



www.imcslovakia.sk

História

Prehľad vývoja spoločnosti IMC Slovakia, s.r.o.

- **1995 Založenie spoločnosti** - Založenie manželmi Ďurkovskými. IMC Slovakia bola pôvodne založená ako poskytovateľ služieb, ktorý spájal medzinárodné spoločnosti so slovenskými výrobnými partnermi.
- **2000 Začiatok transformácie na výrobnú spoločnosť** - zriadenie prvej vlastnej prevádzky na výrobu dielcov v Šebešťanovej.
- **2006 Založenie spoločnosti Teprofa Slovakia, s.r.o. v Sabinove** - významné rozšírenie kapacít v oblasti zvarovania a obrábania.
- **2007 Spustenie IMC Metal Service Centre** - otvorenie skladu materiálov, obchodovanie s hliníkom a ďalšími kovovými surovinami, veľkoobchodné služby v oblasti kovov.
- **2008 Dokončenie montážnych hál (3 000 m²)** - posun montáže z doplnkovej činnosti na jednu z hlavných oblastí zamerania firmy.
- **2016 Vytvorenie samostatného oddelenia Elektrickej montáže** - rozšírenie ponuky z mechanickej výroby a servisu aj o elektrickú montáž. Získanie UL certifikácie pre elektrickú montáž.
- **2022 Rozšírenie montážnych priestorov na približne 12 000 m²**. Výroba a montáž komplexných strojov a liniek sa stávajú hlavným zameraním spoločnosti.
- **2023 Generačná výmena vo vedení** - vedenie spoločnosti preberá **MSc. Jaroslav Ďurkovský ml.**, ktorý začína novú kapitolu pri zachovaní odkazu zakladateľov
- **2024 Rozšírenie pôsobenia o novú prevádzku IMC - OSSIKO v Českej republike.**
- **2025 Oslava 30. výročia**



Investície

Portálová fréza

Najnovšia a najväčšia strojná investícia v IMC bola zaradená do prevádzky v auguste 2025. Ide zároveň o najväčší stroj v našom strojovom parku – s obrábacím rozmerom 12 000 × 3 000 × 2 000 mm.

- Vysokodynamické portálové obrábacie centrum s pevne uchyteným stolom a vertikálnym vretenom.
- Konštrukcia: pohyblivý portál, pevný stôl v osiach XY, vertikálny rám (Z).
- Výhody: vysoká tuhosť, rýchlosť, presnosť a jednoduchý prístup k obrobku.
- Vysoká efektívnosť vďaka použitiu deliacej roviny - na elimináciu prípravných časov.
- Flexibilita pri komplexných tvaroch - vhodné pre zložité diely a konštrukčne náročné obrobky, čo otvára možnosti aj pre zákazníkov s individuálnymi alebo špeciálnymi požiadavkami.
- Rozmer stola: 3000 × 12000 mm
- Maximálna výška obrobku: 2000 mm
- Nosnosť stola: 15 t/m²
- Automatické univerzálne hlavy s presnosťou polohovania 0,001°.



Laserové čistenie

Laserové čistenie je moderná technológia, pri ktorej vysokovýkonný laserový lúč selektívne odstraňuje povrchové vrstvy materiálu bez mechanického kontaktu.

- Efektívne odstraňuje nedokonalosti ako hrdzu, okuje, mastnotu a nátery.
- Zabezpečuje optimálne podmienky pre rezanie, zváranie a ďalšie povrchové úpravy.
- Ekologické a úsporné riešenie: proces je čistejší, šetrnejší k životnému prostrediu a energeticky efektívny.
- Flexibilné využitie: vhodné pre plechy, profily aj rúry rôznych priemerov.
- Táto technológia prináša vyššiu kvalitu finálnych výrobkov a zvyšuje efektivitu výrobných procesov.
- Max. rozmery materiálov na laserové čistenie sú pre plech 30 x 2 000 x 4 000 mm a pre profil sú 160 x 160 x 4 000 mm.



Laser

Nová generácia laserovej technológie v našej výrobe.

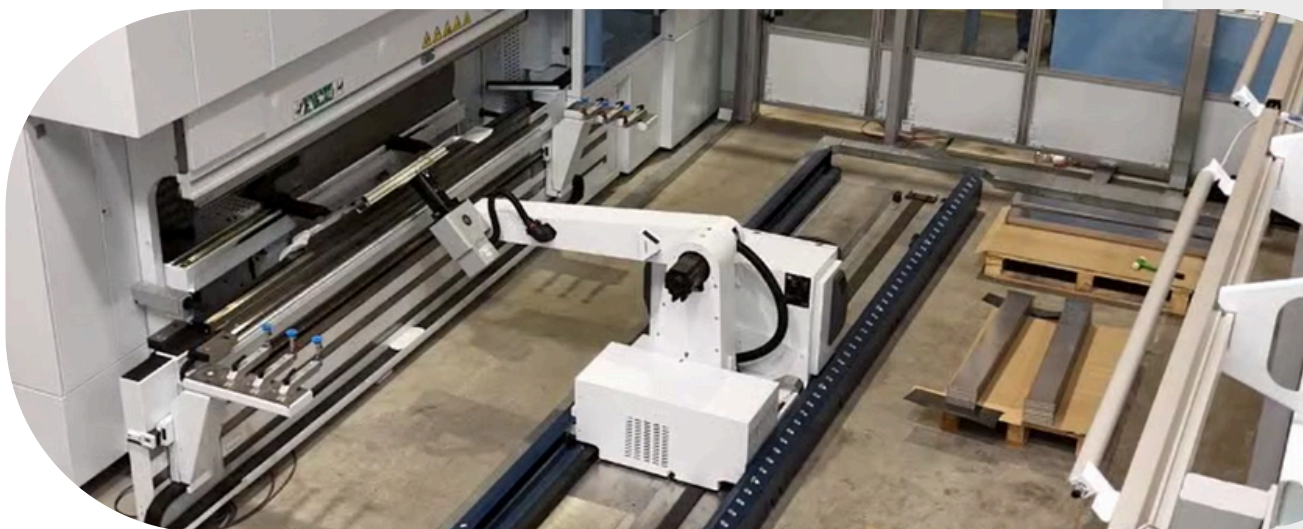
- Do výrobného parku sme zaradili laser najnovšej generácie, ktorý predstavuje významný krok k vyššej efektívnosti a kvalite rezania. Vďaka rozmeru pracovného stola 4000 × 2000 mm dokážeme spracovávať aj veľkorozmerné plechy s maximálnou presnosťou.
- Nový Fiber laser je nielen výkonnejší, ale aj ekologickejší – v porovnaní s doterajším CO₂ laserom prináša úsporu 50–70 % nákladov na plyny.
- Rezné rýchlosti sú navyše približne o 15–20 % vyššie, čo sa prejavuje v efektívnejšej výrobe a kratších dodacích termínoch.
- Kvalita rezu je výrazne zlepšená, a to až do hrúbky 18 mm bez potreby dodatočného brúsenia.
- Komfort obsluhy zvyšuje aj jednotka výstupných pásov, ktorá uľahčuje manipuláciu s hotovými výrobkami a zlepšuje ergonómiu práce.
- Naše plány však týmto nekončia – v roku 2026 pripravujeme investíciu do zakladacej veže, ktorá umožní plne automatizovanú prevádzku počas tretej zmeny.
- Tento krok posunie naše technologické možnosti na ešte vyššiu úroveň a zabezpečí väčšiu flexibilitu výroby.



Ohraňovací robot

Robot disponuje softvérom, ktorý umožňuje automatickú tvorbu programu na základe 3D modelu, čo rozširuje jeho efektívne využitie aj na malé série (cca 10ks).

- Maximálna veľkosť ohýbaného kusu je 2000 x 1000 mm s maximálnou hmotnosťou 40kg.
- Ide o rozvojovú a inovatívnu technológiu, ktorá má potenciál výrazne zvýšiť produktivitu aj efektivitu pri malej aj veľkosériovej výrobe.



Odihlovacie zariadenie

Je nový druh odihlovacieho zariadenia, ktorý dopĺňa naše aktuálne technológie.

- Je schopný zabezpečiť odihlenie aj veľmi malých otvorov. Takisto zabezpečuje špecifický povrch.
- Je ideálny pre laserom rezané dierované diely.
- Šírka pracovného priestoru 1300 mm a maximálna hrúbka materiálu 25 mm.
- Veľmi vhodné pre dosiahnutie vysokej kvality hrán a povrchov, ktoré sú nevyhnutné pre farmaceutický a potravinársky priemysel.



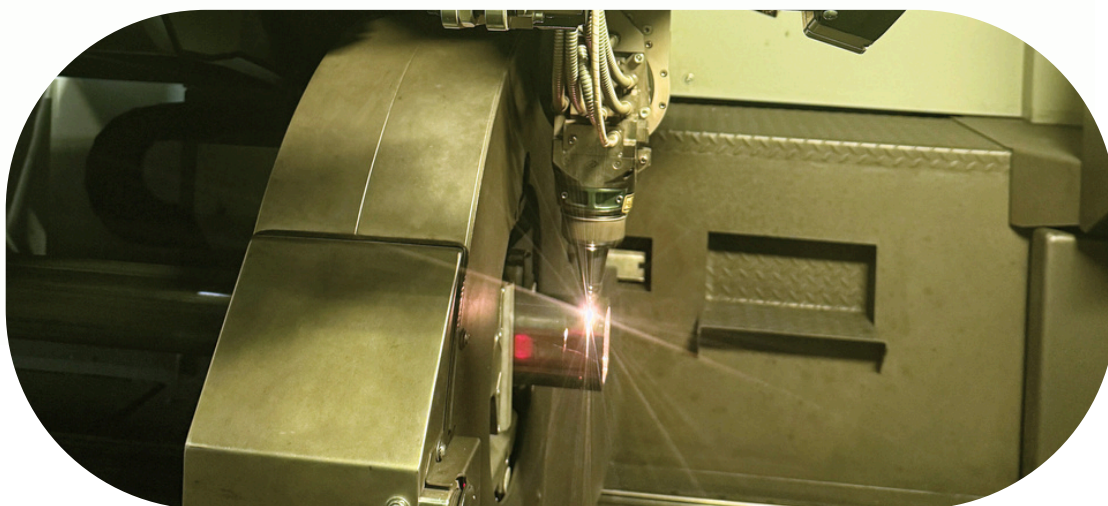
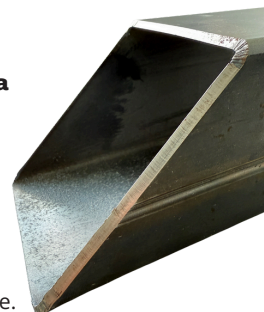
Technológie spracovania plechov a rúr

Rezanie laserom

3D TUBE LASER

Je moderná laserová technológia určená na rezanie rúr, profilov a dutých materiálov s trojrozmerným pohybom rezacieho lúča a zabezpečuje delenie rúr a profilov až do \varnothing 330 mm.

- Nahrádza konvenčné stroje – 3D tube laser eliminuje potrebu píl a iných tradičných zariadení.
- Výrazne rýchlejšie spracovanie – pri rezaní rúr a profilov je až 5× rýchlejší než klasické technológie.
- Vysoká presnosť výroby – zaručuje konzistentné výsledky aj pri náročných projektoch veľkosériovej výroby.
- Príprava zrazení hrán – umožňuje presné zrazenia pod rôznymi uhlami priamo pre zváranie.
- Automatizované rezanie otvorov – dokáže presne vyrezať diery, pričom v blízkej budúcnosti plánujeme zaviesť aj technológiu pre automatické rezanie závitov.



2D LASER

Je moderná laserová technológia určená na presné rezanie plechov a rovinných materiálov. Lúč sa pohybuje v dvoch osiach (X a Y), čo umožňuje rýchle a presné opracovanie rôznych tvarov a otvorov. Disponujeme 2 laserovými 2D zariadeniami, z ktorých jedno slúži na pálenie ocele a druhé nehrdzavejúcej ocele, aby sme dokázali zamedziť kontaminácií a dosiahnuť čistotu požadovanú farmaceutickým a potravinárskym priemyslom.

- Dokážeme páliť plechy s rozmermi až 4 000 × 2 000 mm a hrúbkou do 25 mm.
- Neustále inovujeme technológie s dôrazom na ekologickú výrobu.
- Investujeme do podporných riešení, ktoré zlepšujú ergonómiu práce a komfort našich zamestnancov.

Rovnanie

Rovnanie zabezpečujeme pomocou najmodernejších rovnacích zariadení od nemeckej spoločnosti ARKU.

- Vynikajúce výsledky zabezpečuje automatická regulácia výšky a medzier stroja.
- Tento proces garantuje vysokú kvalitu a presnosť výrobkov.
- Dokážeme rovnať plechy až do hrúbky 25 mm, vrátane ocele a nehrdzavejúcej ocele.
- Rovnanie plechov predstavuje štandardný proces v našej výrobe.

Vysekávanie

Technológiou vysekávania zabezpečíme vysekávanie ľubovoľných tvarov a otvorov, ale tiež prelisovanie rôznych tvarov do súčiastok z plechu.

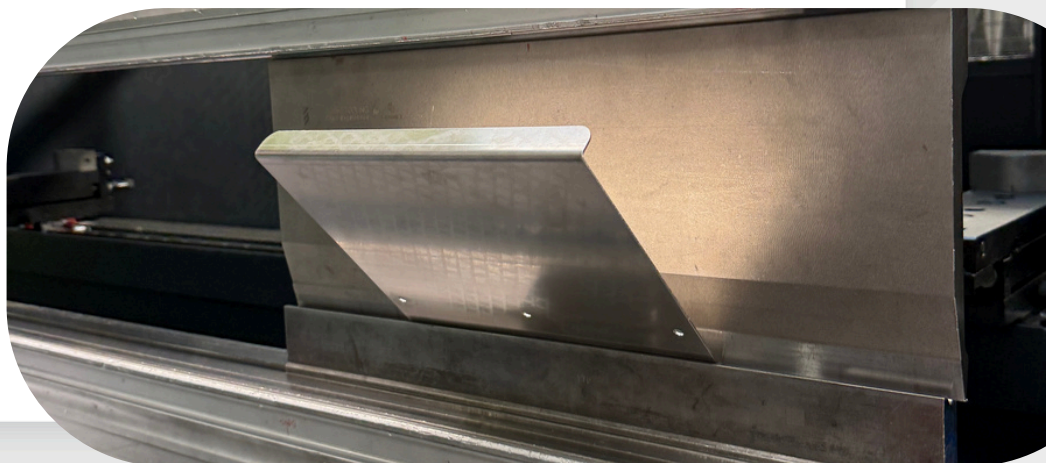
- Dokážeme spracovať jednoduché, ale i komplikované tvary výsekov, prípadne spracovať výseky pre sériovú výrobu.
- Technológia je plne automatizovaná, pričom vysekávací nástroj dokáže materiál otáčať do rôznych polôh.
- Ideálna je pri vysekávaní sieťok alebo tvarovo opakujúcich sa výsekoch.
- V kombinácii s našimi ďalšími strojmi zabezpečuje vynikajúcu rovinnosť finálnych produktov.



Ohraňovanie

Moderné CNC technológie nám umožňujú optimalizovať proces ohraňovania a garantovať presnosť ohybu až na 0,01° uhla.

- Taktiež nám dovoľujú ohýbať súčiastky do dĺžky 5 100 mm a hrúbky 12 mm.
- Vďaka robotizovanému ohraňovaniu dosahujeme vysokú efektívnosť, najmä pri sériovej výrobe už od 10 ks.
- Zvládame ohýbanie aj pri zložitých a komplikovaných tvaroch, pričom pri mäkkých kovoch dokážeme eliminovať stopu po nástroji.



Obrábanie kovov

Frézovanie

Frézovanie je mechanický proces obrábania materiálu, pri ktorom sa rotačný nástroj – fréza – pohybuje po povrchu obrobku a odoberá z neho triesku. Tento proces umožňuje tvorbu presných tvarov, drážok, plôch, zárezov a profilov na kovoch.

- Špecializujeme sa na presné kovoobrábanie pomocou CNC fréz a disponujeme aj konvenčnými frézami.
- Naše stroje umožňujú indexované i plynulé 5-osé frézovanie s presnosťou na 0,02 mm.
- V oblasti frézovania disponuje naša spoločnosť moderným strojovým parkom, ktorý nám umožňuje obrábať dielce rôznych veľkostí a tvarov.
- Podľa typu strojov dosahujeme tieto maximálne rozmery:
- Portálová fréza: 12 000 × 3 000 × 2 000 mm
- Horizontálna fréza: 5 000 × 2 000 × 2 000 mm
- Vertikálna 5-osá fréza: 3 000 × 800 × 700 mm
- Vertikálna 3-osá fréza: 3 000 × 820 × 700 mm

Sústruženie

Sústruženie je obrábací proces, pri ktorom sa obrobok otáča okolo svojej osi a odoberá sa z neho materiál pomocou rezných nástrojov.

- Pre súčiastky s maximálnym stupňom kvality používame naše CNC sústruhy s presnosťou až do 0,01 mm.
- Pre jednoduchšie súčiastky používame naše konvenčné sústruhy.
- Spoločnosť IMC Slovakia disponuje nasledujúcimi zariadeniami:
- CNC sústruhy: maximálne parametre obrobku do priemeru 500 mm a dĺžky 1 500 mm
- Zvislý sústruh: maximálny priemer 1 200 mm a dĺžka 700 mm
- 5-osí sústruh: maximálny priemer 400 mm a dĺžka 1 500 mm

Pre finálne dokončovacie operácie využívame aj brúsenie na guľato, kde dosahujeme maximálny priemer 120 mm a dĺžku 1 000 mm, pretože dosahuje presnosť 0,001.

Drážkovanie

Obrábanie a drážkovanie nachádzajú uplatnenie pri výrobe vnútorných tvarov strižníc, drážok na pero v nábojoch kolies a ďalších strojárskych komponentoch.

- Drážkovaním vytvárame sústavu presných rovnobežných drážok na hriadeli a náboji tak, aby do seba dokonale zapadali.
- Táto technológia umožňuje realizovať aj veľký počet drážok, čo je ideálne pre spoje s viacerými perami.
- Dosahujeme rovinnosť až 0,02 mm na 1 meter materiálu, čo garantuje vysokú presnosť a spoľahlivosť spoja.
- Prieběžné drážky pre tesné perá dokážeme spracovať v rozsahu 4 až 40 mm.

Zváranie

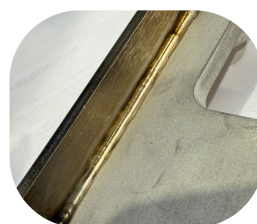
V celej našej firme striktno rozdeľujeme výrobu ocele a nehrdzavejúcej ocele, aby sme dokázali zamedziť kontaminácií a dosiahnuť čistotu požadovanú farmaceutickým a potravinárskym priemyslom.

Antikorové zváranie (Vysoko legované austenitické ocele)

Zváranie metódou TIG

Metóda zvárania, kde oblúk horí medzi wolfrámovou, neodtavujúcou sa, elektródou a zváraným materiálom.

- Prídavný materiál vo forme drôtu s podobným zložením ako základný materiál sa postupne pridáva do roztaveného zvarového kúpeľa.
- Metóda TIG je jednou z najzložitejších zvaracích metód, je však veľmi všestranná a vieme ňou dosiahnuť vysoko kvalitné zvary s peknou kresbou do veľkosti cca 3mm v jednej vrstve.
- Disponujeme aj robotickým zváraním, ktoré je však limitované max. rozmermi 1 500 x 1 500 x 1 500 mm a hmotnosťou 5 000 kg.



Ručné zváranie laserom

Je inovatívny spôsob zvárania. Pri tejto metóde sa laserový lúč vytvorí v rezonátore a vedie optickými vedeniami do horáku kde je zaostrený pomocou šošoviek a zrkadiel.

- Lúč lokálne natahuje zváraný kov a dokáže tak urobiť veľmi jemný, vzhľadovo pekný zvar s dobrým prievarom.
- V prípade potreby sa prídavný materiál vedie priamo do horáku pomocou podávača drôtu.
- Laserovým zváraním vieme zvärať hlavne tenké plechy od 0,5 mm do 3 mm.
- Výhodou tohto zvárania je jeho rýchlosť, minimálne deformácie a nie je potreba ďalšieho brúsenia ako v prípade metód MIG, MAG a TIG.



Zváranie metódou MIG

Metóda zvárania kovov elektrickým oblúkom horiacim medzi odtavujúcou sa elektródou a zváraným materiálom v ochrannej atmosfére tvorenej inertným plynom (najčastejšie argónom).

- Prídavný materiál vo forme navinutého drôtu sa vysúva z horáku a odtavuje sa priamo do zvaru.
- Takto vytvorený zvar má veľkosť zvyčajne od 3 do 6 mm.
- Zváranie touto metódou je rýchle, spoľahlivé, a vytvorený zvar má vysokú kvalitu.
- Pri zváraní metódou MIG sme limitovaní max. veľkosťou zvaru na 10 000 x 5 000 x 3 500 mm a hmotnosťou 10 000 kg.



Čierne zváranie

(nelegované a nízko legované ocele)

Zváranie metódou MAG

Táto metóda zvárania patrí medzi najviac využívané metódy. MAG je metóda zvárania v ochrannej atmosfére aktívneho plynu zvyčajne zmesi argónu a oxidu uhličitého

- Aktívny plyn sa okrem zamedzenia prístupu vzduchu k roztavenému kovu aktívne podieľa aj na chemických procesoch, ktoré sa dejú v roztavovanom zvarovom kove.
- Zvaracia technika je pre metódy MIG aj MAG rovnaká, rozdiel je len v použitom plyne. Pomer jednotlivých zložiek plynu ovplyvňuje šírku a prievar zvaru a tiež kvalitu zvaru.
- Podobne ako v prípade antikorového zvárania disponujeme robotom, ktorého limitácie sú 2 500 x 2 000 x 2 000 mm a hmotnosťou 1 500 kg.
- Pri manuálnom zváraní sme limitovaní do max. rozmerov 15 000 x 5 000 x 3 500 mm a hmotnosťou 20 000 kg.

Zváranie metódou TIG

Funguje tak isto ako pri zváraní antikoru, jediným rozdielom je zmena prídavného materiálu za materiál vhodný na zváranie nelegovaných ocelí.

Technológie povrchových úprav

Pieskovanie

Mechanické čistenie povrchu abrazívom vo forme piesku alebo keramických guľičiek pod vysokým tlakom vzduchu.

- Odstraňuje oxidáciu, nečistoty a zvyšky po obrábaní či zvaraní.
- Vytvára rovnomerný matný povrch bez poškodenia materiálu.
- Zlepšuje príľnavosť povlakov a estetický vzhľad.
- Rozmery: 2 000 x 2 000 x 5 000 mm.

Pieskovanie ocele

Mechanické čistenie povrchu abrazívom vo forme oceľových guľičiek pod vysokým tlakom vzduchu.

- Odstraňuje hrdzu, staré nátery, okuje a nečistoty.
- Zabezpečuje čistý, zdrsnený povrch pripravený na náter, zvaranie či ďalšie spracovanie.
- Zlepšuje životnosť a príľnavosť povrchových úprav.
- Dokážeme pieskovať pieskom ale aj oceľovými guľičkami.

Lakovanie

Povrchová úprava nanášaním vrstvy laku je proces, pri ktorom sa na povrch materiálu aplikuje ochranná a dekoratívna vrstva laku, ktorá zvyšuje odolnosť voči korózii, opotrebeniu a vonkajším vplyvom, pričom zároveň zlepšuje estetický vzhľad výrobku.

- Slúži na ochranu materiálu pred koróziou, opotrebením a vonkajšími vplyvmi.
- Zlepšuje estetický vzhľad výrobkov.
- Používa sa pri kove, dreve, plaste, skle a iných materiáloch.
- Zvyšuje životnosť a odolnosť povrchu.
- Pri odmasťovaní používame ekologicky nezávadné látky, ktoré sú šetrné k životnému prostrediu a bezpečné pre obsluhu.
- Disponujeme vlastným zariadením na miešanie farby, čo umožňuje presnú farebnú konzistenciu a flexibilitu pri výrobe.
- Štandardná hrúbka nanášanej vrstvy farby sa najčastejšie pohybuje v rozmedzí 90 až 100 µm, čo zabezpečuje optimálnu ochranu a estetický vzhľad povrchu.
- Táto hrúbka sa môže líšiť podľa technického listu výrobcu farby.



Práškové lakovanie

Práškovým lakovaním dokážeme naniest' veľmi tenkú, no zároveň voči oderu a oteru odolnú vrstvu laku.

- Prášková farba drží na povrchu kovových výrobkov vplyvom elektrostatických síl.
- Ide o ekologický spôsob lakovania výrobkov, pri ktorom nedochádza k poškodzovaniu životného prostredia či zdravia pracovníkov.
- Pri aplikácii bez základnej farby je hrúbka cca 60 - 80 μm .
- Pri aplikácii so základnou farbou je hrúbka 90 - 100 μm .



Žihanie kovov

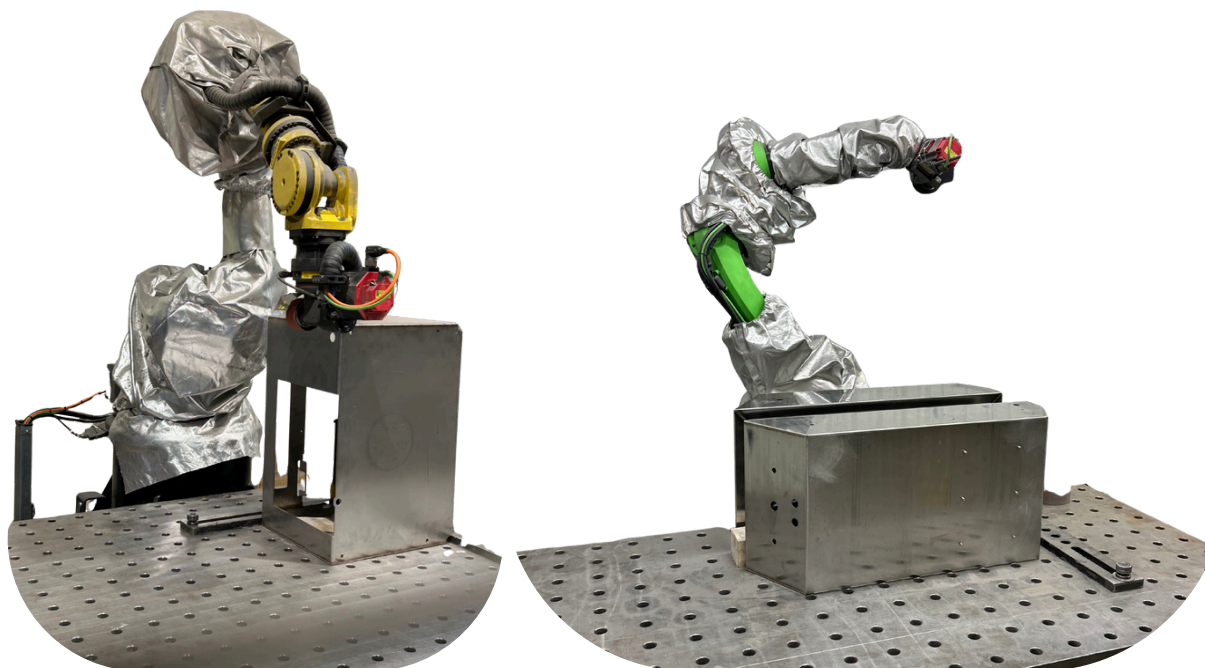
Technológia žihania sa vykonáva v uzavretej peci. Tento úkon má u nás na starosti len zaškolený personál.

- Žiháním ohrejeme materiál na určitú teplotu, alebo ho naopak, pomaly ochladíme.
- Týmto procesom dokážeme zlepšiť vlastnosti ocele a liatin, ktoré sú nám nápomocné pri neskoršom spracovaní.
- V našej firme disponujeme žihacou pecou na oceľ, ktorej maximálne rozmery sú 1 800 x 1 600 x 1 500 mm .
- V stacionárnych žihacích peciach sme schopní pracovať s materiálmi až do 7 metrovej dĺžky.

Brúsenie kovov

Brúsením odstraňujeme okuje, zaoblujeme hrany, eliminujeme povrchové vady a zjednocujeme povrch súčiastok.

- Pri plošnom brúsení dosahujeme rôzne povrchové úpravy: leštenie, brúsenie, kartáčovanie.
- 3 automatické brúsne roboty nám umožňujú efektívnu výrobu už od 10 kusov.



Kontrola kvality

Pre firmu IMC Slovakia kvalita znamená viac než len splnenie zákazníckych požiadaviek - kvalita pre nás predstavuje vyrobiť správny výrobok už na prvýkrát, presne podľa výkresovej dokumentácie, v súlade s platnými normami a s dôrazom na každý detail. Zároveň dbáme na to, aby bol každý náš produkt bezpečný na používanie a spoľahlivý pri dlhodobom nasadení.

Meracie stredisko

3D súradnicové meracie zariadenie

Jedná sa o vysoko výkonné, nákladovo efektívne súradnicové meracie zariadenie (dotykové), navrhnuté a vyrobené podľa dlhoročných skúseností s CNC SMS technológiami, ktoré pracuje v troch osiach.

- Merací rozsah je 3000 x 1200 x 1000 mm
- Meria s presnosťou do 0,0017 mm
- Vysoká presnosť, vysoká rýchlosť a veľké zrýchlenie.
- Teplotné čidlá pre kompenzáciu stroja a obrotku od 16°C do 26°C a sledovanie teploty okolitého prostredia. Preto je toto zariadenie umiestnené v klimatizovanom priestore, kde je udržiavaná stála teplota 20°C .

3D meracie rameno

Je prenosné rameno s 7 osami, ktoré sa používa ako prenosný súradnicový merací stroj (CMM) na presné meranie súčastok pomocou dotykových sond.

- Je možné ho upevniť na magnetické základy, vákuové úchytky, stojany alebo statívy.
- Meria s presnosťou 0,01 mm a dosah 3000 mm.

Optický prenosný 3D Skener:

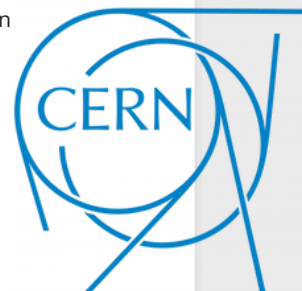
Pracuje s vysokým rozlíšením, ktoré poskytuje rýchle a presné trojrozmerné dáta merania.

- Základom tejto technológie je porovnanie 3D modelu súčastky s naskenovanou súčastkou výsledkom čoho je farebná mapa odchýlok.
- Skener používa červené a modré lasere pre rôzne veľkosti meraných plôch a režimov.
- Presnosť: 0,020 mm + 0,035 mm/m.

Sme certifikovaní TÜV SÜD

Dôraz na kvalitu a zodpovedný prístup k výrobe potvrdzujú certifikáty, ktorými disponujeme.

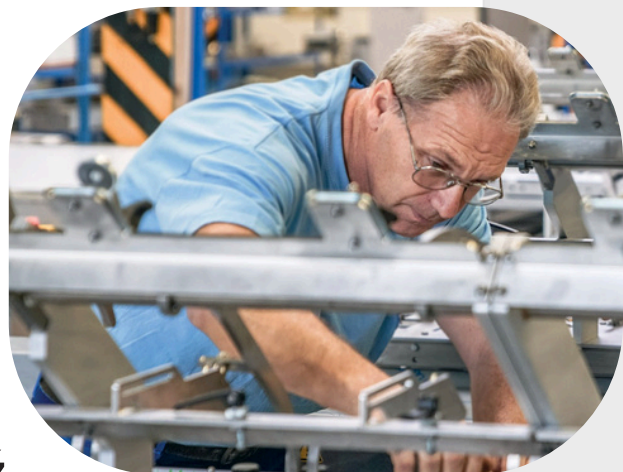
- Riadime sa ISO 9001, ktoré akceptuje požiadavky normy STN EN ISO 9001:2015 pre výrobu a spracovanie kovov, kovových konštrukcií, výrobu a opravu strojov a zariadení.
- Vlastníme tiež certifikát pre zváranie STN EN ISO 3834-2:2021 - ide o najvyšší stupeň požiadaviek na kvalitu pri tavnom zváraní kovových materiálov. Tento certifikát potvrdzuje, že máme zavedený komplexný systém riadenia kvality zvárania: od kvalifikácie zvaračov a postupov, cez kontrolu materiálov, až po finálne skúšky zvarov. Vďaka tomu vieme zákazníkom garantovať spoľahlivé, bezpečné a medzinárodne uznávané štandardy výroby.
- Takisto vlastníme certifikát STN EN ISO 14001: 2015 - medzinárodnú normu pre environmentálne manažérstvo.
- Našu odbornosť, precíznosť a profesionalitu oceňuje aj prestížna organizácia **CERN** – najväčšie európske centrum pre jadrový výskum, kde sa nachádza najväčší urýchľovač častíc na svete (LHC – Large Hadron Collider).
- Spolupráca s takto významnou inštitúciou je pre nás potvrdením, že dokážeme plniť tie najvyššie technické a kvalitatívne požiadavky.
- Pre našich zákazníkov to znamená, že v nás získavajú partnera, ktorý garantuje špičkovú kvalitu, technologickú vyspelosť a maximálnu spoľahlivosť – hodnoty, ktoré sú základom nášho dlhodobého úspechu.



Montáž

Naša spoločnosť sa špecializuje nielen na výrobu komponentov, ale aj na komplexnú montáž strojov.

- Vďaka širokému portfóliu odborností vieme zákazníkom poskytnúť kompletné riešenia od mechaniky až po elektroinštaláciu a pneumaticko-hydraulické systémy.
- Táto služba plne vychádza v ústrety vašim individuálnym požiadavkám.
- Oddelenie montáže disponuje skúšobňou zariadením do 170 kW.
- Naše montážne haly disponujú plochou 11 000 m², pričom montážne priestory neustále rozširujeme a inovujeme.



Mechanická montáž

Sme experti v montáži komplexných strojov podľa dokumentácie zákazníka.

- Naše skúsenosti siahajú od malých montážnych podzostáv až po veľkorozmerové výrobné linky – dôkazom sú napríklad pece na sušenie plechoviek alebo potravinárske pece na pizzu a donuty.

Elektrická montáž

Založili sme oddelenie elektrickej montáže, ktoré úspešne získalo certifikácie podľa európskej normy CE aj americkej normy UL, kde vieme certifikovať nami zostavené linky a kabinety.

- To nám umožňuje poskytovať kompletný servis od nákupu elektromateriálu, cez montáž elektropanelov a kabeľáž vo vnútri strojov, až po finálne oživenie vstupov a výstupov.
- Spoločnosť IMC Slovakia disponuje popisovacími zariadeniami Phoenix Contact a Weidmüller, čo zaručuje vysoký štandard identifikácie a značenia.

Pneumatická montáž

V oblasti potravinárskych, farmaceutických či gumárenských strojov zohráva kľúčovú úlohu na kritické funkcie strojov pneumatika.

- Dokážeme preto zabezpečiť kompletnú montáž pneumatických systémov vrátane testovania a označenia komponentov podľa požiadaviek zákazníka.

Hydraulická montáž

Hydraulické systémy sú neodmysliteľnou súčasťou strojov pre ťažký priemysel, kde sa vyžadujú presné a pomalé pohyby.

- V tejto oblasti sme vybudovali silné know-how a disponujeme vlastným skúšobným zariadením, ktoré nám umožňuje dôkladne testovať funkčnosť a kvalitu našej práce.
- Sme certifikovaní spoločnosťou **Bosch Rexroth**.

I/O Testing

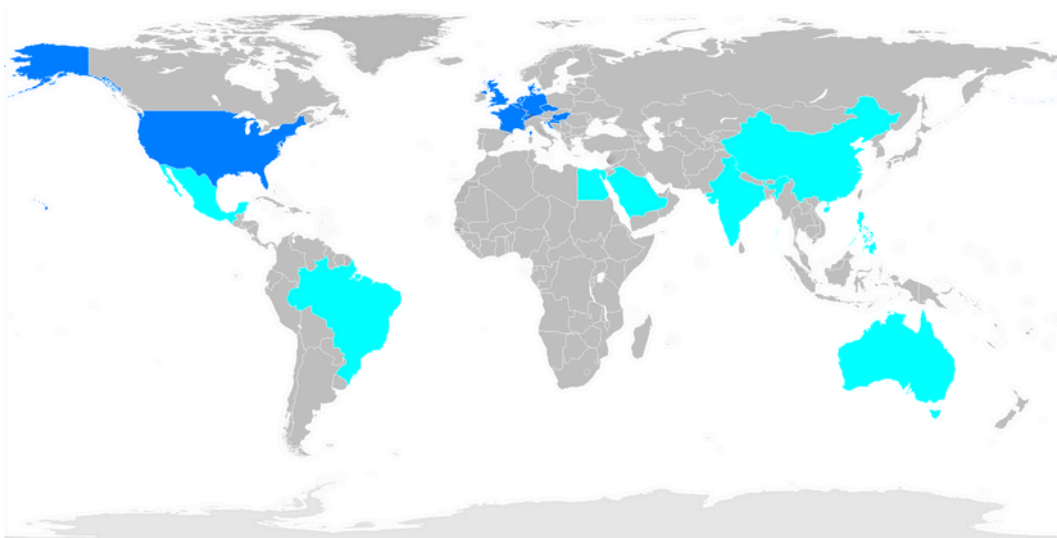
Po ukončení elektroinštalácie ponúkame našim zákazníkom ako nadštandardnú službu aj test vstupov a výstupov (I/O testing).

- V rámci tohto procesu je elektrokabina pripojená a systematicky overujeme správnu funkčnosť všetkých modulov hlavného aj vedľajších rozvádzačov.
- Výsledkom je zariadenie plne pripravené na nahratie programu a následné testovanie s produktom.

Balenie a doprava

Naša výroba sa pravidelne vyváža do rôznych krajín sveta.

- Spolupracujeme s dlhodobými partnermi z Nemecka, Holandska, Švajčiarska, Českej Republiky, Veľkej Británie či Francúzska.
- Významná časť exportu smeruje aj do Spojených štátov.
- Okrem týchto trhov sa naše produkty objavujú aj v ďalších európskych krajinách a klientom sa vždy snažíme zabezpečiť vysokú kvalitu, presnosť dodávok a individuálny prístup.



- Export
- Naši zákazníci

Poskytujeme komplexný zákaznícky servis v oblasti baliacích, prepravných a poisťných služieb do akejkoľvek destinácie na svete.

- Tovar balíme v súlade s interným štandardom balenia, ako aj s najznámejšími a najpoužívannejšími medzinárodnými baliacimi predpismi, normami a požiadavkami.
- Sme schopní zabaliť tovar podľa akýchkoľvek špecifických požiadaviek našich zákazníkov.
- Máme bohaté schopnosti s expedíciou tovaru do všetkých krajín Európy, Číny, Indie, Austrálie, Saudskej Arábie, Filipín, Brazílie, Mexika alebo Egypta, či Maroka.

Vývoj a optimalizácia

Oddelenie konštrukcie

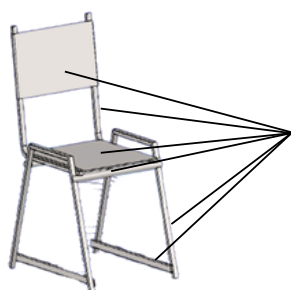
Konštrukčná kancelária je oddelenie zamerané na návrh a technickú prípravu výroby.

- Hlavnou úlohou je spracovanie technickej dokumentácie, 3D modelov a výkresov.
- Rieši technologickú realizovateľnosť návrhov a ich efektívnosť vo výrobe.
- Spolupracuje s výrobnými tímami pri zavádzaní prototypov a sériovej výroby.
- Využíva moderné CAD/CAM softvéry (AUTODESK Inventor, 3Ds SolideWorks) a digitálne nástroje pre presné konštrukčné riešenia.
- Zodpovedá za dodržiavanie technických noriem, kvalitatívnych štandardov a bezpečnostných požiadaviek.

Optimalizácia

Sledujeme nové technológie, vyhodnocujeme dáta a identifikujeme spôsoby, ako vyrábať rýchlejšie, efektívnejšie a ekonomickejšie.

- Využívame ju pri ekonomických, výrobných aj materiálových procesoch, pričom zvyšuje konkurencieschopnosť a kvalitu výroby.

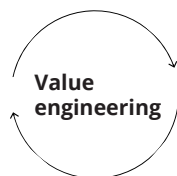


Veľa zvarov

Neštandardné materiály

Zbytočné obrábanie

Zložitá predpríprava

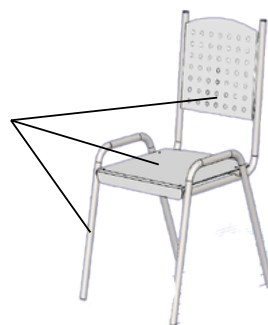


Málo zvarov

Štandardné materiály

Bez obrábania

Zámkovací systém



Správne stroje pre správny výsledok

Volíme stroje a zariadenia, ktoré najlepšie zodpovedajú konkrétnemu zadaniu a pomáhajú dosiahnuť optimálny pomer ceny a výkonu.

- Pri výbere technológií kladieme dôraz na presnosť, výkon a udržateľnosť.

Rozvoj zamestnancov

Školenie zamestnancov

Školenia predstavujú dôležitú súčasť rozvoja našej spoločnosti a investíciu do budúcnosti zamestnancov.

- Cieľom školení je poskytnúť zamestnancom praktické vedomosti a zručnosti, ktoré im pomôžu efektívne vykonávať svoju prácu, zlepšiť komunikáciu na pracovisku a podporiť ich osobný aj profesionálny rast.

Zváracia škola

Naša firma ponúka možnosť absolvovať zváračskú školu, ktorá je určená aj pre úplných začiatočníkov.

- Pod vedením skúsených odborníkov získajú zamestnanci praktické zručnosti, ktoré môžu využiť vo výrobe a aj pri ďalšom profesijnom raste.

Duálne vzdelávanie

Predstavuje moderný spôsob prepojenia teórie s praxou a príležitosť pre študentov získať reálne pracovné skúsenosti už počas štúdia.

- Duálne vzdelávanie v strojárstve – spolupracujeme so Strednou odbornou školou strojníckou v Považskej Bystrici a ponúkame študentom jedinečnú možnosť zapojiť sa do duálneho vzdelávania priamo v našej firme.



Teambuildingy

U nás veríme, že úspech firmy stojí na dobre fungujúcom tíme.

- Preto pravidelne organizujeme teambuildingové aktivity, ktoré pomáhajú budovať vzťahy, podporovať spoluprácu a vytvárať pozitívnu atmosféru na pracovisku.

Family Day

Podujatia pre zamestnancov a ich rodiny sú skvelou príležitosťou, ako posilniť vzťahy aj mimo pracovného prostredia.

- Rodinná atmosféra je pre nás dôležitá – aj preto každoročne organizujeme Family Day, kde pozývame našich zamestnancov spolu s ich najbližšími, aby si užili deň plný zábavy, oddychu a spoločných zážitkov.

Firemné výlety

Každý rok organizujeme firemné výlety pre našich zamestnancov a ich rodiny.

- Navštívili sme už Poľsko, Kutnú Horu, Toskánsko, Blansko, Benátky, Maďarsko či Česko.



IMC

SLOVAKIA

WE MAKE YOUR IDEAS INTO REALITY

IMC SLOVAKIA, S.R.O.
ŠEBEŠŤANOVÁ 255
017 01 POVAŽSKÁ BYSTRICA
SLOVAKIA
imc@imcslovakia.sk

