

GRIDIN'S GROUP

CUTTING AND METAL WORKS

ISO 9001
ISO 14001
ISO 18001

GRIDIN'S GROUP TOGETHER WITH POLISH PARTNERS OPERATE STEEL STRUCTURES PRODUCTION PLANTS IN PLOCK

The strategic approach and prosperous plant location ensure the production, professional and labor resources concentration for especially large projects implementation.

The company's production capacity, professionalism and employees experience, the usage of modern technologies and equipment are the main benefits for the producing complex details of flat steel.





Production area **- 2500 m²**
Number of workshops **- 2**
Height - **12 m**
Main gate **- 8,7 m x 6 m**
Gates **- 3,6 m x 3,5 m**
Overhead traveling cranes (2) lifting capacity **- 16 t**
Overhead traveling cranes (2) lifting capacity **- 3,5 t**
The crane height **- 7 m**
Outside production area **- 1300 m²**
Outside crane, lifting capacity **- 10 t**



The mechanical facility is equipped with modern machinery (turret lathes, drilling, milling, threading and other machines). The preliminary metal treatment workshop is equipped with all the equipment necessary for cutting, chopping and bending of metal, as well as for other metal preparation operations.

The representatives of the Technical Control Department are directly involved in the monitoring of the production process. Besides that, phase-by-phase acceptance is in place.



LASER CUTTING







Trumpf machines 3 units – **Trumatic L4030**

Cutting accuracy: up to +/- 0,05 mm/m
Plate dimensions: max 2000 x 4000 mm
Maximum metal thickness:
steel: up to 15 mm
Stainless steel: up to 12 mm
aluminium: up to 8 mm
bronze, copper: up to 8 mm
titanium: up to 4 mm

Laser operations: cutting, etching treatment, ring-shaped cuts, gutter cutting, text logotypes, special patterns.

Metal cutting equipment with computerised control accurately conveys the digital drawing of a detail to the cutting equipment. A simple, reliable, safe and cost effective method of sheet metal cutting ensures a high quality and high speed of performed works.

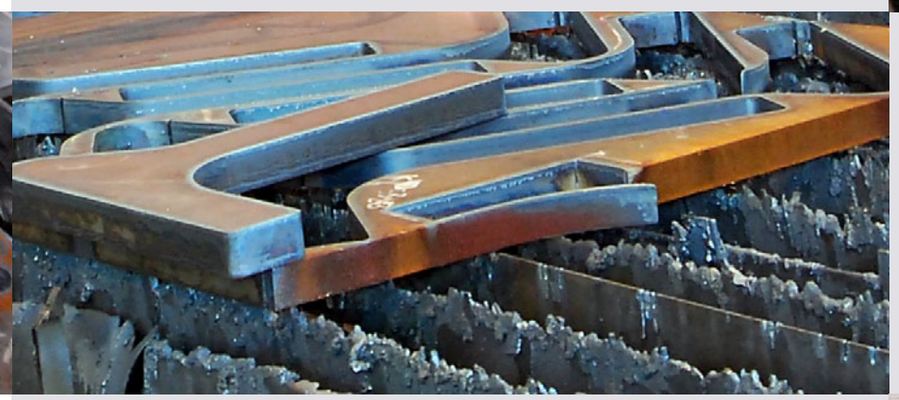


FLAME CUTTING



CXC-P 3500 gas cutting machine **(CNC)**,
Equipped with 4 torches
Table width: 2300 x 6000 mm
Metal thickness: 5 - 100 mm





Vanad Arena Proxima flame cutting
(computer controlled) machine (**CNC**)

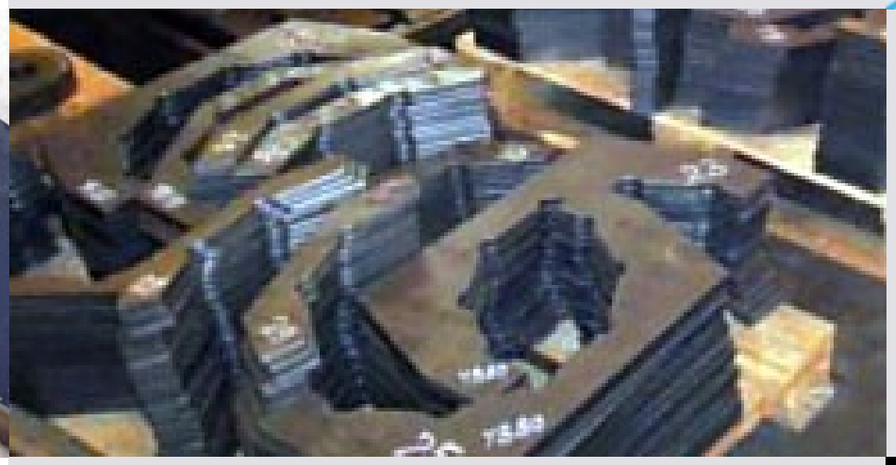
Table width: 3000 x 12000 mm
Metal thickness: 3 – 300 mm



PLASMA CUTTING







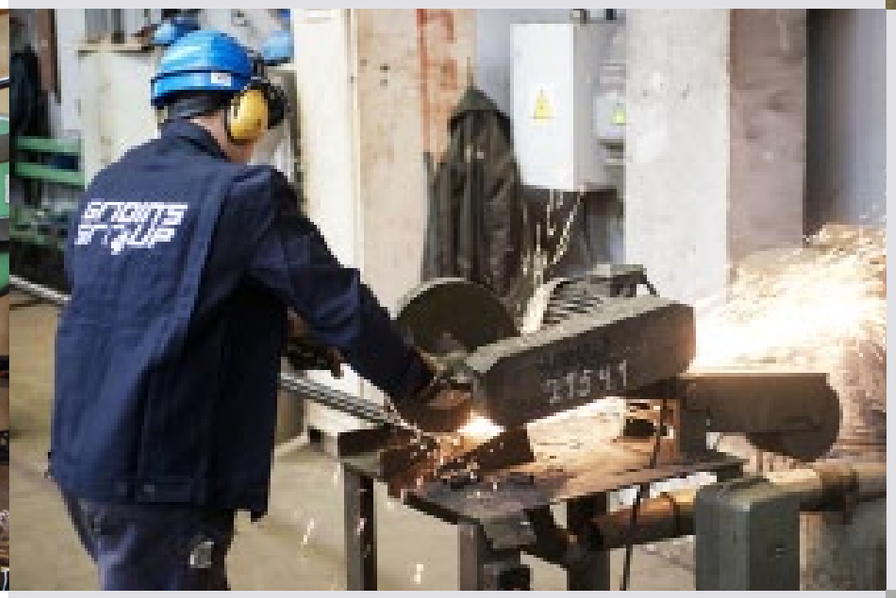
ESAB UXD-P-2000 plasma cutting machine (CNC)
Table width: 1770 x 7800 mm
Cutting width: 0,5 ÷ 10 mm



BENDING AND METALWORKING





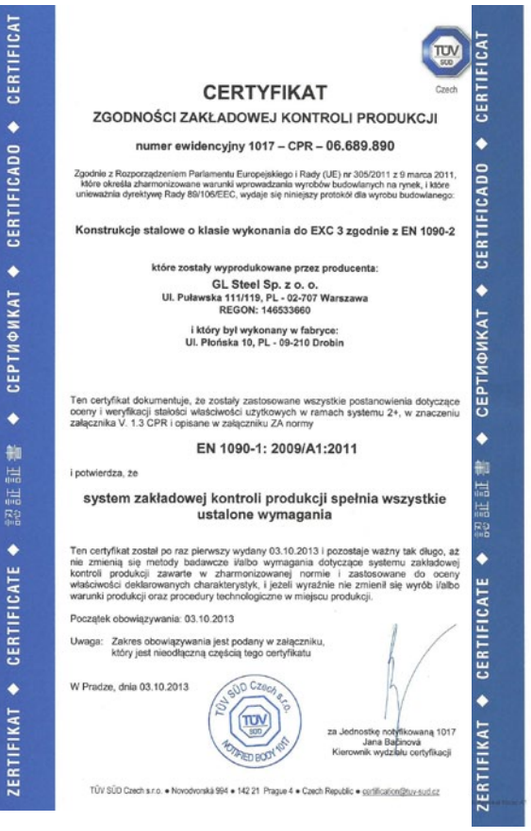


Sheet bending press, produced by **LVD**
Pressing force: 1700
Working length: 3050 mm
Passage between columns: 2600 mm

Chiron FZ22L vertical milling machine
Dimensions of the table: 490x3550,
Notch depth: 5 - 100 mm

Elements requiring detailed working-through are fabricated by using the Chiron FZ22L vertical milling machine (CNC).





CERTYFIKAT
ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

numer ewidencyjny 1017 – CPR – 06.689.890

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z 9 marca 2011, które określa zharmonizowane warunki wprowadzania wyrobów budowlanych na rynek, i które unieważnia dyrektywę Rady 89/106/EEC, wydaje się niniejszy protokół dla wyrobu budowlanego:

Konstrukcje stalowe o klasie wykonania do EXC 3 zgodnie z EN 1090-2

które zostały wyprodukowane przez producenta:
GL Steel Sp. z o. o.
Ul. Puławska 111/119, PL - 02-707 Warszawa
REGON: 146533660

i który był wykonany w fabryce:
Ul. Płońska 10, PL - 09-210 Drobin

Ten certyfikat dokumentuje, że zostały zastosowane wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych w ramach systemu 2+, w znaczeniu załącznika V. 1.3 CPR i opisane w załączniku ZA normy

EN 1090-1: 2009/A1:2011

i potwierdza, że

system zakładowej kontroli produkcji spełnia wszystkie ustalone wymagania

Ten certyfikat został po raz pierwszy wydany 03.10.2013 i pozostaje ważny tak długo, aż nie zmienią się metody badawcze i/albo wymagania dotyczące systemu zakładowej kontroli produkcji zawarte w zharmonizowanej normie i zastosowane do oceny właściwości deklarowanych charakterystyk, i jeżeli wyraźnie nie zmienił się wyrób i/albo warunki produkcji oraz procedury technologiczne w miejscu produkcji.

Początek obowiązywania: 03.10.2013

Uwaga: Zakres obowiązywania jest podany w załączniku, który jest nieodłączną częścią tego certyfikatu

W Pradze, dnia 03.10.2013

za Jednostkę notyfikowaną 1017
Jana Bačinová
Kierownik wydziału certyfikacji

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novodvorská 994 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • certification@tuv-sud.cz



ZERTIFIKAT
Certificate

Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme
(Modul A1) nach Richtlinie 97/23/EG
internal manufacturing checks with monitoring of the final assessment (Module A1) according to Directive 97/23/EC

Zertifikat-Nr.: Z-PL-13-06-0546-001-97/23A10499
Certificate No.:

Name und Anschrift des Herstellers: GL STEEL Sp. z o.o. Ul. Puławska 111/119 PL 02-707 Warszawa
Name and postal address of manufacturer:

Der Hersteller ist nach Prüfung der Voraussetzungen berechtigt, die von ihm im Rahmen des Geltungsbereichs hergestellten Druckgeräte mit unserer Kennnummer gemäß dem abgebildeten CE-Kennzeichen zu kennzeichnen:
The manufacturer is - after examination of the prerequisites - authorised to provide his pressure equipment manufactured within the scope of the examination with our identification number to the CE-mark as illustrated:

CE 0036

Prüfbericht Nr.: P-PL-13-06-0546-001-97/23A10499
Test report No.:

Geltungsbereich: Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme / Internal manufacturing checks with monitoring of the decrease
Scope of examination:

Fertigungsstätte: GL STEEL Sp. z o.o. Ul. Puławska 111/119 PL 02-707 Warszawa
Manufacturing plant:

Gültigkeitsdatum: 31.12. 2013
Valid until

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
Karol Dudas

Warszawa, 2013-04-02
(Ort, Datum) (Place, date)

Bitte beachten Sie die Hinweise auf der zweiten Seite. Please note the remarks on the second page.

Benannte Stelle, Kennnummer 0036 Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Abteilung
Oskar-v.-Miller-Straße 17
D-86199 Augsburg

Tel.: (08 21) 59 04-1 91
Fax: (08 21) 59 04-1 96
www.tuev-sued.de

Certyfikat A1 GL STEEL 2013



ZERTIFIKAT
Certificate

Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme
(Modul A1) nach Richtlinie 97/23/EG
internal manufacturing checks with monitoring of the final assessment (Module A1) according to Directive 97/23/EC

Zertifikat-Nr.: Z-PL-13-06-0546-001-97/23A10499
Certificate No.:

Name und Anschrift des Herstellers: GL STEEL Sp. z o.o. Ul. Puławska 111/119 PL 02-707 Warszawa
Name and postal address of manufacturer:

Der Hersteller ist nach Prüfung der Voraussetzungen berechtigt, die von ihm im Rahmen des Geltungsbereichs hergestellten Druckgeräte mit unserer Kennnummer gemäß dem abgebildeten CE-Kennzeichen zu kennzeichnen:
The manufacturer is - after examination of the prerequisites - authorised to provide his pressure equipment manufactured within the scope of the examination with our identification number to the CE-mark as illustrated:

CE 0036

Prüfbericht Nr.: P-PL-13-06-0546-001-97/23A10499
Test report No.:

Geltungsbereich: Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme / Internal manufacturing checks with monitoring of the decrease
Scope of examination:

Fertigungsstätte: GL STEEL Sp. z o.o. Ul. Puławska 111/119 PL 02-707 Warszawa
Manufacturing plant:

Gültigkeitsdatum: 31.12. 2013
Valid until

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
Karol Dudas

Warszawa, 2013-04-02
(Ort, Datum) (Place, date)

Bitte beachten Sie die Hinweise auf der zweiten Seite. Please note the remarks on the second page.

Benannte Stelle, Kennnummer 0036 Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Abteilung
Oskar-v.-Miller-Straße 17
D-86199 Augsburg

Tel.: (08 21) 59 04-1 91
Fax: (08 21) 59 04-1 96
www.tuev-sued.de

Certyfikat A1 GL STEEL 2013



DEKRA Certification Sp. z o.o.
Plac Solny 20, 50-063 Wrocław, POLSKA

CERTYFIKAT
PN-EN ISO 3834-2
Nr. 550513005

Potwierdza się, że firma:

GL STEEL Sp. z o.o.
ul. Puławska 111/119
02-707 Warszawa

w zakładzie produkcyjnym:

GL STEEL Sp. z o.o.
ul. Płońska 10
09-210 Drobin

spełnia wymagania jakości w spawalnictwie w ramach:

pełnych wymagań jakości dotyczących spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2007

Wytwórca wdrożył System Zarządzania Jakością i dysponuje personelem spawalniczym oraz personelem badań nieniszczących o odpowiednich kwalifikacjach. Zakres uznania prac spawalniczych odnosi się do przedłożonych i zakwalifikowanych technologii spawania.

Data pierwszej certyfikacji: 25-05-2013

Certyfikat ważny do: 24-05-2016

DEKRA Certification Sp. z o.o.
Wrocław, data 25.05.2013

DEKRA Certification Sp. z o.o. • Plac Solny 20 • 50-063 Wrocław • www.dekra-certification.com.pl



DEKRA Certification Sp. z o.o.
Plac Solny 20, 50-063 Wrocław, POLSKA

CERTYFIKAT
PN-EN ISO 3834-2
Nr. 550513005

Potwierdza się, że firma:

GL STEEL Sp. z o.o.
ul. Puławska 111/119
02-707 Warszawa

w zakładzie produkcyjnym:

GL STEEL Sp. z o.o.
ul. Płońska 10
09-210 Drobin

spełnia wymagania jakości w spawalnictwie w ramach:

pełnych wymagań jakości dotyczących spawania materiałów metalowych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2007

Wytwórca wdrożył System Zarządzania Jakością i dysponuje personelem spawalniczym oraz personelem badań nieniszczących o odpowiednich kwalifikacjach. Zakres uznania prac spawalniczych odnosi się do przedłożonych i zakwalifikowanych technologii spawania.

Data pierwszej certyfikacji: 25-05-2013

Certyfikat ważny do: 24-05-2016

DEKRA Certification Sp. z o.o.
Wrocław, data 25.05.2013

DEKRA Certification Sp. z o.o. • Plac Solny 20 • 50-063 Wrocław • www.dekra-certification.com.pl

Main office:
Tomo str. 22, Klaipeda, LT-91249, Lithuania
Phone: +370 46 311272, fax: +370 46 314132
info@gridins.com, www.gridins.com