu chemicznego, medycznego, samochodowego, energetycznego, wydobywczego i na rynku offshore. Dla przykładu, wiele konstrukcji, które są produkowane na potrzeby cały czas rozwijającego się w naszym kraju rynku offshore, jest związanych z eksploatacją zasobów morskich i umiejscowionych pod powierzchnią wody. Tym, co umożliwia inowrocławskiemu producentowi tworzenie zarówno szerokiej, jak i specjalistycznej oferty, jest wysokiej jakości park maszynowy, cały czas unowocześniany. Pozwala on firmie na wypalanie wielkoformatowe, gazowe oraz plazmowe blach ze stali węglowych, kwasoodpornych i aluminium oraz spawanie konstrukcji stalowych i elementów ze stali, żeliwa, aluminium i metali nieżelaznych elektrodami otulonymi lub w osłonach gazowych (MIG, MAG, TIG), zgodnie z normami EN PN ISO 3834, NORSOK M101.

Jednocześnie firma dysponuje nowoczesnymi maszynami sterowanymi numerycznie. Zarząd spółki nie spoczywa na laurach i cały czas konsekwentnie

KOMPLET

**KOMPLETNE ROZWIĄZANIA
- BLACHY, RURY, PRĘTY I PROFILE**

KOMPLET Grzegorz Wanat
47-120 Zawadzkie, ul. Opolska 6/6 | NIP 756 121 39 61 Regon 161478691
Tel. kom. 512 019 799 | E-mail: gwanat1@wp.pl | komplet@komplet-grzegorz-wanat.pl
www.komplet-grzegorz-wanat.pl



”

**W RAMACH ZDOBYTYCH KOMPETENCJI
INOWROCŁAWSKA FIRMA Z SUKCESEM
WYKONUJE ZARÓWNO MAŁE PROJEKTY,
JAK I DUŻE REALIZACJE CAŁYCH
CIĄGÓW TECHNOLOGICZNYCH WRAZ
Z DOSTARCZENIEM I MONTAŻEM
WYPRODUKOWANYCH DETALI**

złożoności. Jednocześnie ma w swoim portfolio unikatową technologię hartowania indukcyjnego. Fakt ten stanowi kolejną istotną kartę przetargową spółki.

TECHNOLOGIE, UPRAWNIENIA I CERTYFIKATY

W ramach zdobytych kompetencji inowrocławska firma z sukcesem wykonuje zarówno małe projekty, jak i duże realizacje całych ciągów technologicznych wraz z dostarczeniem i montażem wyprodukowanych detali. Ich poziom skomplikowania jest znacznie urozmaicony. Wielkość danego projektu zależy przede wszystkim od klienta. Duże projekty – ze względu na ich kompleksowość – spółka realizuje na rynek offshore. Podobnie jest z rynkiem chemicznym, dla którego firma wykonuje m.in. kalcynatory. Obecnie przedsiębiorstwo jest w stanie prowadzić projekty dla wielu gałęzi przemysłu. Z perspektywy zagranicznych kontrahentów jego dużym atutem jest fakt, że specjaliści firmy REMSOD nie mają żadnego problemu z projektami i dokumentacją anglo-, niemiecko- i francuskojęzyczną. Jednocześnie przedstawiciele firmy aktywnie uczestniczą w konsultacjach już na etapie projektowania w celu optymalizacji kosztów produkcji. Wspomagają też klientów przy rozwiązywaniu konkretnych problemów konstrukcyjnych i technicznych. Takie podejście umożliwia firmie szybkie wdrożenie zmian, które są konieczne w danym projekcie. Pozwala ono również na świadczenie wielu niestandardowych usług. Wśród nich znajdują się testy FAT (*Factory Acceptance* – fabryczne testy akceptacji), które są prowadzone przez wytwórcę bezpośrednio przed sprzedażą w celu sprawdzenia, czy dany produkt spełnia wymagane normy. „Podczas realizacji szeregu zleceń jako producent jesteśmy zobligowani do przeprowadzenia testów funkcjonalności, co pozwala na uzyskanie pewności, że wyrób spełnia wszystkie założenia projektowe. Przykładowo w październiku wykonywaliśmy testy obciążeniowe weryfikujące, czy wyprodukowana trawesa udźwignie obciążenie dochodzące do 300 t!” – mówi Sebastian Stachowiak.

Stabilny rozwój firmy jest efektem tego, że cały czas inwestuje ona w pozyskiwanie nowoczesnych technologii, uprawnień i certyfikatów, a obecnie jest w trakcie zdobywania certyfikatu inspektora FROSIO. Bezustannie też rozbudowuje park maszynowy, a przede wszystkim doskonalą pracowników. Dużą zaletą takiej strategii działania spółki jest wychodzenie naprzeciw oczekiwaniom klientów funkcjonujących w różnych obszarach rynku. Nie może więc dziwić fakt, że przedsiębiorstwo z Inowrocławia w najbliższych latach planuje dalszy rozwój, kolejną rozbudowę parku maszynowego (korzystanie z maszyn pięcioosiowych) i przede wszystkim doskonalenie kompetencji pracowników. Te elementy powinny zapewnić spółce wymierny wzrost. „Misją marki REMSOD i ambicją wszystkich naszych pracowników jest zapewnienie terminowego świadczenia usług i dostarczanie produktów najwyższej jakości, satysfakcjonujących klientów i użytkowników, które są efektem korzystania z rozbudowywanego parku maszynowego, nowoczesnych technologii, dysponowania uprawnieniami i certyfikatami oraz zatrudniania zachowującej najwyższe standardy pracy profesjonalnej kadry – podsumowuje Sebastian Stachowiak. – Do tego nieustająco dążymy. Nasze największe atuty to połączenie doświadczenia, wiedzy, a także elastyczności w działaniu z nowoczesnym zapleczem technicznym. Duże znaczenie mają też ciągła potrzeba dążenia do rozwoju i podejmowania wyzwań oraz gotowość do nauki i doskonalenia”. ■



Czy wiesz, że...

Jednym z podstawowych elementów oferty spółki są usługi związane z serwisem utrzymania ruchu w produkcji ciągłej (24 godz. na dobę przez 7 dni w tygodniu). W tym zakresie firma ma wieloletnie doświadczenie i odpowiednio wyposażone zespoły serwisowe dokonujące przeglądów okresowych maszyn i urządzeń związanych z utrzymaniem ruchu zakładów produkcyjnych, a także przeglądami urządzeń, regeneracją, konserwacją i bieżącymi naprawami, sukcesywnym monitorowaniu linii produkcyjnych i urządzeń, a także remontami w czasie postojów produkcyjnych. Wśród maszyn remontowanych przez fachowców z firmy REMSOD znajdują się urządzenia do transportu wewnętrznego (przenośniki kubelkowe, ślimakowe, zgrzeblowe, płytowe, taśmowe, z wulkanizowaniem taśm), zbiorniki, kolumny, rurociągi technologiczne i przesyłowe oraz przekładnie, motoreduktory, sprzęgła mechaniczne i hydrokinetyczne.

Ambersil

Produkty niezbędne w zakładzie przemysłowym



- Spawanie
- Obróbka metali
- Wykrywanie uszkodzeń
- Akcesoria warsztatowe
- Czyszczenie
- Smarowanie
- Ochrona przed korozją

Ambersil jest wiodącą na rynku marką firmy CRC Industries UK Ltd. 60-letnie doświadczenie producenta sprawiło, że Ambersil stał się prawdziwym „dostawcą z jednego źródła” aerozoli przemysłowych i chemikaliów dla inżynierów i specjalistów utrzymania ruchu, którzy wymagają wyjątkowej jakości i wydajności produktu przy jednoczesnej maksymalizacji stosunku wartości do ceny.

Platinum Oil Wielkopolskie Centrum Dystrybucji sp. z o.o.
ul. Budowlanych 3-5, Baranowo, 62-081 Przeźmierowo
kom. 661 946 587, fax 61 816 26 01, www.ambersil.pl

Platinum Oil
WIELKOPOLSKIE CENTRUM DYSTRYBUCJI
GRUPA CELECOIL