

ZEC SERVICE

Oddział Produkcyjny





O FIRMIE NASZA HISTORIA

Firma *ZEC SERVICE* powstała w wyniku outsourcingu w 1992 roku.

Zatrudniamy ponad 80 osób w Oddziale Produkcyjnym.

Od początku istnienia firmy realizujemy odpowiedzialne i wymagające zadania w różnych gałęziach przemysłu w Polsce, jak również i za granicą.

Ufają nam klienci,
Partnerzy biznesowi
jak również cała załoga

Oddział Produkcyjny

Główni Klienci

ALSTOM

FORTACO

pesa
Bydgoszcz SA

**THE
GREENBRIER
COMPANIES**

Produkcja dla przemysłu kolejowego

Detale

2000 - 2021

Produkcja detali do pudeł lokomotyw *BR185* (Niemcy)

2004 - 2015

Produkcja detali do pudeł lokomotyw *E464* (Włochy)

2006 - 2014

Produkcja detali do ram *MF2000* i *M6* (Francja)

2011 - 2023

Produkcja detali do ram *ZEFIRO* (Chiny)

2012 - 2018

Produkcja detali do ram *SBB* (Szwajcaria)

Produkcja detali do ram *Eskisehir* (Turcja)

2013 - 2023

Produkcja detali do ram *ICx* (Niemcy)

Produkcja detali do kabiny *ICx* (Niemcy)

2015 - 2023

Produkcja detali do ram *BR185.2* (Niemcy)

2016 - 2021

Produkcja detali do ram *FPU* (Niemcy)

2016 - 2023

Produkcja detali do dachów *ICx* (Niemcy)

2020 - obecnie

Produkcja detali do podwozia i dachów *M7* (Belgia)

2022 - obecnie

Produkcja detali do podwozia *N05* (Norwegia)

2025 - obecnie

Produkcja detali do wagonów *MF19* (Francja)

Produkcja dla przemysłu kolejowego

Podzespoły spawane

2003 - 2005 r.

Produkcja podzespołów spawanych do pudła *BR185.2*

2004 - 2005 r.

Produkcja podzespołów spawanych do pudła *E464*

2007 - 2008 r.

Produkcja podzespołów spawanych do pudła *AGC*

2020 r. - 2022

Produkcja podzespołów do pudła *Icx*

2023 r. - obecnie

Produkcja podłużnic do pudła *N05*

Detale i podzespoły produkowane w ZEC SERVICE

BR185



Eskisehir



ZEFIRO



MF2000



E464



M6



ICx



M7



Produkcja dla przemysłu energetycznego

2018

PLNG-Świnoujście – Wykonania konstrukcji
EC Gdańsk – Separacja walczaków dla kotłów K7 i K9
EC Czechnica – Regeneracja schładzaczy
OP130/K3
CERN – Impedance Box

2019

Rafako S.A. – Palniki pyłowe „LOMBOK”
EC Gdańsk – Separacja walczaka kotła OP230 K5

2020

3M – Wymiennik Ciepła
Valmet – Prefabrykacja podgrzewacza powietrza

2021

Miasteczko Śląskie – Zabudowa linii do produkcji 2t bloków
czystego cynku i stopów ołowiu z ALU w HCMŚ

EC Siekierki – Wykonanie Dolnych Komór ekranowych
KGHM Głogów – Chłodnice-Prefabrykacja chłodnic
i elementów przenośnika zgrzebłowego
EC Kraków – Obudowy wentylatorów

2022

Baza Paliw Koluszki – Konstrukcja wsporcza
KGHM ZANAM SA – Remont gazociągów wraz z armaturą na FKS Wydz. P-26
ZRUG Sp. z o.o. – Wykonanie spawania liniowego, montażowego i układki w ilości
ok. 8,5 km

ZAP Puławy – prefabrykacja i dostawa EKO II dla kotła OP-215

2023

EC Czechnica - prefabrykacja rurociągów i podparć systemowych
dla projektu Budynek kotłowni szczytowej i rezerwowej
Bilfinger - Mechanical and Piping dla projektu ODRA



Oddział produkcyjny Park maszynowy

Oddział Produkcyjny firmy ZEC SERVICE posiada nowoczesny park maszynowy, pozwalający na jednostkową oraz wieloseryjną produkcję detali, a także konstrukcji spawanych.

Poprzez zastosowanie kontroli jakości na każdym etapie produkcji uzyskujemy najwyższą jakość zgodnie z wymogami stawianymi przez Klientów.

Park Maszynowy

Cięcie laserem



Laser BySmart Fiber 3015

- Moc lasera 6000 [W]
- Stół roboczy 1500x3000 [mm]
- Max. gr. cięcia bl. czarnej 20 [mm]
- Max. gr. cięcia bl. białej 12 [mm]



Wycinarka tlenowa Cortina 3100 DS.

- Moc 200 [W]
- Model źródła mocy: HT 2000
- Stół roboczy 2000x6000 [mm]
- Max. gr. cięcia bl. czarnej 160 [mm]

Laser MAXIMO 1330/DC035

- Moc lasera 3500 [W]
- Stół roboczy 3000x9000 [mm]
- Max. gr. cięcia bl. czarnej 16 [mm]
- Max. gr. cięcia bl. białej 12 [mm]



Park Maszynowy

Cięcie kształtowników



Piła taśmowa PEGAS 350x400 A-CNC-LR-F

- Max. średnica fi 300mm
- Wymiar taśmy tnącej 4520 x 34 x 1,1 [mm]
- Długość w jednym podaniu - 500 mm
- Przesuw taśmy: Falownik - płynna regulacja od 20 do 100 m/min

Park Maszynowy

Obróbka ubytkowa CNC



Frezarka HAAS VF-6/50 HE

- Wym. stołu rob. 813x762 [mm]
- Max. obciążenie 1814 [kg]
- Przesuw w osi X 1626 [mm]
- Przesuw w osi Y 813 [mm]
- Przesuw w osi Z 762 [mm]

3 osiowe
frezarki CNC
producenta HASS
ze stołami
magnetycznymi



Frezarka HAAS VF-3

- Wym. stołu rob. 457x1219 [mm]
- Max. obciążenie 1814 [kg]
- Przesuw w osi X 1016 [mm]
- Przesuw w osi Y 508 [mm]
- Przesuw w osi Z 635 [mm]

Park Maszynowy

Obróbka ubytkowa CNC



Frezarka DMF-500 Linear

- Obróbka 3 osiowa
- Wym. stołu rob. 900x500 [mm]
- Przesuw w osi X 5000 [mm]
- Przesuw w osi Y 920 [mm]
- Przesuw w osi Z 820 [mm]

Frezarki CNC
ze stołami
magnetycznymi
do obróbki detali
wielkogabarytowych



Frezarka Hedelius Tiltenta 7

- Obróbka 4 osiowa
- Wym. stołu rob. 750x3680 [mm]
- Przesuw w osi X 3200 [mm]
- Przesuw w osi Y 750 [mm]
- Przesuw w osi Z 695 [mm]
- Obrót w osi B 98 [°]

Park Maszynowy

Obróbka konwencjonalna



Frezarka JAFO FWR 40 JU-2

- Wym. stołu rob. 400x1400 [mm]
- Przesuw w osi X 1030 [mm]
- Przesuw w osi Y 335 [mm]
- Przesuw w osi Z 465 [mm]
- Max. obciążenie 450 [kg]



Tokarka uniwersalna TUR-50

- Wym. stołu rob. 400x1400 [mm]
- Max. średnica toczenia 500 [mm]
- Max. długość toczenia 1500 [mm]
- Uchwyt 3-szczękowy 315 [mm]
- Liczba prędkości wrzeciona – 21

Park Maszynowy

Obróbka plastyczna



Prasa krawędziowa LVD-PPEB 320/4

- Nacisk nominalny 3200 [KN]
- Długość robocza 4000 [mm]
- Skok suwaka 600 [mm]



Prasa krawędziowa LVD-PPEB 80/15

- Nacisk nominalny 800 [KN]
- Długość robocza 1500 [mm]
- Skok suwaka 600 [mm]



Prasa krawędziowa IMAL 255/41

- Nacisk nominalny 2550 [KN]
- Długość robocza 4100 [mm]
- Skok suwaka 320 [mm]



Park Maszynowy

Pozostałe maszyny

- Prasa pozioma hydrauliczna PYXWM-160
- Wiertarka promieniowa R+2m WR 50/2.0
- Śrutownica GIETART GW 1500.415
- Walce do prostowania UBX-18

Oddział Produkcyjny

Certyfikaty

PN-EN ISO 9001:2015; PN-EN ISO 14001:2015; PN-N 45001:2018

Zintegrowany system zarządzania

PN-EN ISO 3834-2:2021

Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych

PN-EN 1090-2+A1:2018

Wykonywanie konstrukcji stalowych – EXC1

PN-EN 15085-2:2007

Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych – CL1

Oddział Produkcyjny Certyfikaty

CERTYFIKAT
Certificate
Nr/No. CSJS8/0218/2024
Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT
UDT-CERT Management Systems Certification Body

poświadcza, że firma:
certifies that the company:

ZEC SERVICE SP. Z O.O.
UL. ŁOWIECKA 24, 50-220 WROCŁAW

wdrożyła oraz stosuje zintegrowany system zarządzania zgodny z normami
has implemented and maintains an integrated management system in compliance with

PN-EN ISO 9001:2015-10, PN-EN ISO 14001:2015-09, PN-ISO 45001:2018-06

Zakres certyfikacji:
Scope of certification:

Projektowanie i realizacja remontów, montaż, modernizacji urządzeń energetycznych i przemysłowych oraz produkcja konstrukcji stalowych. Wytwarzanie, modernizacja, naprawy i remonty zbiorników ciśnieniowych, niskociśnieniowych, beciśnieniowych oraz rurociągów przesyłowych i technologicznych, innych urządzeń technicznych i technologicznych przeznaczonych do: ropy naftowej i produktów naftowych, gazów, materiałów żrących i trujących, materiałów ciekłych zapalnych i innych materiałów palnych

Design and implementation of renovations, assembly, modernization of energy and industrial equipment and production of steel structures. Manufacturing, modernization, repair and renovation of pressure, low-pressure and non-pressure vessels, transmission and technological pipelines, other technical and technological devices intended for: crude oil and petroleum products, gases, corrosive and poisonous materials, flammable liquids and other flammable materials

Data udzielenia certyfikacji: Date of certification granting:	PN-EN ISO 9001 PN-EN ISO 14001 PN-N-18001 PN-ISO 45001	16.12.2008 16.12.2008 16.12.2008 12.03.2021
Cykli certyfikacji ważny: Certification cycle validity:	Od/From 12.03.2024 do/To 11.03.2027	

Dyrektor Departamentu Certyfikacji i Oceny Zgodności
Director of Certification and Conformity Assessment Department

Jackek Niemczyk

Warszawa, 21.02.2024

www.udt.gov.pl | Urząd Dozoru Technicznego, 02-353 Warszawa, ul. Szczęśliwicka 34 | 22 57 22 100

CERTYFIKAT
Certificate
Nr/No. CSW/0218/2024
Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT
UDT-CERT Management Systems Certification Body

poświadcza, że firma:
certifies that the company:

ZEC SERVICE SP. Z O.O.
UL. ŁOWIECKA 24, 50-220 WROCŁAW

wdrożyła oraz stosuje wymagania jakości w spawalnictwie zgodnie z normą
has implemented and maintains quality requirements in welding system in compliance with

PN-EN ISO 3834-2:2021-09

Zakres certyfikacji według załącznika.
Scope of certification in the annex.

Data udzielenia certyfikacji: Date of certification granting:	19.12.2008
Cykli certyfikacji ważny: Certification cycle validity:	Od/From 12.03.2024 do/To 11.03.2027

Dyrektor Departamentu Certyfikacji i Oceny Zgodności
Director of Certification and Conformity Assessment Department

Jackek Niemczyk

Warszawa, dn. 21.02.2024

www.udt.gov.pl | Urząd Dozoru Technicznego, 02-353 Warszawa, ul. Szczęśliwicka 34 | 22 57 22 100

Urząd Dozoru Technicznego
Jednostka Notyfikowana UDT-CERT Nr 1433

**CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI**
Nr 1433-CPR-0117

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobów budowlanych:

Konstrukcyjne wyroby metalowe i elementy pomocnicze.
Konstrukcyjne elementy stalowe w klasach EXC1, EXC2, EXC3 wg normy PN-EN 1090-2:2018-09 IDT EN 1090-2:2018, metoda 3a wg Załącznika A do normy PN-EN 1090-1+A1:2012 IDT EN 1090-1:2009+A1:2011 wprowadzonych do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

ZEC SERVICE Sp. z o.o.
ul. Łowiecka 24, 50-220 Wrocław

i produkowanych w zakładzie produkcyjnym:
ZEC SERVICE Sp. z o.o.
ul. Łowiecka 24, 50-220 Wrocław

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy PN-EN 1090-1+A1:2012 IDT EN 1090-1:2009+A1:2011 w systemie 2+ są stosowane oraz że zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 29.02.2016 r. i pozostaje ważny, dopóki zharmonizowana norma, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną certyfikującą zakładową kontrolę jakości.

Zakres oraz warunki wydania i ważności certyfikatu określone zostały w załączniku.

Niniejsze wydanie certyfikatu wydaje się w związku z umieszczeniem symbolu akredytacji. Wydanie zastępuje certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji Nr 1433-CPR-0117 wydany dnia 29.02.2016 r. i zawiera zaktualizowane wydania dokumentów odniesienia.

Dyrektor Departamentu Certyfikacji i Oceny Zgodności

Jackek Niemczyk

Warszawa, 27.09.2021

www.udt.gov.pl | Urząd Dozoru Technicznego, 02-353 Warszawa, ul. Szczęśliwicka 34 | 22 57 22 100

PCA
TUV THÜRINGEN POLSKA

CERTYFIKAT
SPAWANIE POJAZDÓW SZYNOWYCH
I ICH CZĘŚCI SKŁADOWYCH wg PN-EN 15085-2:2007

Przedsiębiorstwo: **ZEC Service Sp. z o.o.**
ul. Łowiecka 24, 50-220 Wrocław, Polska

Zakład produkcyjny: ul. Wagonowa 30, 53-609 Wrocław, Polska
Jest uprawnione do wykonywania prac spawalniczych w zakresie

Poziomu Certyfikacji CL1 według PN-EN 15085-2:2007

Obszar zastosowania: Budowa nowych - prostych części pojazdów szynowych.

Zakres uznania:

Proces spawalniczy wg EN ISO 4063	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Wymiary	Uwagi
135	1.1, 1.2	1,4 – 30,0 mm	BW – 1,5 – 24,0 mm FW – 1,4 – 30,0 mm
135	8	1,0 – 30,0 mm	BW – 1,0 – 30,0 mm FW – 1,4 – 12,0 mm
141	1.1, 1.2	1,4 – 22,0 mm	BW – 1,8 – 22,0 mm FW – 1,4 – 14,2 mm

Koordynator prac spawalniczych: Karol Rafalski, IWE, poziom A, wewnętrzny
Zastępca koordynatora: Paweł Włodarczyk, IWE, poziom A, wewnętrzny
Dodatkowi koordynatorzy: Patrz – kolejna strona

Uwagi: TTP-FW02-2-0208-0005.20.00
Numer certyfikatu: Od 21.01.2020 do 20.01.2023
Okres ważności certyfikacji: 21.01.2020
Data wystawienia certyfikatu: do 16.12.2020, pod rygorem utraty ważności certyfikacji.
Data kolejnej wizyty nadzoru: Aleksander Grotowski

Ważność certyfikatu można sprawdzić klikając kod QR lub pod adresem: www.tuv-thueringen.pl

Dominik Bardecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

TUV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.
ul. Żelazna 38
40-599 Katowice

CW F 04.02-15085 wyd. 02.00 z dnia 2019-03-01 | Strona 1/2



Dalszy rozwój

Budowa nowej hali produkcyjnej o powierzchni 2800m²

Unowocześnienie parku maszynowego zgodnie z ideą Przemysł 4.0

Rozbudowa spawalni

Rozbudowa obszaru magazynowego

ZEC SERVICE Sp. z o. o.

Adres siedziby głównej:

ul. Łowiecka 24, 50-220 Wrocław

Adres Oddziału Produkcyjnego :

ul. Łowiecka 24, 50-220 Wrocław

Adres Grupy Produkcyjnej GP:

ul. Wagonowa 30, 50-001 Wrocław

e-mail

biuro@zec-service.com.pl

Bartosz Ilnicki

Kierownik Oddziału Produkcyjnego

bartosz.ilnicki@zec-service.com.pl

mobile: +48 880 527 181



Robert Wojakowski

Kierownik GP

robert.wojakowski@zec-service.com.pl

mobile: +48 697 628 929



Jakub Kuriata

Kierownik Spawalni

marek.kisilewicz@zec-service.com.pl

mobile: +48 791 434 040



ZEC SERVICE Sp. z o. o.
Oddział Produkcyjny



Dziękuję za uwagę