

# PERFEKTION IN EDELSTAHL



DESIGN • PRODUKTION • MONTAGE • INBETRIEBNAHME • SERVICE







*Wenn alle gemeinsam vorankommen, dann stellt sich der Erfolg von selbst ein.*

Henry Ford



## ÜBER UNS

Unser Unternehmen wurde im Jahr 2006 gegründet. Heute arbeiten für uns fast 450 Mitarbeiter – in Polen und im Ausland. Gemeinsam arbeiten wir an der Umsetzung ambitionierter Projekte und an der Optimierung von Prozessen. Daraus ergibt sich eine dauerhaft gute Beziehung und enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Für beste Ergebnisse in der Edelstahlverarbeitung setzen wir unser Wissen und unsere Erfahrung optimal ein.

Komplexe Aufgaben lassen unser Wissen stetig wachsen und ermöglichen eine stabile Weiterentwicklung unseres Unternehmens zu einem Anbieter von technischen Anlagen und Geräten sowie von Montage- und Schweißdienstleistungen.

Auf den folgenden Seiten erfahren Sie mehr darüber, was RStechlogy für Sie tun kann, warum echte Zusammenarbeit nicht per Mausklick funktioniert und wie es sein kann, dass Ihr Produkt längst fertig ist, wir aber noch nicht.



# WER IST RSTECHNOLOGY?



Kurz und bündig: RStech technology ist ein eng zusammenarbeitendes, ehrgeiziges Team, das maßgeschneiderte End-to-End-Lösungen liefert.

Es gibt Unternehmen, die können von sich sagen: „Wir brauen Bier“ oder „Wir stellen hervorragende Autos her“. In unserem Unternehmen ist das anders. Wir machen alles, vorausgesetzt, es ist aus Blech, Edel- oder säurebeständigem Stahl – unabhängig von der Branche.

RStech technology hat ein gut ausgebildetes Team von Schweißern und Monteuren, die über TÜV-, UDT-Lizenzen nach PN-EN 9606-1 verfügen. Wir

bieten Ihnen einen umfassenden Service von der Planungsphase über die Produktion, Montage, Inbetriebnahme bis hin zur Überwachung der Installation und Wartung von Produktionsanlagen.

Zu RStech technology gehören auch Mitarbeiter der Elektro- und Automatisierungsabteilung. Sie sind es, die mit Hilfe unserer Programmierer, die von uns hergestellte Maschinen und Anlagen zum Leben erwecken.





”

*Der Verstand ist wie ein Fallschirm.  
Er funktioniert nur wenn er offen ist.*

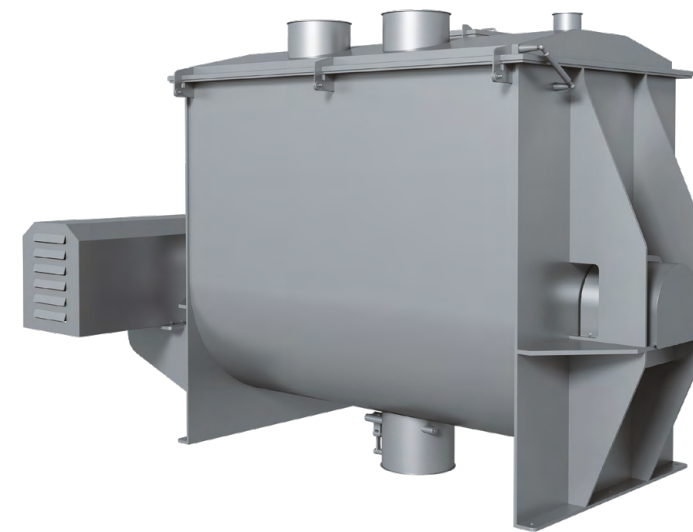
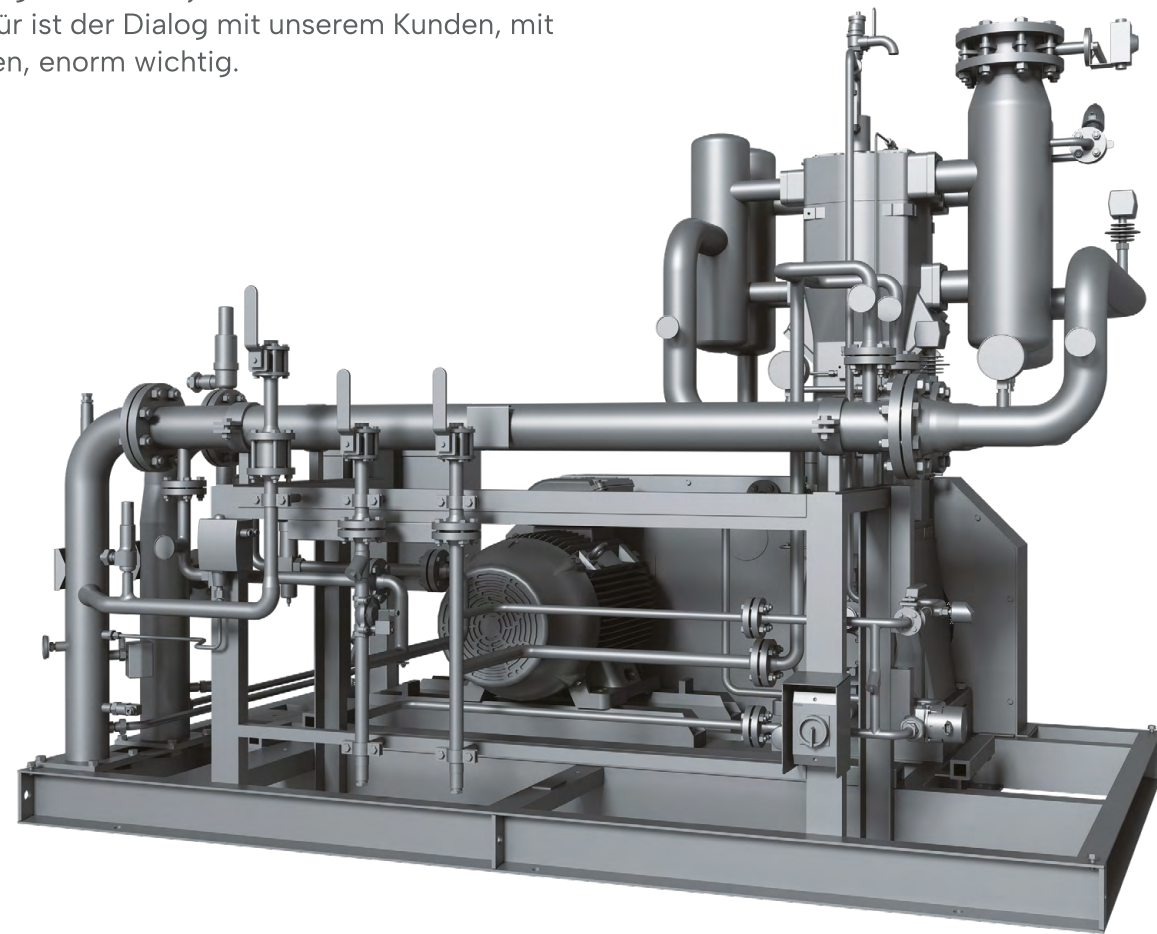
Frank Zappa





# BESCHRÄNKEN SIE SICH AUF EINE BRANCHE? WIR NICHT!

Wir lernen mit jeder Herausforderung und stellen die richtigen Fragen, um zu einem erfolgreichen Projektabschluss zu kommen. Dafür ist der Dialog mit unserem Kunden, mit Ihnen, enorm wichtig.



 **Fett- und  
Fleischindustrie**

 **Obst- und  
Gemüseindustrie**

 **Chemische  
Industrie**

 **Molkereiindustrie**

 **Pharmazeutische und  
kosmetische Industrie**

 **Süßwaren- und  
Schokoladenindustrie**

 **Energiewirtschaft  
(Heizwerke, Kraftwerke)**

 **Spirituosen und  
Brauereiwesen**

 **Lebensmittelindustrie**

 **Kundenspezifische  
Projekte**



# WER SIND UNSERE KUNDEN?

Im Laufe der Jahre hat sich RStechonology zu einem der führenden Unternehmen der Metallverarbeitenden Branche in Polen entwickelt und ist auf dem internationalen Markt bekannt. Wir stellen ausgewählte Kunden vor, die uns vertrauen.

Wir sind stolz darauf, dass 9 von 10 unserer Kunden Stammkunden sind.

Branchen



ICN Polfa Rzeszów S.A.



Lebensmittel

Chemie

Pharma

Industrie

Energie

Sie interessieren sich für detaillierte Referenzen aus einer bestimmten Branche? Bitte kontaktieren Sie uns.



info@rstechonology.pl  
+48 16 677 47 66



# 12 PILLOW PLATE



Dank ihrer geometrischen Flexibilität können Heiz- und Kühlmäntel an nahezu jede Geometrie angepasst werden, um eine gezielte Wärmeübertragung dort zu ermöglichen, wo sie benötigt wird.

Die Welt verändert sich und wir verändern uns mit. In einigen Bereichen wurden wir selbst zum Anstifter des Wandels. Dies ist uns bei Heiz- und Kühlmänteln gelungen. Wir haben den Bedarf gesehen und konnten mit unserem Produkt diese Lücke schließen.

Durch den Einsatz moderner Konstruktionslösungen erreichen wir bessere Wärmeaustauschparameter als bei den bisher verwendeten Lösungen. Dabei behalten wir die gleichen Parameter für den

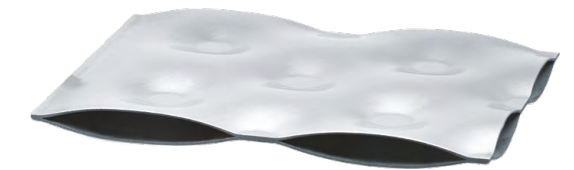
Wärmeträger bei. Die Pillow Plate besteht aus zwei Blechen aus rostfreiem Stahl, die wir in Laserkammern zusammenschweißen. Die beiden flachen Bleche werden mit einer Schweißnaht an der vorgesehenen Stelle verbunden. Die Außenkontur ist durchgehend lasergeschweißt, wodurch eine dichte Einheit und gleichzeitig eine Druckbegrenzung entsteht.

Gleiche Prozesse, zwei Pillow Plate-Varianten? Und das machen wir so.



## Einseitige Profilierung

Besteht aus zwei unterschiedlich dicken Blechen. Die untere, dickere Platte ist in Kontakt mit dem Produkt, die obere Platte wird hydraulisch aufgeweitet. Im Zwischenraum fließt ein Heiz- und Kühlmedium.



## Doppelseitige Profilierung

Besteht aus zwei Blechen gleicher Dicke. Durch die hydraulische Ausdehnung bilden sich auf beiden Seiten so genannte Kissen.

Haben Sie noch Fragen?  
Wir haben die Antworten. >

[pillowplate@rstechnology.pl](mailto:pillowplate@rstechnology.pl)  
+48 797 827 912  
+48 16 677 47 66  
[www.pillowplate-rs.com](http://www.pillowplate-rs.com)



# PROZESSE IM ÜBERBLICK

## Technische Abteilung

- Projektierung
- Schaffung von Technologie
- Prozess-/Produktüberwachung
- Festigkeitsberechnung und Materialauswahl

## Abteilung Qualitätskontrolle

- NDT-VT, PT, UT-Prüfungen
- Analyse der chemischen Zusammensetzung des Materials

## Abteilung Produktion

- Walzen
- Spindeln
- Automatisiertes WIG/PLASMA-Schweißen
- Manuelles WIG/MIG-Schweißen
- Orbitales Schweißen
- Schleifen
- Montage
- Strahlen
- Beizen

## Abteilung Montage

## Abteilung CNC-fertigung

- Drehung
- Fräsen
- Laserschneiden
- Wasserstrahlschneiden
- Biegen
- Flachsleifen
- Herstellung von T-Stücken

## Abteilung Pillow Plate

- Projektierung
- Strömungs- und Wärmeübergangsberechnungen
- Festigkeitsberechnungen
- Laserschweißen
- Spulenabwicklungs- und Schneideanlage





# PROZESSE AUF DEN PUNKT GEBRACHT

## UNSERE EXPERTEN ERKLÄREN

### Schleifen

Dabei wird überschüssiges Schweißgut entfernt und die gesamte Oberfläche der Bauteile geglättet und aufgeraut. Es ist wichtig, dass kein Schmutz auf der Oberfläche zurückbleibt. Nehmen Sie beispielsweise den Tank der Pharmaindustrie. Wenn wir keine Oberfläche mit der richtigen Rauheit erhalten haben, wird dieser Tank das „Waschen“ nicht überstehen (z. B. befindet sich Impfstoff im Tank, den der Kunde wiederverwenden möchte. Aus diesem Grund muss er gewaschen werden, und wenn die Rauheit unzureichend ist, lagern sich frühere Produkte an den Wänden ab und der Tank ist nicht wiederverwendbar). Ein Experte auf diesem Gebiet zu sein, erfordert handwerkliches Können und Geschick.

” Ryszard

### Kugelstrahlen

Der Zweck des Strahlens ist es, die Oberfläche zu vereinheitlichen und zu mattieren. Wie beim Schleifen kommt es auch hier auf Erfahrung und Fachwissen an. Das Strahlen ist zeitaufwändig und erfordert Geduld. Sobald wir das zu strahlende Teil erhalten haben, prüfen wir die Oberfläche und wählen auf dieser Grundlage die geeigneten Materialien aus, um den gewünschten Effekt zu erzielen. Das Erfolgsgeheimnis ist das Material mit der richtigen Körnung, der richtige Druck und der Winkel, in dem wir arbeiten.

” Maciej

### Schneiden von Blechen vom Coil

Der Prozess läuft automatisch auf der Schneideanlage ab, erfordert jedoch, dass der Bediener weiß, wie er das Bedienfeld bedienen und die entsprechenden Parameter auswählen muss. Der Blechkragen wird auf den Ladetisch aufgelegt und anschließend von der Abwickelhaspel zum Zentriersystem transportiert. Dies wird manuell gesteuert – wir müssen das Blatt im Verhältnis zur gesamten Linie zentrieren, damit es sich nicht bewegt. Sobald das Material zentriert ist, wird es in die Richtmaschine gegeben. Anhand der Tabelle stellen wir die Parameter so ein, dass das Material sukzessive „verdichtet“ und eventuelle Unebenheiten begradigt werden. Von der Richtmaschine gelangt das Blech in die Banderoliermaschine – hier wird das Material je nach Kundenwunsch beidseitig, einseitig oder gar nicht beleimt. Die letzte Stufe ist die Ablängschere. Zu Beginn schneidet die Schneidemaschine das Anfangsstück (den so genannten Referenzschnitt) ab, wodurch der Nullpunkt des Materials festgelegt wird. Daraus wird die für den Auftrag erforderliche Länge berechnet.

” Adam

### Logistik

Wir kümmern uns auch um die gesamte Logistik der Auftragsabwicklung. Sobald wir wissen, wohin der Auftrag gehen soll, welche Abmessungen und welches Gewicht er hat, sprechen wir mit potenziellen Spediteuren. Wir wählen das beste Transportangebot aus, schreiben den Transportauftrag und führen ihn durch, nachdem alle Details vereinbart wurden, und überwachen das Be- und Entladen.

” Tomasz

### Pillow Plate Laserschweißen

Der Bediener des Pillow Plate-Lasers erhält die von den Schneidlinien vorbereiteten Teile. Er stapelt sie übereinander, wobei in der Regel das dickere Stück unten liegt, manchmal sind aber auch beide gleich dick. Die Vorbereitung der Komponenten erfolgt manuell. Wenn wir bereit sind, schließt sich die Lasertür, wir starten das Programm und alles andere geschieht automatisch. Der Bediener sorgt für den korrekten Ablauf des gesamten Prozesses und überprüft nach Abschluss des Prozesses zunächst die Qualität der gefertigten Schweißnaht. Schließlich wird das Ganze in der Qualitätskontrolle gründlich überprüft.

” Jakub

### Schweißen

In unserem Unternehmen wenden wir vier verschiedene Schweißverfahren an: WIG-Argon-Schutzgas-, MAG-, Plasma- und Laserschweißen. Die erste Methode wird für das Schweißen von Bauteilen aus rostfreiem Stahl, für die Pharma-, Lebensmittel- und Chemieindustrie usw. verwendet. Es zeichnet sich durch qualitativ hochwertige Schweißnähte und eine hohe optische Ästhetik aus. Sie ist eine der präzisesten Schweißlösungen. Wir verwenden die MAG-Methode zum Schweißen von Strukturen. Mit dem Plasmaschweißen können wir bei Blechdicken von bis zu 10 mm eine vollständige Durchdringung erreichen. Es ist ein sehr stabiler Prozess. Ich denke, es ist komplizierter als die beiden anderen – es erfordert die Kenntnis aller Parameter, die in den Schweißprozess einfließen.

” Konrad

### Montage

Je nach Absprache und Größe des Auftrages können wir die komplette oder teilweise Montage bei uns oder beim Kunden im In- und Ausland durchführen.

” Janusz

### Qualitätskontrolle

Diese Abteilung ist in letzter Zeit stark gewachsen. Wir haben ein eigenes Kontrollsystem entwickelt, mit welchem wir die Produktionsprozesse noch genauer überwachen können. Unser Team besteht aus erfahrenen Mitarbeitern und einem Abteilungsleiter. Wir sind befugt, NDT-Prüfungen gemäß den Vorschriften durchzuführen. EN ISO 9712 – Sichtprüfung Klasse 2 und Eindringprüfung Klasse 2.

Die Arbeit des Qualitätskontrolleurs ist gestaffelt und bezieht sich auf den gesamten Produktionsprozess, von der Kontrolle der eingekauften Materialien über die Produktion, bei der eine interoperative Kontrolle durchgeführt wird, bis hin zur Herstellung des Endprodukts, das einer Endkontrolle unterzogen wird. Für jede Phase wird ein Bericht erstellt. Alle Inspektionen werden auf der Grundlage der von unseren Konstrukteuren erstellten technischen Dokumentation durchgeführt. Bei unserer täglichen Arbeit als Qualitätskontrolleure verwenden wir Spezialwerkzeuge wie Spektrometer, Endoskopiekamera, Messrahmen, Rauheitsmessgerät, Dickenmesser, Wärmebildkamera usw.

” Dawid





# RSTECHNOLOGY KOMPAKT



Mit den richtigen Werkzeugen setzen wir alle Ideen und Prozesse im eigenen Haus durch, so dass hohe Qualität bei uns Hand in Hand mit Pünktlichkeit geht.

## Unsere räumlichkeiten

**4000 m<sup>2</sup>** Produktionsfläche

**1500 m<sup>2</sup>** Lagerfläche

**1200 m<sup>2</sup>** Bürofläche

**450** Mitarbeiter in Produktion und Büro

## Was erleichtert uns unsere arbeit?

Ein moderner Maschinenpark, maßgeschneiderte EDV & IT Lösungen, sowie moderne Arbeitsplätze schaffen optimale Bedingungen, damit wir uns auf unsere Aufgaben konzentrieren können.

Weitere Informationen >



# BESCHEINIGUNGEN UND ZULASSUNGEN



## Herstellungsstandards:

TUV Rheinland  
**ISO 9001:2015**

TUV Rheinland  
**EN 1090-2:2018**

TUV Rheinland  
**EN ISO 3834-2:2005**

Qualitätsmanagement und Qualitätssicherung sind entscheidend für die höchste Qualität unserer Produkte. Wir wissen das und optimieren ständig unsere Prozesse in Produktion und Verwaltung.

Wenn Sie weitere Informationen wünschen, zögern Sie bitte nicht, uns zu kontaktieren:

info@rstechnology.pl





RStechNOLOGY Adam Rachfał  
Jagiella 323, 37-203 Gniewczyna Łańcucka  
Polen



< [siehe Anfahrtsbeschreibung](#)

sekretariat@rstechNOLOGY.pl  
+48 16 677 47 66

www.rstechNOLOGY.pl

