

PERFEKCJA

W STALI NIERDZEWNEJ



PROJEKT • PRODUKCJA • MONTAŻ • URUCHOMIENIE • SERWIS





*Jeśli wszyscy idą razem do przodu,
sukces sam o siebie zadba.*

Henry Ford



O NAS

Nasza firma powstała w 2006 roku, a dziś już prawie 450 pracowników realizuje w niej swoje ambicje zawodowe – w Polsce i poza jej granicami. Razem pracujemy przy realizacji ambitnych przedsięwzięć, nad doskonaleniem procesów oraz nad trwałą, opartą na ścisłej współpracy relacją z naszymi klientami. Wiedza i doświadczenie w innowacyjnej obróbce stali nierdzewnej są naszymi najważniejszymi narzędziami. Powierzone nam kompleksowe zadania umożliwiły stabilny

rozwój przedsiębiorstwa a efekty ugruntowały naszą pozycję na rynku producentów instalacji i urządzeń technologicznych oraz usług montersko-spawalniczych.

Na kolejnych stronach poznają Państwo więcej szczegółów o tym, co RStechologies może dla Państwa zrobić, dlaczego prawdziwa współpraca nie odbywa się za pomocą kliknięcia myszką i jak to się dzieje, że Państwa produkt jest już dawno gotowy, a my się nie rozstajemy.

ODKRYJMY KARTY: RSTECHNOLOGY, CZYLI KTO?



W skrócie: RStech to zgrany, ambitny zespół, który dostarcza kompleksowe rozwiązania dostosowane do potrzeb klienta.

Są firmy, które mogą o sobie powiedzieć: „warzymy piwo” albo „produkujemy doskonałe samochody”. W naszej firmie jest inaczej. My robimy wszystko, pod warunkiem, że jest z blachy, stali nierdzewnej lub kwasoodpornej – niezależnie od branży.

RStech to wyspecjalizowana kadra spawaczy i monterów posiadających uprawnienia TUV, UDT zgodnie z normą PN-EN 9606-1.

Oferujemy kompleksową obsługę począwszy od fazy projektu, poprzez produkcję, montaż, uruchomienie, po nadzór nad instalacją i utrzymanie ruchu na zakładach produkcyjnych.

RStech to także pracownicy działu elektryki i automatyki. Posiadają uprawnienia grupy SEP. To oni, z pomocą naszych programistów potrafią „tchnąć ducha” w urządzenia, które dla Państwa wytwarzamy.



”

*Umysł jest jak spadochron,
nie działa jeśli nie jest otwarty.*

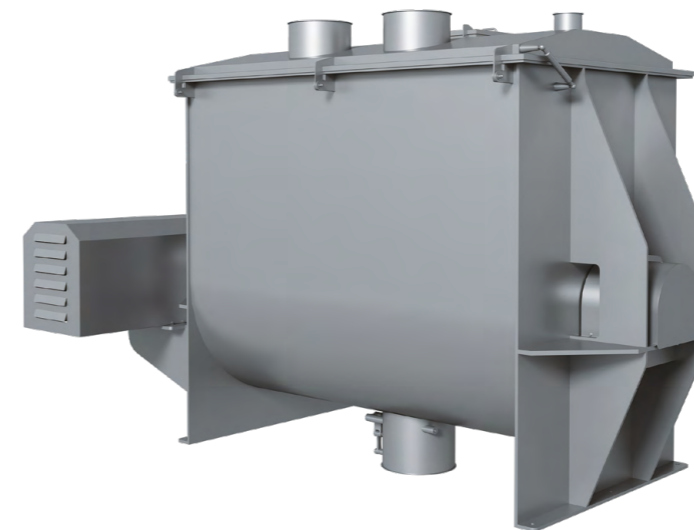
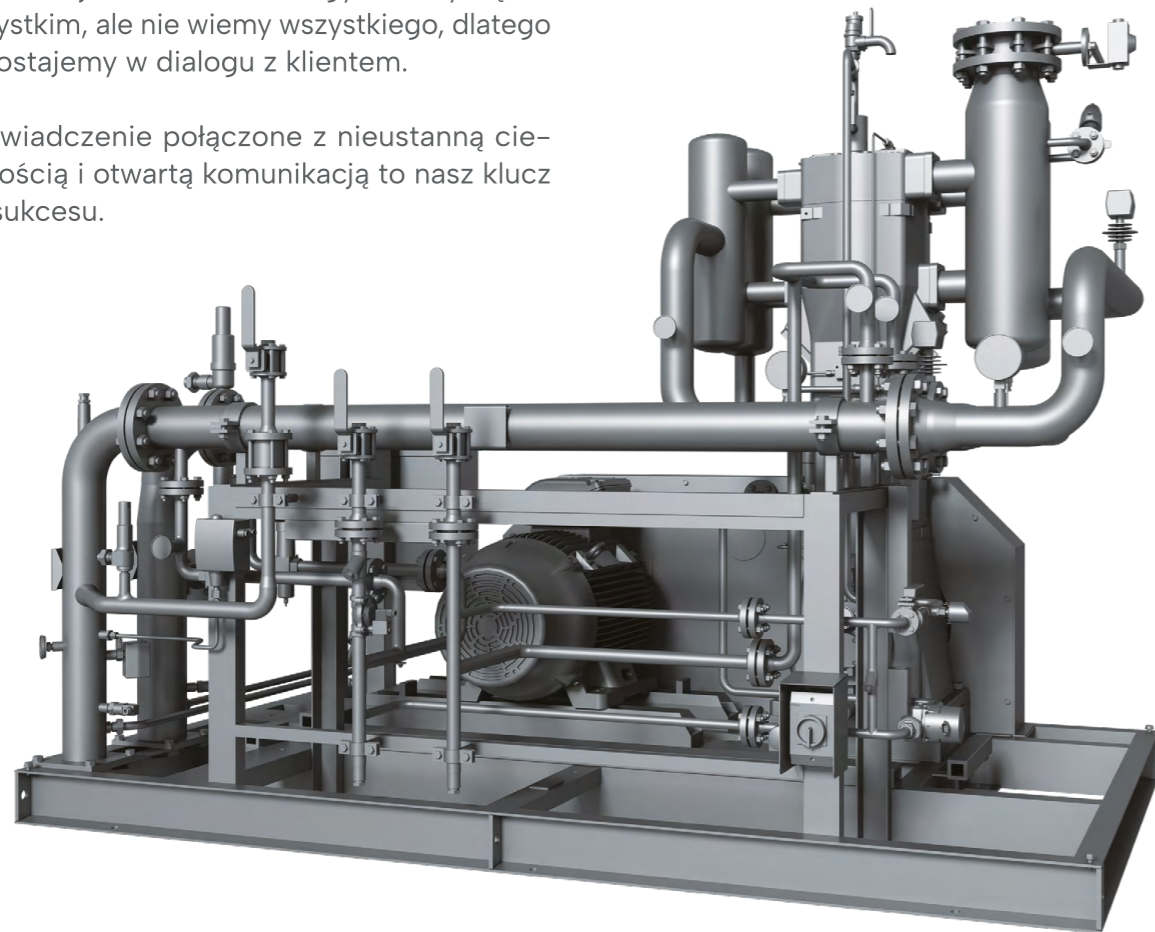
Frank Zappa



OGRANICZYĆ SIĘ DO JEDNEJ BRANŻY? TO NIE MY.

Wiemy, że ten kto nie chce się specjalizować w tylko jednej branży musi znać się na wszystkim. I tak jest w RStechology. Znamy się na wszystkim, ale nie wiemy wszystkiego, dlatego pozostajemy w dialogu z klientem.

Doświadczenie połączone z nieustanną ciekawością i otwartą komunikacją to nasz klucz do sukcesu.



 Przemysł
tłuszczowy i mięsny

 Przemysł
owocowo-warzywny

 Przemysł
chemiczny

 Przemysł
mleczarski

 Przemysł
farmaceutyczny i kosmetyczny

 Przemysł
cukierniczy i czekoladowy

 Przemysł
energetyczny (ciepłownie, elektrownie)

 Przemysł
spirytusowy i browarniczy

 Przemysł
spożywczy

 Projekty
indywidualne

KTO NAM ZAUFAŁ?

Z upływem lat firma RStechonology stała się jedną z wiodących w branży w Polsce i uznaną na rynku międzynarodowym. Prezentujemy wybranych klientów, którzy nam zaufali.

Z czego jesteśmy szczególnie dumni? Z faktu, że 9 na 10 firm korzystających z naszych usług to nasi stali klienci.

Interesują Państwa szczegółowe referencje z konkretnej branży? Prosimy o kontakt.

info@rstechonology.pl
+48 16 677 47 66

branża



ICN Polfa Rzeszów S.A.



spożywcza

chemiczna

farmaceutyczna

przemysłowa

energetyczna

12 PILLOW PLATE



Dzięki swojej elastyczności geometrycznej, płaszcze grzewczo-chłodzące mogą być dostosowane do prawie każdej geometrii, aby zapewnić ukierunkowane przekazywanie ciepła tam, gdzie jest to potrzebne.

Świat się zmienia a my razem z nim. Mało tego, w niektórych obszarach sami jesteśmy inicjatorem zmian. Tak było z płaszczami grzewczo-chłodzącymi. Zdawaliśmy sobie sprawę z istnienia pewnych potrzeb, a teraz już wiemy, jak na nie odpowiedzieć.

Stosując nowoczesne rozwiązania konstrukcyjne uzyskujemy lepsze parametry wymiany ciepła, niż w dotychczas stosowanych rozwiązaniach. Zachowujemy przy tym te same

parametry czynnika cieplnego. Pillow Plate to dwa arkusze blach ze stali nierdzewnej, które spawamy w komorach laserowych. Dwie płaskie blachy łączymy za pomocą spoiny na całej wyznaczonej powierzchni. Obrys zewnętrzny jest spawany laserowo w sposób ciągły, tworząc szczelną całość i jednocześnie granicę ciśnienia.

Te same procesy, dwa warianty Pillow Plate? Dokładnie tak, już wyjaśniamy.



Arkusze
jednostronne

Składają się z dwóch arkuszy blach różnej grubości. Dolny, grubszy arkusz ma kontakt z produktem, górny jest rozpęczany hydraulicznie. W przestrzeni pomiędzy arkuszami przepływa czynnik grzewczo-chłodzący.



Arkusze
dwustronne

Składają się z dwóch arkuszy blach tej samej grubości. Rozpęczanie hydrauliczne sprawia, że tzw. poduszki powstają po obydwu stronach.

Mają Państwo pytania?
My mamy odpowiedzi.



pillowplate@rstechonology.pl
+48 797 827 912
+48 16 677 47 66
www.pillowplate-rs.com

PROCESY W SKRÓCIE

Dział Techniczny

- Projektowanie
- Tworzenie technologii
- Nadzór nad procesem/produktem
- Obliczenia wytrzymałościowe i dobór materiałów

Dział Kontroli Jakości

- Badania NDT-VT, PT, UT
- Analiza składu chemicznego materiału

Dział Produkcji

- Walcowanie
- Wyoblanie
- Spawanie zautomatyzowane TIG/PLAZMA
- Spawanie ręczne TIG/MIG
- Spawanie orbitalne
- Szlifowanie
- Montaż
- Kulczkowanie
- Trawienie

Dział Montażu

Dział Przygotowania Produkcji CNC

- Toczenie
- Frezowanie
- Cięcie laserowe
- Cięcie wodą
- Zaginanie
- Szlifowanie płaszczyzn
- Produkcja trójkątów

Dział Pillow Plate

- Projektowanie
- Obliczenia przepływu i wymiany ciepła
- Obliczenia wytrzymałościowe
- Spawanie laserowe
- Linia do rozwijania blach z kręgu i docinania na wymiar



PROCESY W SKRÓCIE

SŁOWAMI NASZYCH EKSPERTÓW

Szlifowanie

W tym procesie usuwamy nadmiar spoiny oraz wygładzamy i uzyskujemy odpowiednią chropowatość całej powierzchni elementów. Ważne, by na powierzchni nie zatrzymywały się żadne zanieczyszczenia. Weźmy zbiornik do przemyślu farmaceutycznego. Jeśli nie uzyskalibyśmy powierzchni o odpowiedniej chropowatości, zbiornik ten nie przejdzie „mycia” (np. w zbiorniku znajduje się szczepionka, klient chce go ponownie wykorzystać, więc trzeba go umyć, a jeśli jest nieodpowiednia chropowatość, to na ściankach odkładają się poprzednie produkty i zbiornik nie nadaje się do ponownego użytku). Bycie fachowcem w tym obszarze wymaga umiejętności manualnych – pokazanie komuś jak wyszlifować dany element nie znaczy, że zrobi to dobrze – trzeba mieć wyczucie w ręce.

” Ryszard

Kuleczkowanie

Zadaniem kuleczkowania jest ujednoczenie powierzchni oraz jej zmatowienie. Tak jak w przypadku szlifowania, tu również liczy się doświadczenie i fach w ręku. Proces kuleczkowania jest czasochłonny, a osoba wykonująca dane zlecenie musi być uzbrojona w cierpliwość. Po otrzymaniu elementu do kuleczkowania sprawdzamy jego powierzchnię i na jej podstawie dobieramy odpowiednie materiały do uzyskania pożądanego efektu. Tajemnicą sukcesu jest materiał o odpowiedniej granulacji, odpowiednie ciśnienie oraz kąt, pod którym pracujemy.

” Maciej

Cięcie blachy z kręgu

Proces odbywa się automatycznie na linii do rozkroju, jednak wymaga od operatora znajomości obsługi panelu oraz dobrania odpowiednich parametrów. Kolia blachy nanoszona jest na stół załadowniczy, po czym rozwijarka transportuje ją do układu centrującego. Ten sterowany jest manualnie – musimy wyśrodkować blachę względem całej linii, by nie doszło do jej przesunięcia. Po wycentrowaniu materiał trafia do prostownicy. Na podstawie tabeli ustawiamy jej parametry, aby ta kolejno „ścisnęła” materiał i wyprostowała wszelkie niedoskonałości.

Blacha trafia z prostownicy do oklejarki – tutaj, według wymagań klienta, materiał jest klejony obustronnie, jednostronnie lub wcale. Końcowym etapem jest nożyca poprzeczna. Na starcie nożyca odcina początkowy element (zwany cięciem referencyjnym), która ustawia punkt zerowy materiału. To od niego liczona jest wymagana do zamówienia długość.

” Adam

Logistyka

Zajmujemy się także pełną logistyką realizowanych zamówień. Gdy wiemy, dokąd ma trafić zamówienie, znamy jego gabaryty i wagę, rozmawiamy z potencjalnymi przewoźnikami. Po negocjacjach wybieramy najlepszą ofertę transportu, spisujemy zlecenie transportowe i po ustaleniu wszelkich szczegółów realizujemy je, monitorując jego załadunek i rozładunek.

” Tomasz

Spawanie laserowe Pillow Plate

Operator lasera Pillow Plate otrzymuje elementy uprzednio przygotowane przez linie do rozkroju. Układa je razem (jedna na drugą), zazwyczaj grubszy element trafia na spód, choć bywa, że oba mają taką samą grubość. Przygotowanie elementów odbywa się manualnie. Kiedy jesteśmy gotowi, zamykane są drzwi od lasera, uruchamiamy program i cała reszta odbywa się automatycznie. Operator czuwa, aby cały proces przebiegł prawidłowo, a po jego zakończeniu wstępnie weryfikuje jakość wykonanego spawania. Na koniec, całość jest dokładnie sprawdzana w procesie kontroli jakości.

” Jakub

Spawanie

W naszej firmie praktykujemy cztery różne metody spawania: TIG w osłonie argonu, MAG, spawanie plazmą i laserowe. Pierwsza metoda stosowana jest do spawania elementów ze stali szlachetnej, do przemysłu farmaceutycznego, spożywczego, chemicznego itp. Charakteryzuje się wysoką jakością spoin oraz wysoką estetycznością wizualną. Jest jednym z najbardziej precyzyjnych rozwiązań spawalniczych. Metoda MAG służy nam do spawania konstrukcji. Dzięki spawaniu plazmą możemy uzyskać pełen przepływ przy grubości blachy nawet do 10 mm. To bardzo stabilny proces. Uważam, że jest bardziej skomplikowany od pozostałych dwóch – wymaga znajomości wszystkich parametrów, które wchodzi w proces spawania.

” Konrad

Montaż

W zależności od ustaleń oraz gabarytów danego zamówienia, możemy wykonać montaż kompletny lub częściowy, u nas na hali lub u klienta, w Polsce lub poza jej granicami.

” Janusz

Kontrola jakości

Ten dział w ostatnim czasie bardzo mocno się rozwinął. Opracowaliśmy własny system kontroli, który pozwala na jeszcze bardziej szczegółowe nadzorowanie procesów produkcyjnych. Nasz zespół składa się z doświadczonych pracowników. Posiadamy uprawnienia do badań NDT wg. EN ISO 9712 – badania wizualne 2 stopnia i badania penetracyjne 2 stopnia.

Praca kontrolera jakości jest rozłożona w czasie i związana z całym procesem produkcyjnym, począwszy od kontroli zakupionych materiałów przez produkcję, gdzie przeprowadzana jest kontrola międzyoperacyjna, aż do wykonania gotowego wyrobu, który podlega kontroli końcowej. Na każdym etapie sporządzany jest raport. Wszystkie kontrole przeprowadzane są w oparciu o dokumentację techniczną, opracowywaną przez naszych konstruktorów. Na co dzień w pracy kontrolera jakości korzystamy ze specjalistycznych narzędzi takich jak: spektrometr, kamera endoskopowa, ramie pomiarowe, chropowatościomierz, grubościomierz, kamera termowizyjna itp.

” Dawid



8 RSTECHNOLOGY W PIGUŁCE



Dysponujemy również narzędziami do doskonałej realizacji Państwa pomysłu. Wszystkie procesy wykonujemy u siebie, dlatego wysoka jakość idzie u nas w parze z terminowością.

Powierzchnia i kadra

4000 m² powierzchni produkcyjnej

1500 m² powierzchni hal magazynowych

1200 m² powierzchni biurowej

450 pracowników produkcyjnych i biurowych

Co ułatwia nam pracę?

Nowoczesny park maszynowy, oprogramowanie i zaplecze socjalne stwarzają nam optymalne warunki do koncentrowania się na naszych zadaniach.

Więcej informacji >



CERTYFIKATY I UPRAWNIENIA



Normy wytwarzania:

TUV Rheinland
ISO 9001:2015

TUV Rheinland
EN 1090-2:2018

TUV Rheinland
EN ISO 3834-2:2005

Zarządzanie i kontrola jakości są konieczne dla uzyskania najwyższej jakości naszych produktów. Wiemy o tym i nieustannie optymalizujemy nasze procesy w produkcji i administracji.

Jeśli chcą Państwo poznać więcej szczegółów, zapraszamy do kontaktu:

info@rstechnology.pl



RStechNOLOGY Adam Rachfat
Jagiella 323, 37-203 Gniewczyna Łańcucka



[◀ Zobacz jak dojechać](#)

sekretariat@rstechNOLOGY.pl
+48 16 677 47 66

www.rstechNOLOGY.pl

