

GRIDIN'S GROUP

rudesta

METALLINTYÖSTÖ JA METALLIRAKENTEIDEN VALMISTUS

ISO 9001
ISO 14001
ISO 18001

GRIDIN'S GROUP ON KUMPPANI, JOKA TARJOAA TEOLLISUUSPALVELUITA LIETTUASSA



Ammattitaitoinen tuotannon järjestely ja tehtaiden hyvä sijainti mahdollistavat riittävien tuotantoresurssien ja ammattitaidon keskittämisen suurtenkin projektien toteuttamiseksi.

Yrityksen tuotannolliset mahdollisuudet, työntekijöiden kokemus ja ammattitaito sekä nykyaikaisten teknologioiden ja laitteiden käyttö takaavat sen, että tehtaamme on eräs alansa parhaista metallirakenteiden työstössä vaikeusasteesta ja käyttötarkoituksesta riippumatta.

Tehtaan hyvä maantieteellinen sijainti mahdollistaa sekä rekka- ettärautatiekuljetukset.

LST EN ISO 9001:2008 (laadunhallintajärjestelmä)
LST EN ISO 14001:2005 (ympäristöjärjestelmä)
LST 1977 (BS OHSAS 18001)
(työterveyden ja -turvallisuuden hallintajärjestelmä)

TUOTANTOLAITOKSET





Tehtaiden yhteispinta-ala - 10 000 m2
Tehtaiden määrä - 5 kpl.
Portit - 6 x 6 m
Siltanosturit - 10 kpl.
Kantokyky - 12,5 tonnia
Koukun korkeus - 5,5 m
Avoin ulkoalue - 4000 m2
Rakenteiden puhdistustila - 6 x 15 m
Maalaamo - 6 x 20 m
Tuottavuus 1000 tonnia/kk

Metallirakennetehdas Plungassa



METALLINTYÖSTÖ JA
METALLIRAKENTEIDEN VALMISTUS

METALLIRAKENTEI-
DEN HITSAUS- TYÖT





Tilauksista vastaavat hitsaajat, joilla on standardin EN 287-1 mukainen pätevyys.
Teräsrakenteita koskevat tekniset vaatimukset EN 1090-2:2008 ja EN 1090-1:2009
Hitsausta koskevat vakiolaatuvaatimukset ISO 3834-3:2005



METALLINTYÖSTÖ

Leikkaustyössä käytettävät laitteet:







- Leikkauslaite MAXIGRAPH 4000 DD (leikkuuleveys 3000 mm, leikkuupituus 15500 leikkuupaksuus 110 mm);
- Leikkauslaite ESB SXE-P2-5000 (leikkuuleveys 3000 mm, leikkuupituus 12000 leikkuupaksuus 80 mm);
- Leikkauslaite OxyCut 6001.20 GPOXY (leikkuuleveys 2000 mm, leikkuupituus 6000 leikkuupaksuus maks. 200 mm);
- Automaattinen leikkaus- ja porauslaite VOORTMAN V630 1000M, joka merkitsee, leikkaa ja poraa automaattisesti metalliset työkappaleet.
- Metallilevyjen leikkaus giljotiinilla DURMA DHGM 3016, jonka työstöleveys on 3100 mm ja leikkuupaksuus 16 mm.



METALLINTYÖSTÖ

Taivutustyössä käytettävät laitteet:





Metallilevyjen valssaus tapahtuu nelivalssisella koneella PARMIGIANI VBH 3100x65/54, jonka valssausleveys on 3100 mm ja paksuus 65/54 mm.

Reunalistojen taivutus tapahtuu prässillä ERMAKSAN CNC AP 3100-300, jonka taivutuspituus on 3100 mm ja maksimipuristuspaine 300 tonnia.



PINTAKÄSITTELY





Teräsrakenteiden pintojen mikrokuularuiskutus suoritetaan ennen maalausta metallirakenteiden käyttöiän lisäämiseksi. Metallirakenteet puhdistetaan mikrokuularuiskulla tilassa, jossa pystytään käsittelemään myös suurikokoisia kappaleita.

Metallipintojen maalaus suoritetaan tilassa, jossa on suodattimet ja laitteistot ilman lämmittämiseksi. Työ suoritetaan tuottavasti ja ympäristönsuojelua koskevat vaatimukset huomioiden. Käytämme nykyaikaisia maalaustapoja ja -tekniikoita.

Metallikappaleiden puhdistamisen tapahtuu automaattilaitteella LAUCO 250 NS 002. Koneen työstöleveys on 2500 mm, pituus 5000 mm ja metallin paksuus 67 mm. Koneella varmistetaan suuri tuottavuus ja viimeistelyn taso.

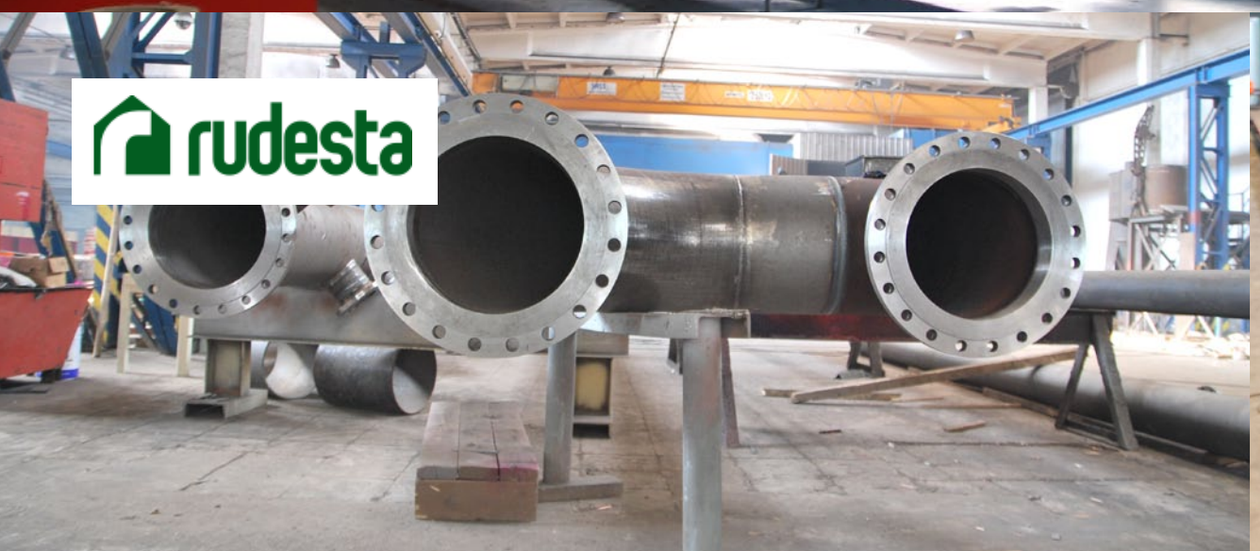


GRIDIN'S GROUP





rudesta





GRIDIN'S GROUP

rudesta

Head office:
Klaipeda Tomo 22 LT -91249,Liettua,
Puh: +370 46 311272,faksi: +370 46 314132
info@gridins.com, www.gridins.com

