



NC Line s. r. o.
Suchdol nad Odrou

PROFIL SPOLEČNOSTI

Firma NC Line s. r. o. se zabývá zpracováním plechů dle požadavku zákazníka na CNC strojích - CNC pálení laserem, CNC vysekávání na vysekávacím stroji, ohýbání na CNC ohraňovacích lisech atd. Dodává plechové díly pro zákazníky z České republiky, ale také z Německa, Anglie, Belgie, Francie, Holandska nebo Dánsko. V současné době tvoří více jak 70% odbytu export do těchto zahraničních zemí.

Cílem firmy je dodávat přesné a precizní díly ve stanovené kvalitě na požadavek zákazníka. Řízení jakosti v NC Line je od srpna roku 2000 certifikováno. Systém managementu jakosti společnosti NC Line byl schválen společností Lloyd's Register Quality Assurance dle EN ISO 9001:2000.

Historie

Firmu v roce 1993 založilo 7 společníků. Do firemního rejstříku byla zapsána 19. července 1993 u Krajského soudu v Ostravě.

Po založení v roce 1993 začala výrobou plechových dílů na zakázku pro firmu ROMOTOP (výrobce křbových kamen) S rostoucími zkušenostmi, vysokou kvalitou a spolehlivostí se firmě podařilo v krátké době získat portfolio českých odběratelů a začala postupně navyšovat své kapacity postupným rozšiřováním strojního parku a narůstajícím počtem zaměstnanců.

V roce 1995 se tři společníci rozhodli ze společnosti vystoupit. V současné době má firma 4 společníky, každý z nich vlastní 25% podílu. Za dobu své působnosti se společnost rozrostla ve středně velkou prosperující firmu.

V roce 1996 se majitelé rozhodli ke strategii expanze rozšířením na západoevropský trh a postupem času získala zahraniční zákazníky (Německo, Anglie, Holansko, Belgie, Dánsko ...atd.).

Začátkem ledna 1999 byla ukončena dostavba nové haly pro práškovací linku a nové skladové prostory. V březnu 1999 byla provedena kolaudace linky na nanášení práškového plastu (prášková technologie) včetně předúprav (Zn fosfátování).

Dalším důležitým mezníkem pro firmu bylo získání certifikátu ISO 9002 v srpnu roku 2000 od auditorské firmy Lloyd. V přílohách naleznete kopii certifikátu: Certifikát DIN EN ISO 9002.

V červnu 2001 byla dokončena výstavba nové haly (100 x 60 m), která ukončila dlouhodobou snahu uzavřít co nejlepší využití technologického toku výrobků a rozšířit další prostory pro umístění nových strojů.

Firma spolupracuje s více jak 300 zákazníky a v roce 2005 bylo 12 strategických a 30 hlavních zákazníků, kteří tvořili většinu obratu společnosti.

V posledních 5-ti letech firma sledovala strategii expanze (expansion strategy), kde jednotlivá strategická rozhodnutí byla přímo zaměřená na rozšiřování stávajících oblastí podnikání, kdy se

konkrétně investovalo do lidského kapitálu, nových technologií (jak výrobních, tak informačních) a výrobních prostorů.

Firma NC Line je díky svému rozvoji schopna nadále plně uspokojovat potřeby zákazníků, udržet vysokou flexibilitu a kvalitní odborné a technické zabezpečení při zpracování předkládaných projektů.

TECHNICKÉ A VÝROBNÍ MOŽNOSTI

Dělení hutních materiálů

LASEROVÉ PÁLENÍ

Tato technologie je určena pro řezání případně také k označování jakkoliv složitých tvarů do plochých obrobků z konstrukčních i ušlechtilých ocelí a uhlíkových slitin do níže uvedených tloušťek. Tato technologie zaručuje řeznou plochu bez otřepů a oxidů a bez poškrábání povrchu. Programování v JET/CAM zaručuje vysokou přesnost výroby a maximální využití plochy obrobku.

Disponujeme:

- Laser TRUMATIC L3030 Tif 4000 TURBO CNC
- 3x Laser TRUMATIC L3030 Tif 5000 TURBO CNC

Parametry:

Maximální formát plechu.....1500 x 3000 mm

Maximální tloušťka materiálu:

Černý mat.....	25 mm
Nerez. Mat.....	20 mm
Hliník.....	12 mm

CNC VYSEKÁVÁNÍ

Vysekávání pomocí CNC vysekávacích lisů je technologie určena k děrování a prorážení různých otvorů a tvarů, za pomoci speciálních nástrojů.

Disponujeme:

- Vysekávací lis TRUMATIC 160 Rotation CNC
- Vysekávací lis TRUMATIC 500 Rotation CNC

Parametry:

Maximální formát plechu.....1500 x 3000 mm

Maximální tloušťka materiálu.....8 mm

PÁSOVÁ DĚLIČKA

Toto zařízení slouží ke krácení hutních (tyčových a profilových) materiálů.

Ohýbání a tváření hutních materiálů

CNC OHÝBÁNÍ

Ohraňovací lisy řady TrumaBend jsou určeny pro flexibilní a produktivní práci. Klíč pro efektivní ohraňování ale neleží jen v pokročilé technice a inteligentních nástrojích, ale především v senzorce. Snímač úhlu ACB (Automatically Controlled Bending) je firmou TRUMPF vyvinutý a patentovaný doplněk pro přesné měření a korekci úhlu ohybu.

Disponujeme:

- Ohraňovací lis OPTIMA DNC 900.....130t / 3000 mm
- Ohraňovací lis TrumaBend V 50.....50t / 1250 mm
- Ohraňovací lis TrumaBend V 85.....85t / 2000 mm
- 3x ohraňovací lis TrumaBend V 130.....130t / 3000 mm
- 2x ohraňovací lis TrumaBend V 230.....230t / 3000 mm

Parametry:

Maximální tloušťka materiálu.....10 mm

TVÁŘENÍ

Disponujeme:

- Klikový lis LEPR 100t
rozměr stolu.....900 x 600 mm
- Klikový lis 35t
rozměr stolu.....520 x 380 mm
- Klikový lis 15t
rozměr stolu.....500 x 350 mm
- Hydraulický lis 60t
rozměr stolu.....750 x 560 mm
- Hydraulický lis 15t
rozměr stolu.....500 x 400 mm

Svařování

Firma nabízí odporové svařování – bodové, svařování metodou MAG, MIG a TIG. Svařování provádí proškolený svářečský personál s platnou zkouškou (dle ČSN EN 287 a ČSN 050705) pro danou metodu svařování v požadovaném stupni jakosti dle ČSN EN 5817 pod dozorem svářečského technologa.

ODPOROVÉ SVAŘOVÁNÍ – BODOVÉ

Zdroje jsou schopny svařovat (bodovat) oceli běžných jakostí - korozivzdorné oceli, pozink, v tloušťkách materiálu od 0,5mm do 6mm.

Disponujeme:

- BP 40/11.....40kVA
- PEI POINT BSP 126PX.....25kVA
- TECNA 4620N.....35kVA
- TECNA 4002N.....16kVA
- TECNA 4623N.....50kVA

SVŘOVÁNÍ METODOU MAG, MIG

Disponujeme:

- REHM MEGA PULS 300 (Pulzní režim)
- 7 ks REHM 254
- 8 ks REHM 354
- REHM RD 350
- 4 ks DELTA KIT 354
- WEGATRON WG 350
- 2 ks WEGATRON WG 250

SVAŘOVÁNÍ METODOU TIG

Tyto svářecí poloautomaty jsou schopny svařovat celou řadu materiálu (např. oceli běžných jakostí, korozivzdorné oceli, pozink, hliník a měď) . Svařování se provádí v ochranné atmosféře ARGONU a CORGONU.

Disponujeme:

- 2 ks ALFIN 200T
- REHM 260 AC/DC (Pulzní režim)
- REHM 160 AC/DC (Pulzní režim)
- TAURUS 205 SYN (Pulzní režim)
- ESETI 205 AC/DC (Pluzní režim)
- ESETI 160
- ESETI 140

KOMBINOVANÉ ROBOTIZOVANÉ PRACOVIŠTĚ MIG & MAG / TIG

Řídicí systém FD 40 KAWASAKI

Rameno robotu FA 06E

typ..... kloubové

délka.....1550 mm

počet os.....6

Polohovadlo TS10/S sm – 300kg

rozteč...2600 mm

max. průměr...1500 mm

Zámečnické práce

- Vrtání, zahlubování
- Vyhrubování, vystružování
- Závitování
- Broušení
- Zkružování
- Nastřelování spoj. materiálů

Povrchové úpravy, práškové lakování

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA TRYSKÁNÍ

Materiál: OCEL

Tryskací kabina stacionární

Tryskací hala 8000x4000x3500

Medium: ocelová ostrohranná drť

Tryskání provádíme v souladu s ISO 8501-1:1988 v kvalitě Sa 2 1/2 důkladné otryskání.

Materiál: NEREZ

Rozměry kabiny: 1000x600x500

Medium: sklo (Balotina)

TECHNOLOGIE ELEKTROSTATICKÉHO NANÁŠENÍ PRÁŠKOVÝCH BAREV

Od března 1999 je společnost vybavena linkou na nanášení práškového plastu (práškování) včetně předúprav (Zn fosfátování). Aplikační technika je dodána od firmy WAGNER, která je schopna zpracovávat tvarově složité díly ve vysoké kvalitě povrchové vrstvy.

Technologický postup je přizpůsoben tak, aby byla zabezpečena vysoká kvalita nanesení práškové barvy s vysokým stupněm antikorozi ochrany, která splní i požadavky pro automobilový průmysl.

Parametry linky:

Maximální rozměry.....3200 x 1500 x 400mm (2400 x 1500 x 800)

Rychlost dopravníku.....0,6 - 1,6 m/min

Odolnost v solné mlze.....400 hod

Technologický postup:

1. Chemické odmaštění
2. První stupeň oplachování
3. Druhý stupeň oplachování
4. Zn fosfátování
5. První stupeň oplachování
6. Druhý stupeň oplachování
7. Pasivace
8. Třetí stupeň oplachování – postřik z rámu
9. Sušení
10. Chlazení
11. Automatický nástřik práškového plastu
12. Ruční nástřik práškového plastu

13. Vytvrzování

14. Chlazení

Dále zajišťujeme:

- Galvanizování (zinek, chrom, nikl)
- Žárové zinkování
- Mokré lakování
- Žíhání
- Nitridace
- Eloxování
- Kataforéza
- Moření
- Sítotisk
- Cínování

Projekční a konstrukční práce

Jsme schopni zkonstruovat vlastní přípravky a nástroje, vytvořit výkresovou dokumentaci dle dodaných vzorků a pomoci při řešení konstrukčních problémů.

Softwarové vybavení:

- PRO INGENIER
- Auto Desk Inventor
- Auto Cad 2002

CERTIFIKÁTY

Společnost NC Line uplatňuje a dodržuje zavedený systém jakosti dle ISO 9001:2000. Certifikát systému jakosti vlastní od firmy Lloyd's Register Quality Assurance od roku 2000.

Firma je schopna tvořit, zohlednit a dodržovat individuální kontrolní postupy jak pro jednotlivé své zákazníky, tak pro jednotlivé díly. Veškerý nakupovaný materiál je prověřován dle přijímacích plánů a kontrolních postupů. Provádíme kontrolu každého výrobku před zahájením následné operace a každá zakázka vyrobená v naší firmě je před expedicí kontrolována dle příslušných přijímacích plánu a kontrolních postupů. Další standardy a činnosti NC Line s. r. o. vyplývají ze zavedeného systému jakosti dle ISO 9001:2000.

Získané certifikáty

- Certifikát systému managementu jakosti
- Inspekční certifikáty MIG (135)
- Inspekční certifikáty TIG (141)

Kontrola jakosti

Firma splňuje v tomto směru veškeré požadavky směrnice ISO 9001 : 2000.

VSTUPNÍ KONTROLA

Veškerý nakupovaný materiál je prověřován dle přijímacích plánů a kontrolních postupů.

MEZIOPERAČNÍ KONTROLA

Kontrola každého výrobku je provedena také před zahájením následné operace.

VÝSTUPNÍ KONTROLA

Každá zakázka vyrobená v naší firmě je před expedicí kontrolována dle příslušných přijímacích plánu a kontrolních postupů.

Politika jakosti

ZÁKAZNÍCI

Svémi výrobky v oblasti řezání plechů laserem, děrování, stříhání a ohýbání plechů na CNC strojích a nanášení práškových barev se snažíme řešit potřeby a uspokojit očekávání zákazníků a zařadit se mezi vyhledávané a uznávané výrobce.

DODAVATELÉ

Vytvoření dlouhodobých vztahů s našimi dodavateli založených na vzájemně výhodné spolupráci přispívá k plnění našich požadavků.

ZLEPŠOVÁNÍ PROCESŮ

Efektivnost procesů ve společnosti a dynamika jejich zlepšování jsou základními nástroji k dosažení spokojenosti nejen vlastních pracovníků, ale i zákazníků.

INFORMAČNÍ SYSTÉM

Schopnost pružně reagovat a rozhodovat je založena na aktuálních informacích, jejichž získávání je podporováno efektivním využíváním informačního systému.

PRACOVNÍCI

Cílenou výchovou, vzděláváním a motivací pracovníků spolu s podporou týmové spolupráce vytváříme vědomí odpovědnosti pro vykonávané činnosti.

Vedení společnosti se zavazuje vytvářet vhodné podmínky a poskytovat potřebné zdroje vedoucí k zefektivnění všech procesů a činností, které podporují zvýšení konkurenční schopnosti společnosti.

KONTAKT

Adresa

NC Line s. r. o.

Komenského 233

742 01 Suchdol nad Odrou

Česká republika

Tel: +420 556 768 600

Fax: +420 556 768 609

E-mail: recepce@ncline.cz

Kontaktní osoby

MAJITELÉ

Petr Sokol ředitel

Telefon: +420 556 768 604

E-mail: sokol@ncline.cz

Antonín Witos jednatel

Telefon: +420 556 768 605

E-mail: witos@ncline.cz

Petr Šulek společník

Telefon: +420 556 768 601

E-mail: sulek@ncline.cz

EKONOMICKÉ ODDĚLENÍ

Pavčina Sokolová finanční ředitel

Telefon: +420 556 768 606

E-mail: sokolova@ncline.cz

Rita Skočková účetárna
Telefon: +420 556 768 615
Fax: +420 556 768 614
E-mail: skockova@ncline.cz

OBCHODNÍ ODDĚLENÍ

Josef Bureš MBA vedoucí obchodního oddělení
Telefon: +420 556 768 611
Fax: +420 556 768 609
E-mail: bares@ncline.cz

Bc. Jiří Kovařík obchodní zástupce
Telefon: +420 556 768 610
E-mail: kovarik@ncline.cz

Bc. Kateřina Medunová Vedoucí expedice – obchodník
Telefon: +420 556 768 612
E-mail: fialova@ncline.cz

Lada Půčková obchodní zástupce
Telefon: +420 556 768 685
E-mail: puckova@ncline.cz

OSTATNÍ ODDĚLENÍ

řízení jakosti
Telefon: +420 556 768 617

výroba
Telefon: +420 556 768 665

logistika
Telefon: +420 556 768 696

TPV
Telefon: +420 556 768 630
Fax: +420 556 768 623

konstrukce
Telefon: +420 556 768 629

nřup

Telefon: +420 556 768 621

Fax: +420 556 768 620

reklamace – OTK

Telefon: +420 556 768 663

Fax: +420 556 768 631

servis strojů a zařízení

údržba

Telefon: +420 556 768 692