

Nasza firma powstała w 1989 roku. Początkowo zajmowała się produkcją krat pomostowych. Duże doświadczenie i operatywność właściciela, spowodowało szybkie rozszerzenie działalności na produkcję okuć meblowych i konstrukcji stalowych. Dynamiczny rozwój firmy wymusił zwiększenie zatrudnienia i szybki przyrost parku maszynowego.

Wyroby przez nas produkowane znajdowały coraz szersze uznanie firm meblowych co zaowocowało szybkim wzrostem liczby naszych odbiorców i kontrahentów.

Lokalizacja firmy w pobliżu dużych zakładów meblowych, sprzyjała dynamicznemu rozwojowi czego skutkiem było powstanie dodatkowych działów produkcyjnych.

Ponadto ze względu na wielkość produkcji oraz dbałość o ochronę środowiska uruchomiliśmy już drugą automatyczną malarnię proszkową.

Zapewnienie naszym klientom stałych i spełniających wymogi jakościowe dostaw, wymusza na naszej firmie ciągłe unowocześnianie parku maszynowego oraz zatrudnianie kadry o wysokich kwalifikacjach.

Aby sprostać potrzebom naszych odbiorców rozwijamy działy techniczne, kontroli jakości oraz wdrażamy nowoczesne technologie stosowane w krajach wysoko rozwiniętych.

Nasza Firma oprócz produkowania okuć meblowych i wykonywania konstrukcji stalowych zajmuje się także świadczeniami usług i kooperacji. Nowoczesny park maszynowy i wykwalifikowana kadra, są gwarantem szybkiego i rzetelnego wykonania powierzonych nam zadań. Obecnie współpracujemy z wieloma firmami polskimi i zagranicznymi na wielu płaszczyznach produkcji. Wychodząc naprzeciw potrzebom rynku, oferujemy wykonanie usług z materiałów własnych i powierzonych, stosując poniższe technologie:

- Cynkowanie galwaniczne
- Malowanie
- Gięcie blach
- Frezowanie
- Spawanie MIG /MAG
- Walcowanie blach
- Laserowe cięcie blach
- Wykrawanie blach
- Toczenie
- Gięcie rur
- Laserowe cięcie rur 3D
- Spawanie TIG
- Cięcie plazmowo-gazowe
- Zgrzewanie

Our company was founded in 1989. At the beginning it focused on manufacturing platform gratings. Due to big experience and the owner's efficiency the company quickly expanded its activity and started producing cabinet hardware and steel constructions. Dynamic development of the company led to the increase of labour force and fast extension of machinery.

Our products soon gained more and more recognition among furniture companies which resulted in rapid growth in the number of customers and contractors.

Location of the company near big furniture factories facilitated its dynamic development and led to the creation of additional manufacturing departments.

Moreover, because of the quantity of production and concern for the environment we have already launched the second automatic powder painting service.

In order to provide our customers with permanent supplies that meet the quality requirements our company needs to constantly modernize the machinery and employ highly qualified staff.

In order to meet the needs of our customers we are developing technical and quality assurance departments and we are currently introducing modern manufacturing technologies applied in highly developed countries.

Apart from manufacturing cabinet hardware and steel constructions our company also deals with providing services and cooperation. Modern machinery and highly qualified staff guarantee fast and good performance of assigned tasks. Currently we are cooperating with numerous Polish and foreign companies on various manufacturing levels. To meet market demands we offer services with the use of our own or assigned materials and we apply the following technologies:

- Cold galvanizing
- Painting
- Metal sheet bending
- Milling
- MIG/MAG welding
- Plate rolling
- Laser cutting of metal sheets
- Punching plates
- Plates turning
- Pipe bending
- 3D pipes laser cutting
- TIG welding
- Plasma cutting
- Welding

Unsere Firma ist im Jahr 1989 entstanden. Am Anfang hat sie sich mit der Herstellung von Gitterplattformen beschäftigt. Große Berufserfahrung und die Leistungsbereitschaft des Inhabers haben dazu beigetragen, dass sich die Tätigkeit schnell auf die Herstellung von Möbelbeschlägen und Stahlkonstruktionen ausgebreitet hat. Die dynamische Entwicklung der Firma hatte eine Erhöhung der Beschäftigten, sowie eine stetige Erweiterung des Maschinenparks zur Folge.

Die von uns hergestellten Erzeugnisse haben eine immer größere Anerkennung von Möbelfirmen gewonnen, was einen schnellen Zuwachs an Abnehmern und Kontrahenten nach sich zog.

Die Platzierung der Firma in der Nähe von großen Möbelproduzenten förderte die dynamische Entwicklung. Infolge dessen sind zusätzliche Produktionsabteilungen entstanden.

Aufgrund des Produktionsvolumens und der Sorgfalt um den Umweltschutz wurde eine zweite automatisierte Pulverbeschichtungsanlage in Betrieb genommen.

Um stetig, qualitativ hochwertige Produktlieferungen an unsere Kunden zu gewährleisten, ist unser Unternehmen bestrebt den industriellen Fortschritt im Bereich des Maschinensortiments und vor allem die Qualifikation der Mitarbeiter ununterbrochen voran zu treiben.

Um den Anforderungen und Vorstellungen unserer Kunden gerecht zu werden, entwickeln und erweitern wir ständig unsere technischen Abteilungen, sowie die Qualitätskontrollen und führen neuartige Technologien im Produktionsbereich ein, die in hochentwickelten Ländern genutzt werden.

Neben den Produktionsbereichen der Möbelbeschläge und Stahlkonstruktionen, bietet unser Unternehmen Lohnarbeiten im Bereich der Stahlbearbeitung, sowie Kooperationen als Subunternehmen an. Die hochqualifizierte Belegschaft in Verbindung mit dem fortschrittlichen Maschinensortiment ist der Garant für eine schnelle und zuverlässige Umsetzung der uns übertragenen Aufgaben.

Zur Zeit kooperiert unser Unternehmen mit diversen nationalen und internationalen Unternehmen auf vielen unterschiedlichen Produktionsebenen. Offen zugehend auf die Bedürfnisse des Marktes, bietet unser Unternehmen, unter Nutzung von eigenem oder zugewiesenem Material folgende technologische Stahlbearbeitung an:

- Galvanisches Verzinken
- Lackieren
- Kaltumformen von Flachstahlprodukten
- Fräsen
- Schweißen MIG/MAG
- Walzen von Blechen
- Laserschneiden von Blechen
- Blech-zuschnitte/-ausschnitte
- Drehen
- Rohr- und Profildrehen
- 3D Laserschneiden von Rohren und Profilen
- Schweißen TIG
- Plasmaschneiden mit Gas
- Punktschweißen



Laserowe cięcie blach i rur, gięcie blach i rur, obróbka tokarska, tłoczenie blach, spawanie TIG, MAG, cynkowanie, malowanie proszkowe.



Laser cutting of steel sheet metal and pipes, bending steel sheet metal and pipes, turning, steel sheet metal embossing, TIG and MAG welding, zinc-plating, power painting.



Laserbearbeitung von Blechen und Profilen, Blech- und Rohrbiegen, Drehbearbeitung, Blechstanzen, TIG-, MAG-Schweißen, Verzinken, Pulverbeschichtung.



TECHNOLOGIE	
1.	FRONT
2.	HISTORIA FIRMY
3.	SPIS TREŚCI
4.	OBRÓBKA LASEROWA PROFILI I BLACH
5.	GIĘCIE RUR I BLACH
6.	OBRÓBKA TOKARSKA
7.	WYKRAWANIE I TŁOCZENIE BLACH
8.	SPAWANIE
9.	CIECIE PLAZMOWO-GAZOWE
10.	CYNKOWANIE I MALOWANIE PROSZKOWE
11.	DZIAŁ FREZAREK
12.	DZIAŁ SPRĘŻYN I PRAS
13.	DZIAŁ OBRÓBKİ ŚLUSARSKIEJ
14.	DZIAŁ TECHNOLOGII
15.	REALIZACJE
16.	CERTYFIKATY
17.	KONIEC

TECHNOLOGIES	
1.	FRONT
2.	COMPANY HISTORY
3.	CONTENTS
4.	LASER PROCESSING OF PROFILES AND STEEL SHEET METAL
5.	PIPES AND STEEL SHEET METAL BENDING
6.	TURNING
7.	STEEL SHEET METAL PUNCHING AND STAMPING
8.	WELDING
9.	PLASMA AND GAS CUTTING
10.	GALVANIZING AND POWDER PAINTING
11.	MILLING DEPARTMENT
12.	SPRING AND PRESS DEPARTMENT
13.	LOCKSMITH PROCESSING DEPARTMENT
14.	TECHNOLOGY DEPARTMENT
15.	PROJECTS
16.	CERTIFICATES
17.	END

TECHNOLOGIEN	
1.	FRONT
2.	FIRMENGESCHICHTE
3.	INHALTSVERZEICHNIS
4.	LASERBEARBEITUNG VON PROFILEN UND BLECHEN
5.	ROHR- UND BLECHBIEGEN
6.	DREHBEARBEITUNG
7.	BLECHSCHNEIDEN UND -STANZEN
8.	SCHWEIßEN
9.	PLASMA- UND GASSCHNEIDEN
10.	VERZINKEN UND PULVERBESCHICHTUNG
11.	
12.	
13.	
14.	
15.	
16.	ZERTIFIKATE
17.	ENDE



Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: MAZAK super Turbo-X MK II-510 System: 2D Moc rezonatora: 1800 W	Machine: MAZAK super Turbo-X MK II-510 System: 2D Resonator's power: 1800 W	Maschine: MAZAK super Turbo- X MK II-510 System: 2D Leistung des Resonators: 1800 W
Maksymalne wymiary elementów obrabianych: 3000 x 1500 mm	Maximum dimensions of processed elements: 3000 x 1500 mm	Maximalmaße der zu bearbeitenden Elemente: 3000 x 1500 mm
Obróbka materiału: Stal węglowa: 16 mm Stal kwasoodporna: 8 mm Aluminium: 5 mm	Material processing: Steel 16 mm Stainless steel: 8 mm Aluminium: 5 mm	Materilabearbeitung: Stahl: 16 mm Edelstahl: 8 mm Aluminium: 5 mm

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Laser Bystronic - By Laser 6000W	Machine: Laser Bystronic - By Laser 6000W	Maschine:
gabaryt stołu 6500x2500 x 2 max gr. 25mm stal czarna max gr. 25mm stal nierdzewna	table dimensions 6500x2500 x 2 max. thickness 25mm black steel max. thickness 25mm stainless steel	X

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: MAZAK Fabri Gear 150 System: 3D Moc rezonatora: 2500 W Wyposażenie: Sonda pomiarowa, gwintowanie w zakresach do M8 Profile obrabiane: O, H, L, U, specjalne.	Machine: MAZAK Fabri Gear 150 System: 3D Resonator's power: 2500 W Equipment: Measuring probe, threading within the ranges up to M8 Profiles processed: O, H, L, U, special.	Maschine MAZAK Fabri Gear 150 System: 3D Leistung des Resonators: 2500 W Ausstattung: Messsonde, Gewindeschneiden bis M8 bearbeitbare Profile: O, H, L, U, Sonderprofile
Maksymalne wymiary elementów obrabianych: D 20 > 1500 mm, 20 x 20, 150 x 150, L 8000 mm	Maximum dimensions of processed elements: D 20 > 1500 mm, 20 x 20, 150 x 150, L 8000 mm	Maximalmaße der zu bearbeitenden Elemente: D 20 >1500 mm, 20 x 20, 150 x 150, L 8000 mm
Obróbka metalu: Stal węglowa: 22 mm Stal kwasoodporna: 12 mm Aluminium: 8 mm Stopy miedzi: 2 mm	Metal processing: Steel: 22 mm Stainless steel: 12 mm Aluminium: 8 mm Copper alloys: 2 mm	Metallbearbeitung: Stahl: 22 mm Edelstahl: 12 mm Aluminium: 8 mm Kupferlegierung: 2 mm





Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Hydrauliczna prasa krawędziowa AMADA HFE 170 Ilość osi: 3 Nacisk: 1700 kN	Machine: Hydraulic bending brake AMADA HFE 170 Amount of axis: 3 Pressure: 1700 kN	Maschine: hydraulische Abkantpresse AMADA HFE 170 Anzahl der Achsen: 3 Druck: 1700 kN
Max. długość elementów obrabianych: L 3000 mm	Maximum length of processed elements: L 3000 mm	Maximallänge der zu bearbeitenden Elemente: L 3000 mm

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Giętarka CNC BEMA 65FCZ Wposażenie: Sonda wykrywająca szew rury, gięcie z popychem Profile obrabiane: Rury okrągłe, kwadratowe, owale i inne	Machine: Bender CNC BEMA 65FCZ Equipment: Probe detecting the pipe seam, bending with pushing Profiles processed: Round, square, oval pipes and other	Maschine: Biegemaschine CNC BEMA 65FCZ Ausstattung: Sonde, die die Rohrnaht aufspürt, Freiformbiegen. bearbeitbare Profile: Rundrohre, Quadratrohre, Ovalrohre und andere
Maksymalne wymiary elementów obrabianych: D 20 > 50 mm, 20 x 20, 50 x 50 L 3000 mm	Maximum dimensions of processed elements: D 20 > 50 mm, 20 x 20, 50 x 50 L 3000 mm	Höchstlänge der zu bearbeitenden Elemente: D 20 > 50 mm, 20 x 20, 50 x 50 L 3000 mm



Dział obróbki mechanicznej wyposażony jest w park maszynowy od podstawowych urządzeń po nowoczesne sterowane numerycznie.

The department of mechanical processing is equipped in the machine stock starting from basic tools through modern tools controlled numerically.

Die Abteilung für mechanische Verarbeitung ist mit einem Maschinenpark ausgestattet, der sowohl die grundlegenden Anlagen als auch moderne numerisch gesteuerte Anlagen umfasst.

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Tokarka TORNADO A-50 System sterowania: FANUC	Machine: Turning lathe TORNADO A-50 Steering system: FANUC	Maschine: Drehbank TORNADO A-50 Steuerungssystem: FANUC
Max. średnica toczenia: 170 mm Max. długość toczenia: 350 mm Max. obroty: 4000/6000	Max. diameter of turning: 170 mm Max. length of turning: 350 mm Max. rotations: 4000/6000	Max. Durchmesser beim Drehen: 170 mm Max. Länge beim Drehen 350 mm Max. Anzahl von Drehungen: 4000/6000

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Tokarka TORNADO T8M System sterowania: FANUC Liczba sterowanych osi: 3 Oprzędkowanie do wiercenia i frezowania poprzecznego	Machine: Turning lathe TORNADO T8M Steering system: FANUC Amount of axis controlled: 3 Equipment for drilling and transverse milling.	Maschine: Drehbank TORNADO T8M Steuerungssystem: FANUC Anzahl der gesteuerten Achsen: 3 Ausstattung zum Bohren und Schrägfräsen.
Max. średnica toczenia: 290 mm Max. długość toczenia: 540 mm Max. obroty wrzeciona: 3500/6000	Max. diameter of turning: 290 mm Max. length of turning: 540 mm Max. rotations of the spindle: 3500/6000	Max. Durchmesser beim Drehen: 290 mm Max. Länge beim Drehen 540 mm Max. Anzahl der Drehungen der Spindel: 3500/6000





Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Prasa rewolwerowa AMADA EUROPE 258 Nacisk: 196 kN	Maschine: Revolver press AMADA EUROPE 258 Pressure: 196 kN	Maschine: Revolverpresse AMADA EUROPE 258 Druck: 196 kN
Wymiary arkusza: 4000 x 1250 mm Maksymalna grubość blachy: 6 mm Liczba stacji: 27	Sheet dimensions: 4000 x 1250 mm Maximum sheet metal thickness: 6 mm Amount of stations: 27	Größe der Platte: 400 x 1250 mm Maximale Blechdicke: 6 mm Anzahl der Stationen: 27

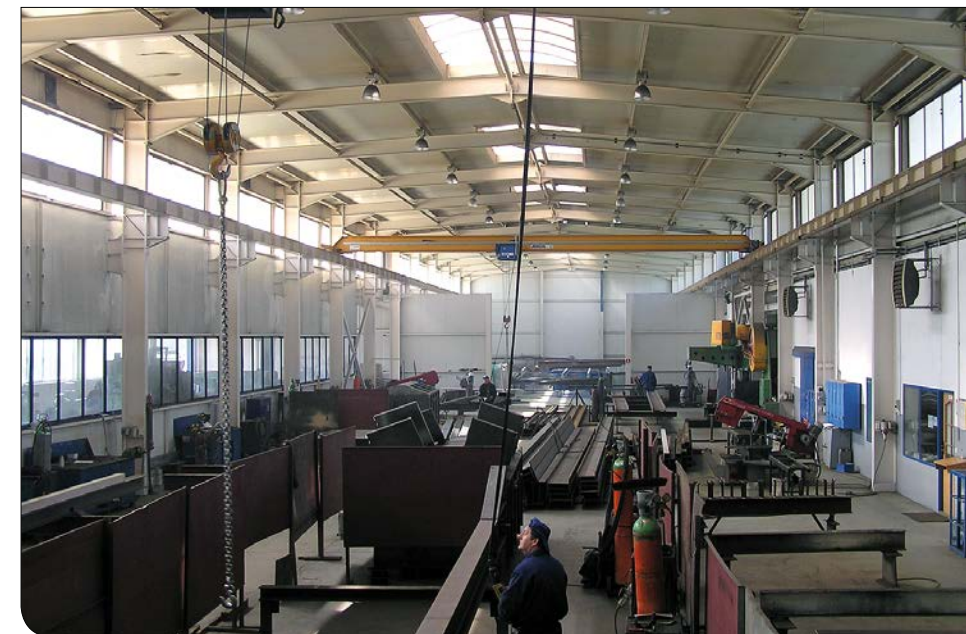
Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: wtryskarki do tworzyw sztucznych	Maschine: injection moulding machine for plastics	Maschine:
od 50 gram do 200 gram wtrysku	from 50 gram to 200 gram injection	N



Prowadzimy prace spawalnicze elementów stalowych metodami MIG, MAG, TIG. Posiadamy ponad 30 stanowisk spawalniczych wyposażonych w automaty spawalnicze ORIGOMAG C250PH, MINIMAG 341

We carry out welding works of steel elements using MIG, MAG and TIG methods. We have over 30 welding posts equipped in welding machines ORIOMAG C250PH, MINIMAG 341

Wir führen Schweißarbeiten der Stahlelemente durch und zwar mit Hilfe von folgenden Methoden: MIG, MAG, TIG. Wir verfügen über 30 Schweißeinrichtungen, die mit Schweißautomaten ORIGOMAG C250PH und MINIMAG 341 ausgestattet sind.



Spawanie metodą TIG realizowane jest za pomocą automatów ENel 150TH. Do metod spawania dołączyć należy możliwości zgrzewania punktowego.

Welding by means of TIG method is realized by means of ENel 150 TH. The possibilities of spot welding shall be mentioned with the methods of welding.

Schweißen mit der TIG-Methode wird mit Hilfe von ENel 150TH Automaten realisiert. Den Schweißmethoden sind die Möglichkeiten des Punktschweißens zuzurechnen.



Wycinarka plazmowa CNC jest przeznaczona do wycinania kształtów z płaskich metalowych materiałów z wykorzystaniem technologii plazmowej lub cięcia gazowego.

CNC plasma contour band saw is intended for cutting out shapes from flat metal materials with the use of plasma technology or gas cutting.

Der CNC-gesteuerte Plasmaschneider ist für das Ausschneiden von Formen aus flachen Metallmaterialien bestimmt und zwar durch Nutzung der Plasma- oder Gasschneidetechnologie.



Dane techniczne maszyny:

Maszyna: Wycinarka plazmowo-gazowa PIERCE RUR 3500 GP
Ilość głowic: 3

Szerokość maszyny: 4340 mm
Długość maszyny: 12000 mm
Szerokość cięcia: 3200 mm
Długość cięcia: 11000 mm

Machine technical data:

Machine: Plasma and gas contour band saw PIERCE RUR 3500 GP
Amount of heads: 3

Machine width: 4340 mm
Machine length: 12000 mm
Cutting width: 3200 mm
Cutting length: 11000 mm

Technische Angaben zur Maschine:

Maschine: Plasma- und Gasschneidemaschine PIERCE RUR 3500 GP
Anzahl der Köpfe: 3

Breite der Maschine: 4340 mm
Länge der Maschine: 12000 mm
Breite des Schnittes: 3200 mm
Länge des Schnittes: 11000 mm



lina lakiernicza o gabarytach malowania 600x800x1800
varnishing line with dimensions of painting 600x800x1800
x

Automatyczna linia malowania proszkowego firmy ADAL.
Malarnia proszkowa zajmuje powierzchnię użytkową ponad 580 m².
Możliwość malowania elementów do długości 2000 mm.

An automatic line for powder painting of ADAL company.
The powder paint shop takes the useful area of over 580 m².
It is possible to paint the elements with the length up to 2000 mm.

Automatische Pulverbeschichtungsanlage der Firma ADAL.
Die Pulverbeschichtungsanlage hat eine Nutzfläche von über 580 m².
Es besteht die Möglichkeit, Elemente mit der Länge von bis zu 2000 mm zu beschichten.



nowa linia lakiernicza o gabarytach malowania 800x1200x2500
new varnishing line with diemnsions of painting
x



Zabezpieczenie antykorozyjne – cynkowanie detali. Linia galwaniczna do cynkowania drobnych elementów.

Anti-corrosion protection – zinc plating of details. A galvanizing line for zinc plating of tiny elements.

Antikorrosionsschutz – Verzinken von Details.
Galvanisieranlage zum Verzinken von Kleinteilen.



- piec do odpuszczania sprężyn
- spring tempering furnace
- Feder-Härterei

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Frezarko-wytaczarka TOS Varnsdorf WHQ 13 CNC	Machine:	Maschine:
X -3500mm Y -2500mm Z -1250mm W -800mm indeksowany stół	X -3500mm Y -2500mm Z -1250mm W -800mm indexing table	X

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Frezarka Butler Newall Elgamill	Machine:	Maschine:
X -12000mm Y -2800mm Z -750mm głowica indeksowana 360stopni	X -12000mm Y -2800mm Z -750mm indexing head of 360 degrees	X

Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Frezarka Sachman	Machine:	Maschine:
X -2700mm Y -750mm Z -1100mm głowica indeksowana 360 stopni	X -2700mm Y -750mm Z -1100mm indexing head of 360 degrees	X

- centrum frezerskie
GILDEMAISTER DMC 1035 v - 1000X400
- milling centre
GILDEMAISTER DMC 1035 v - 1000X400
- fräsanlage
GILDEMAISTER DMC 1035 v - 1000X400



- maszyny do formowania sprężyn o zakresie 0,50 mm-4mm
- machines for spring forming of 0,50mm-4mm range
- federwindemaschine 0,50 mm-4mm



- prasy mimośrodowe o nacisku 40 ton 125 ton 160ton
- eccentric presses of 40- 125 ton pressure
- Exzenterpresse 40to, 125to, 160to Druckkraft

- prasa krawędziowa Ermax
długość obrabianego detalu 1-6000
- bending brak Ermax
length of processed detail 1-6000
- abkantpresse Ermax
maximallänge der zu bearbeitenden
elemente 6000 mm



- dział technologii
- dział technologii
- dział technologii



- śrubownica do stali
- grinding machine for steel
- śrubownica do stali

- wycinarka drutowa
Przesuw X, Y, Z 600 x 400 x 350 mm
- wycinarka drutowa
Przesuw X, Y, Z 600 x 400 x 350 mm
- wycinarka drutowa
Przesuw X, Y, Z 600 x 400 x 350 mm



Dane techniczne maszyny:	Machine technical data:	Technische Angaben zur Maschine:
Maszyna: Gilotyna Darley VS6000x13	Machine: Darley Cutter VS6000x13	Maschine:
dł. robocza 6100 max gr. 12mm na 6000mm	working length 6100 max. thickness 12mm/6000mm	X



- wycinarka drutowa
parametry = 500x400x200
- wycinarka drutowa
parametry = 500x400x200
- wycinarka drutowa
parametry = 500x400x200



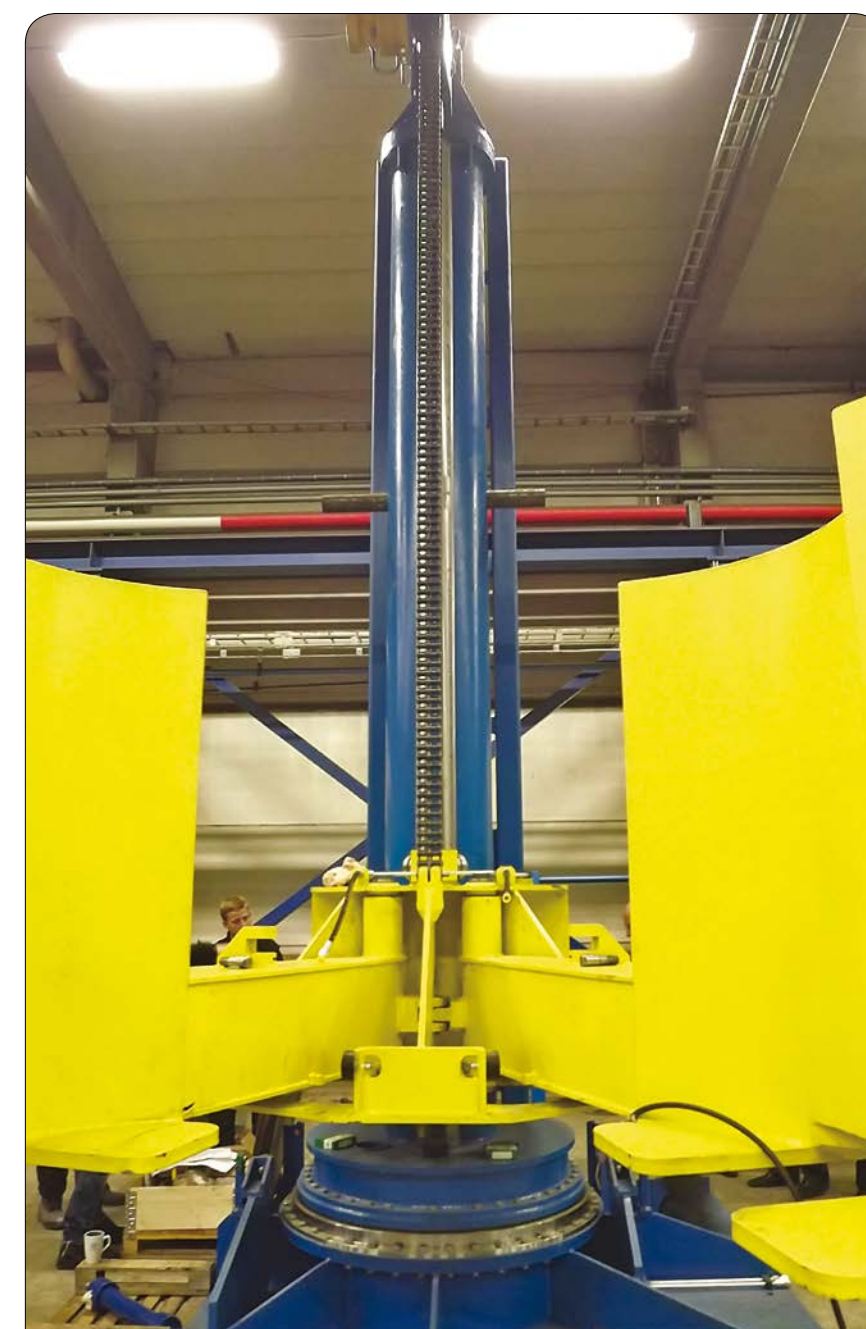
- podnośnik GARRET – hutnictwo
- GARRET jack - metallurgy
- Hebevorrichtung GARRET für Stahlhütten

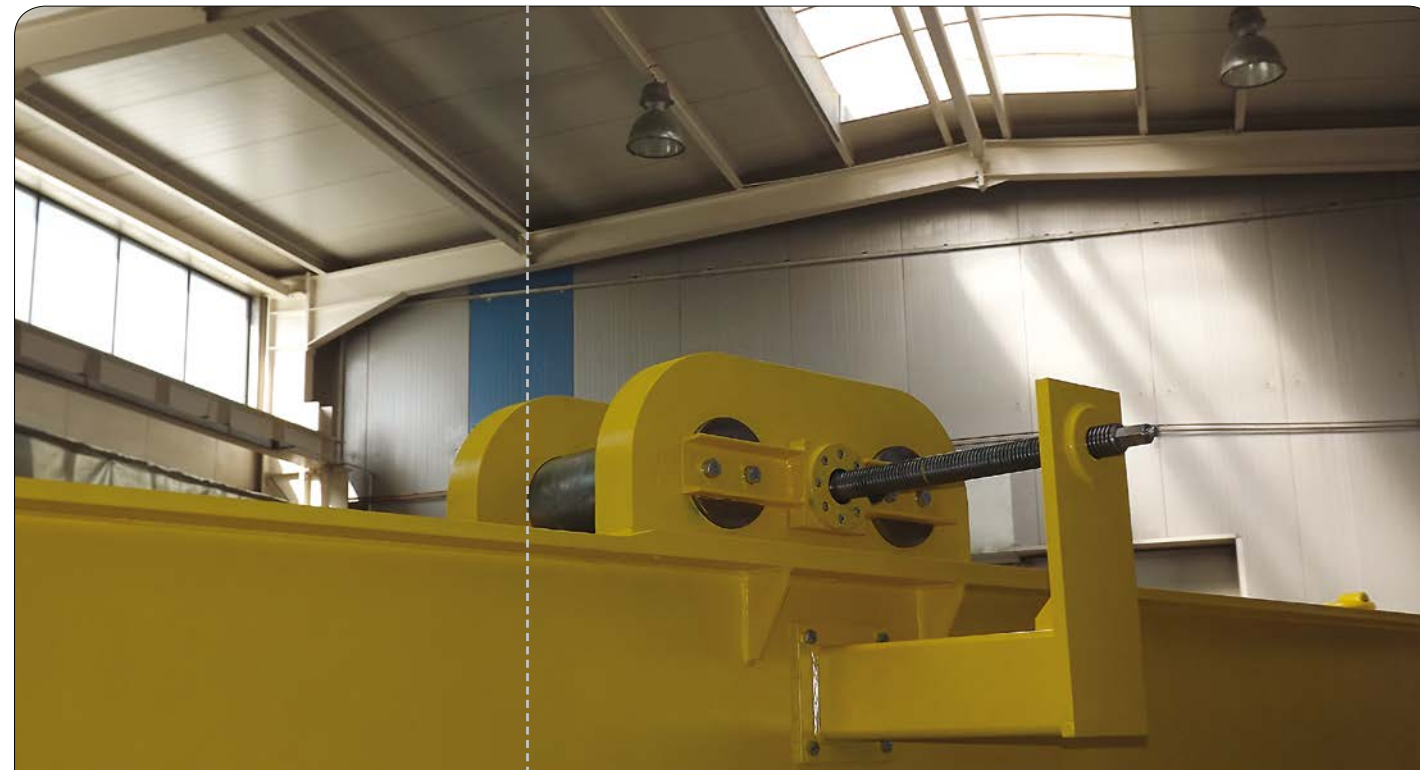


przenośnie – Huta Szkła
figuratively – Glass Works
tragevorrichtung für eine – Glashütte



- kruszarka do kamieni
- stone crusher
- Steinbrechmaschine





trawersy suwnicowe
overhead crane beams
Traversen für Deckenkran





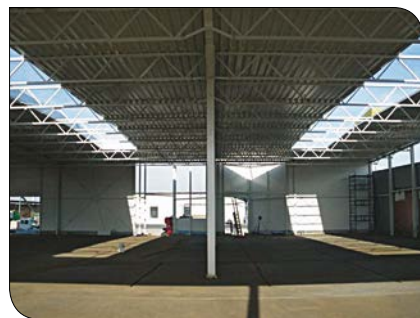
• podpory estakady
przeñośnika taśmowego
• trestle conveyor belt
supports
• stützen für Förderbandanlage
(Tunnelbau)

• dyfuzor
• diffuser
• diffuser



• hala magazynowa - więcbork
• warehouse Więcbork
• Lagerhalle in Wiecbork





- Domel
- Domel
- Produktionshalle für die Firma Domel

- Lubliniec – stolarnia
- Lubliniec – joinery
- Schreinerei in Lubliniec



- Adal – tunel myjni
- Adal washing stand tunnel
- Tunnel für eine Waschanlage für die Firma Adal

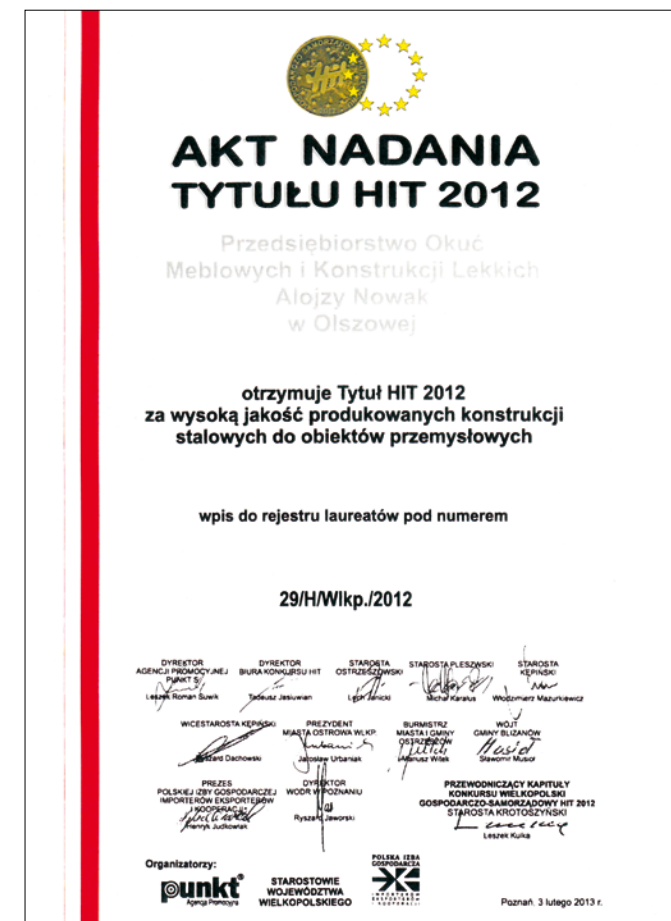


- Trkusów – przechowalnia warzyw
- Trkusów vegetable store
- Gemüselager in Truksow



- Lubliniec – zakład ślusarski
- Lubliniec ironworks
- Schlosserei in Lubliniec





Przedsiębiorstwo Okuc Meblowych i Konstrukcji Lekkich Alojzy Nowak zostało zakwalifikowane przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach do I Grupy Zakładów Dużych.

Uzyskanie Certyfikatu według normy DIN EN ISO 3834-3 wydanego przez GSI SLV pozwoliło na zapewnienie zgodności oceny produktów i usług z obowiązującymi aktami prawnymi, normami i wymogami jakościowymi światowej techniki.

Furniture Fittings and Light Construction Company Alojzy Nowak was qualified by the Institute of Welding in Gliwice as a member of the 1st Group of Large Enterprises.

Acquisition of the Certificate according to the norm DIN EN ISO 3834-3 issued by GSI SLV enabled the company to provide full compliance of the products and services with the current regulations, standards and quality requirements of the global technology.

Das Unternehmen „Przedsiębiorstwo Okuc Meblowych i Konstrukcji Lekkich Alojzy Nowak“ (Unternehmen für Möbelbeschläge und Leichtkonstruktionen Alojzy Nowak) wurde vom „Instytut Spawalnictwa“ (Institution für Schweißen) in Gliwice (Gleitwitz) der „I Grupa Zakładów Dużych“ (der ersten Gruppe der Großunternehmen) zugeordnet.

Das Erlangen des Zertifikats gemäß der Norm DIN EN ISO 3834-3, das von GSI SLV ausgestellt wurde, berechtigt zur Konformitätsbewertung der Beschaffenheit von Produkten und Dienstleistungen gemäß den geltenden Rechtsakten, Normen und Qualitätsanforderungen der Technik weltweit zu gewährleisten.