



WE MAKE YOUR IDEAS INTO REALITY

DE

www.imcslovakia.sk

Historie

Entwicklung der IMC Slovakia, s.r.o. im Überblick

- **1995** Gründung durch Herrn und Frau Ďurkovský. IMC Slovakia wurde ursprünglich als Dienstleister gegründet, der internationale Unternehmen mit slowakischen Produktionspartnern vernetzt.
- **2000** Beginn der Transformation zu einem Produktionsunternehmen durch den Aufbau der ersten eigenen Komponentenfertigung in Šebešťanová.
- **2006** Gründung der Tepória Slovakia, s.r.o. in Sabinov unter deutschem Investor, der Schweiß- und Zerspanungskapazitäten.
- **2007 Einführung des IMC Metal Service Centre** mit Eröffnung eines Materiallagers sowie Handel mit Aluminium und weiteren metallischen Rohstoffen und entsprechenden Großhandelsdienstleistungen.
- **2008 Fertigstellung der Montagehallen (3.000 m²)** und damit die Entwicklung der Montage von einer unterstützenden Tätigkeit hin zu einem zentralen Unternehmensbereich.
- **2016 Aufbau einer eigenständigen Elektro-Montageabteilung** zur Erweiterung des Leistungsangebots von der mechanischen Fertigung und Instandhaltung um die Elektro-Montage, Ergänzung der UL-Zertifizierung für Elektrobetrieb.
- **2022 Erweiterung der Montagflächen auf 12.000 m².** Produktion und Montage komplexer Maschinen und Anlagen rücken in den Kernfokus des Unternehmens.
- **2023 Wechsel in der Unternehmensführung.** M.Sc. Jaroslav Ďurkovský Jr. übernimmt die Leitung des Unternehmens und eröffnet ein neues Kapitel unter Wahrung des Gründererbes.
- **2024 Erweiterung der Aktivitäten um den neuen Standort IMC – OSSIKO in der Tschechischen Republik.**
- **2025 30-jähriges Jubiläum.**



Investitionen

Portalfräsmaschine

Die neueste und größte Maschineninvestition bei IMC wurde im August 2025 in Betrieb genommen. Sie ist zugleich die größte Maschine im Maschinenpark mit einem Bearbeitungsbereich von 12.000 × 3.000 × 2.000 mm.

- Hochdynamisches Portal-Bearbeitungszentrum mit feststehendem Tisch und vertikaler Spindel.
- Konstruktion: Bewegliches Portal, feststehender Tisch in den XY-Achsen, vertikaler Stößel (Z).
- Vorteile: hohe Steifigkeit, hohe Geschwindigkeit, Präzision und guter Zugang zum Werkstück.
- Hohe Effizienz durch den Einsatz einer Trennebene – keine Rüstzeiten erforderlich.
- Präzises bei großen Dimensionen - die Kombination aus Größe und Genauigkeit (0,01 mm/s) ist einzigartig und gewährleistet, dass auch große Werkstücke präzise bearbeitet werden.
- Flexibilität für komplexe Geometrien – geeignet für anspruchsvolle, strukturell komplexe Bauteile und eröffnet Kunden vielfältige Möglichkeiten für kundenspezifische und spezialisierte Lösungen.
- Tischabmessungen: 3.000 × 12.000 mm
- Maximale Werkstückhöhe: 2.000 mm
- Tischbelastbarkeit: 15 t/m²
- Automatische Universal-Fräsköpfe mit einer Positioniergenauigkeit von 0,001°



Laserreinigung

Die Laserreinigung ist eine moderne Technologie, bei der ein hochenergetischer Laserstrahl Materialschichten selektiv und berührungslos von der Oberfläche entfernt.

- Entfernt effektiv Verunreinigungen wie Rost, Zunder, Fett und Beschichtungen.
- Schafft optimale Voraussetzungen für Schneid-, Schweiß- und weitere Oberflächenbearbeitungsprozesse.
- Eine umweltfreundliche und kosteneffiziente Lösung - der Prozess ist sauber, nachhaltig und energieeffizient.
- Flexible Anwendung: geeignet für Bleche, Profile und Rohre verschiedener Durchmesser.
- Diese Technologie sorgt für hochwertige Endprodukte und erhöht die Effizienz in der Fertigung.
- Die maximalen Materialabmessungen für die Laserreinigung betragen $30 \times 2.000 \times 4.000$ mm für Bleche und $160 \times 160 \times 4.000$ mm für Profile.



Laser

Eine neue Generation der Lasertechnologie in unserer Produktion.

- Mit der Integration eines Lasers der neuesten Generation in unseren Maschinenpark setzen wir einen wichtigen Schritt in Richtung höherer Schneideffizienz und Qualität. Dank der Arbeitsflächenabmessungen von 4.000×2.000 mm bearbeiten wir großformatige Bleche mit maximaler Präzision.
- Der neue Faserlaser überzeugt nicht nur durch höhere Leistung, sondern auch durch verbesserte Umweltbilanz – im Vergleich zum bisherigen CO₂-Laser reduziert er den Gasverbrauch um 50–70 %. Gleichzeitig steigen die Schnittgeschwindigkeiten um etwa 15–20 %, was eine effizientere Produktion und kürzeren Lieferzeiten führt.
- Die deutlich verbesserte Schnittqualität ermöglicht Materialstärken von bis zu 18 mm ohne zusätzliche Nachbearbeitung. Für zusätzlichen Bedienkomfort eine Auslauf-Fördereinheit, die das Handling fertiger Produkte vereinfacht und die Ergonomie am Arbeitsplatz spürbar verbessert.
- Im Jahr 2026 haben wir außerdem in einen Lagerturm investiert, der einen vollautomatisierten Betrieb während der dritten Schicht ermöglicht. Diese Investition hat unsere technologischen Möglichkeiten auf ein neues Niveau gehoben, den Automatisierungsgrad unserer Produktion erhöht und für noch mehr Flexibilität und Effizienz in unseren Fertigungsprozessen gesorgt.



Abkantroboter

Der Roboter verfügt über eine Software zur automatischen Programmerstellung auf Basis eines 3D-Modells, wodurch ein effizienter Einsatz auch bei kleinen Losgrößen möglich ist (ca. 10 units).

- Die maximale Größe eines biegbaren Werkstücks beträgt 2.000×1.000 mm bei einem maximalen Gewicht von 40 kg.
- Diese zukunftsweisende und innovative Technologie hat das Potenzial, die Produktivität und Effizienz sowohl in der Klein- als auch in der Großserienfertigung deutlich zu steigern.



Entgratmaschine

Diese neue Entgratmaschine ergänzt unser bestehendes Technologiespektrum

- Sie entgratet selbst sehr kleine Bohrungen zuverlässig und sorgt gleichzeitig für eine definierte Oberflächenqualität.
- Sie eignet sich ideal für lasergeschnittene und perforierte Bauteile.
- Arbeitsbreite: 1.300 mm, maximale Materialstärke: 25 mm.
- Besonders geeignet für die Erzielung hoher Kanten- und Oberflächenqualität, wie sie in der Pharma- und Lebensmittelindustrie unerlässlich ist.



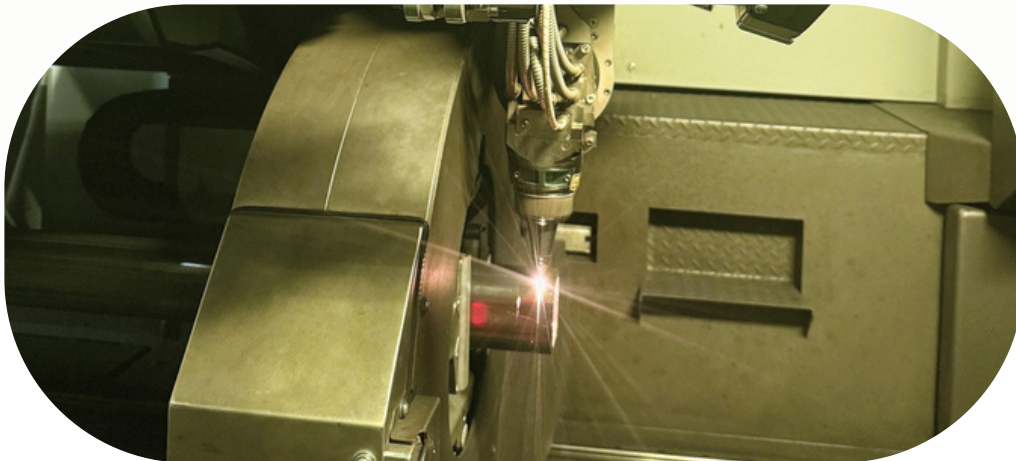
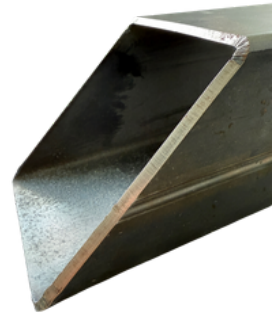
Technologien zur Blech- und Rohrbearbeitung

Laser-Schneidtechnologie

3D ROHRLASERSYSTEM

Diese moderne Lasertechnologie dient zum Schneiden von Rohren, Profilen und Hohlmaterialien. Durch die dreidimensionale Bewegung des Schneidstrahls ermöglicht sie die Bearbeitung von Rohren und Profilen bis $\varnothing$ 330 mm.

- Ersetzt konventionelle Maschinen – der 3D-Rohrlaser macht den Einsatz von Sägen und anderen traditionellen Anlagen überflüssig.
- Deutlich schnellere Bearbeitung – das Schneiden von Rohren und Profilen erfolgt bis zu 5x schneller als mit konventionellen Technologien.
- Hohe Produktionsgenauigkeit sorgt für gleichbleibend präzise Ergebnisse auch bei anspruchsvollen Großserienprojekten.
- Kantenfasenvorbereitung – ermöglicht präzise Schweißfasen in verschiedenen Winkeln direkt im Prozess.
- Automatisiertes Lochschneiden – ermöglicht präzises Schneiden von Bohrungen. Die Einführung einer automatischen Gewindeschneidtechnologie ist in naher Zukunft vorgesehen.



2D LASER

Diese moderne Lasertechnologie dient dem präzisen Schneiden von Blechen und flachen Materialien. Der Laserstrahl bewegt sich auf zwei Achsen (X und Y) und ermöglicht so eine schnelle und präzise Bearbeitung unterschiedlichster Formen und Bohrungen. Wir betreiben zwei 2D Laser – einen für Stahl und einen für Edelstahl, um Kontaminationen zu vermeiden und die in der Pharma- und Lebensmittelindustrie geforderte Reinheit sicherzustellen.

- Wir schneiden Bleche bis zu einer Größe von 4.000 x 2.000 mm und einer Materialstärke von bis zu 25 mm.
- Wir entwickeln unsere Technologien kontinuierlich weiter - mit Fokus auf umweltfreundliche Produktion.
- Wir investieren in Lösungen, die Ergonomie und Komfort am Arbeitsplatz verbessern.

Richten

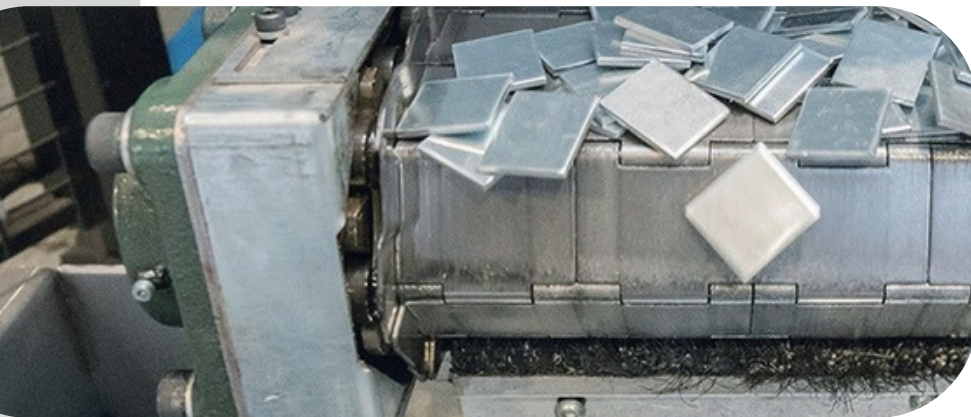
Das Richten erfolgt mit modernster Richttechnik des deutschen Unternehmens ARKU.

- Optimale Ergebnisse werden durch automatische Einstellung von Maschinenhöhe und Spaltmaßen gewährleistet.
- Dieser Prozess gewährleistet hohe Produktqualität und Präzision.
- Wir können Bleche bis zu einer Dicke von 25 mm richten, sowohl aus Stahl als auch aus Edelstahl.
- Das Richten von Blechen ist ein Standardprozess in unserer Produktion.

Stanzen

Die Stanztechnologie ermöglicht das Schneiden beliebiger Formen und Löcher sowie das Prägen verschiedener Formen in Blechteile.

- Wir sind in der Lage, sowohl einfache als auch komplexe Stanzformen zu bearbeiten und Stanzteile für die Serienfertigung herzustellen.
- Die Technologie ist vollautomatisiert und ermöglicht dem Stanzwerkzeug, das Material in verschiedene Positionen zu drehen.
- Sie eignet sich ideal zum Stanzen von Gittern oder wiederkehrenden Formen.
- In Kombination mit unseren anderen Maschinen sorgt sie für eine ausgezeichnete Planheit der Endprodukte.



Biegen

Moderne CNC-Technologien ermöglichen uns, den Biegeprozess zu optimieren und eine Biegegenauigkeit von bis zu 0,01° zu gewährleisten.

- Sie ermöglichen uns Außerdem das Biegen von Bauteilen bis zu 5,100mm Länge und 12 mm Dicke.
- Dank robotergestütztem Biegen erreichen wir eine hohe Effizienz, insbesondere in der Serienfertigung ab bereits 10 Stück.
- Wir sind in der Lage, auch komplexe Formen zu biegen und dabei Werkzeugspuren auf weichen Metallen zu vermeiden.



Metall- bearbeitung

Fräsen

Fräsen ist ein mechanisches Zerspanungsverfahren, bei dem ein rotierendes Werkzeug – der Fräser – über die Werkstückoberfläche geführt wird und Material in Form von Spänen abträgt. Dieses Verfahren ermöglicht die Herstellung präziser Formen, Nuten, Flächen, Schlitz und Profile aus Metall.

- Wir sind auf präzise Zerspanung mit CNC-Fräsmaschinen spezialisiert und betreiben auch konventionelle Fräsmaschinen.
- Unsere Maschinen ermöglichen 5-Achs-Fräsen (indexiert und kontinuierlich) mit einer Genauigkeit von 0,02 mm.
- Im Bereich Fräsen verfügen wir über einen modernen Maschinenpark, der uns die Bearbeitung von Bauteilen unterschiedlicher Größen und Formen ermöglicht.
- Je nach Maschinentyp erreichen wir folgende Maximalabmessungen:
 - Gantry-Fräsmaschine: 12.000 × 3.000 × 2.000 mm
 - Horizontalfräsmaschine: 5.000 × 2.000 × 2.000 mm
 - Vertikale 5-Achs-Fräsmaschine: 3.000 × 800 × 700 mm
 - Vertikale 3-Achs-Fräsmaschine: 3.000 × 820 × 700 mm

Drehen

Drehen ist ein Zerspanungsverfahren, bei dem sich das Werkstück um seine eigene Achse dreht und Material mit Schneidwerkzeugen abgetragen wird.

- Für Bauteile mit höchsten Qualitätsanforderungen setzen wir CNC-Drehmaschinen mit einer Genauigkeit von bis zu 0,01 mm ein.
- Für einfachere Bauteile setzen wir konventionelle Drehmaschinen ein.
- IMC Slovakia verfügt über folgende Ausstattung:
 - CNC-Drehmaschine: maximaler Werkstückdurchmesser bis 500 mm und Länge bis 1.500 mm
 - Vertikale Drehmaschine: maximaler Durchmesser von 1.200 mm und Länge bis 700 mm
 - 5-Achs-Drehmaschine: maximaler Durchmesser von 400 mm und Länge bis 1.500 mm

Für die Endbearbeitung setzen wir zudem das Rundschleifen ein und erreichen dabei einen maximalen Durchmesser von 120 mm und eine Länge von 1.000 mm bei einer Genauigkeit von 0,001 mm.

Nutbearbeitung

Fräsen und Nutbearbeitung werden zur Herstellung innerer Formen von Stempeln, Passfedernuten in Naben sowie weiterer technischer Bauteile eingesetzt.

- Nutziehen ermöglicht die Herstellung präziser, paralleler Nuten auf Wellen und Naben sodass diese passgenau zusammengefügt werden können.
- Diese Technologie ermöglicht zudem die Herstellung einer großen Anzahl von Nuten und eignet sich ideal für Vielkeilverbindungen.
- Wir erreichen eine Ebenheit von bis zu 0.02 mm pro Meter Material und gewährleisten so hohe Präzision und Zuverlässigkeit der Verbindung.
- Durchgehende Nuten für Passfedern können im Bereich von 4 bis 40 mm bearbeitet werden.

Schweißen

Im gesamten Unternehmen trennen wir die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl strikt, um Kontaminationen zu vermeiden und die für die Pharma- und Lebensmittelindustrie erforderliche Reinheit zu gewährleisten.

Schweißen von Edelstahl

(Hochlegierte austenitische Stähle)

WIG-Schweißen

WIG-Schweißen ist ein Verfahren, bei dem ein Lichtbogen zwischen einer nicht abschmelzenden Wolframelektrode und dem Werkstück gezündet wird.

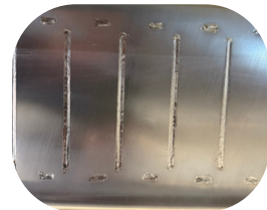
- Zusatzmaterial in Form eines Drahtes mit ähnlicher Zusammensetzung wie das Grundmaterial wird schrittweise in das Schmelzbad eingebracht.
- WIG-Schweißen gehört zu den anspruchsvollen Schweißverfahren, ist jedoch sehr vielseitig und ermöglicht hochwertige Schweißnähte mit sehr guter Nahtoptik bis ca. 3 mm in einem Arbeitsgang.
- Wir setzen zudem Roboterschweißen ein, das jedoch auf maximale Abmessungen von $1,500 \times 1,500 \times 1,500$ mm und ein Gewicht von 5,000 kg begrenzt ist.



Manuelles Laserschweißen

Manuelles Laserschweißen ist ein innovatives Schweißverfahren. Dabei wird der Laserstrahl in einem Resonator erzeugt und über Lichtwellenleiter zur Brennerhand geführt, wo er mittels Linsen und Spiegeln fokussiert wird.

- Der Strahl schmilzt das Material lokal auf und erzeugt eine sehr feine, optisch hochwertige Schweißnaht mit guter Einbrandtiefe.
- Bei Bedarf kann Zusatzmaterial über einen Drahtvorschub in den Brenner zugeführt werden.
- Laserschweißen wird vor allem für dünne Bleche im Bereich von 0.5 mm bis 3 mm eingesetzt.
- Die Vorteile dieses Verfahrens sind hohe Geschwindigkeiten, minimale Verformung sowie kein Nachschleifen, wie es bei MIG-, MAG- oder WIG-Schweißverfahren erforderlich ist.



MIG-Schweißen

MIG-Schweißen ist ein Verfahren zum Verbinden von Metallen, bei dem ein Lichtbogen zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem Werkstück in einer Schutzgasatmosphäre, meist Argon, erzeugt wird.

- Zusatzmaterial in Form von Draht wird über den Brenner zugeführt und schmilzt direkt in die Schweißnaht ein.
- Die resultierende Schweißnaht hat typischerweise eine Größe von 3 bis 6 mm.
- Dieses Schweißverfahren ist schnell, zuverlässig und erzeugt hochwertige Schweißnähte.
- Beim MIG-Schweißen sind wir auf maximale Abmessungen von $10,000 \times 5,000 \times 3,500$ mm und ein Gewicht von 10,000 kg begrenzt.



Stahlschweißen

(Unlegierte und niedriglegierte Stähle)

MAG-Schweißen

Dieses Schweißverfahren gehört zu den am häufigsten eingesetzten. Beim MAG-Schweißen wird in einer Schutzgasatmosphäre aus aktivem Gas, meist einem Argon- CO_2 -Gemisch, gearbeitet.

- Das aktive Gas verhindert nicht nur den Kontakt der Schmelze mit der Luft, sondern beteiligt sich auch an den chemischen Reaktionen im Schweißbad.
- Die Schweißtechnik ist bei MIG- und MAG-Verfahren identisch; Der einzige Unterschied liegt im verwendeten Schutzgas. Das Mischverhältnis der Gasbestandteile beeinflusst Nahtbreite, Einbrandtiefe und die Gesamtqualität der Schweißnaht.
- Wie beim Edelstahlschweißen setzen wir auch hier ein Robotersystem ein, das jedoch auf maximale Abmessungen von $2,500 \times 2,000 \times 2,000$ mm und ein Gewicht von von 1,500 kg begrenzt ist.

WIG-Schweißen

Das Verfahren funktioniert wie beim Edelstahlschweißen, mit dem einzigen Unterschied, dass Zusatzwerkstoff für das Schweißen unlegierter Stähle verwendet wird.

Oberflächen- behandlungs- technologien

Sandstrahlen

Mechanische Oberflächenreinigung durch abrasive Strahlmittel wie Sand oder Keramikperlen unter hohem Luftdruck.

- Es entfernt Oxidationen, Verunreinigungen und Rückstände aus der Bearbeitung oder dem Schweißen.
- Es erzeugt eine gleichmäßige, matte Oberfläche, ohne Materialbeschädigung.
- Es verbessert die Beschichtungshaftung und Optik.
- Abmessungen: 2,000 × 2,000 × 5,000 mm.

Stahl-Sandstrahlen

Mechanische Oberflächenreinigung mit Stahlkugeln unter hohem Luftdruck.

- Es entfernt Rost, alte Beschichtungen, Zunder und Verunreinigungen.
- Es erzeugt eine saubere, aufgeraute Oberfläche zur Weiterverarbeitung, Lackierung oder zum Schweißen.
- Es verbessert die Haltbarkeit und Haftung von Beschichtungen.
- Wir können sowohl mit Sand- als auch mit Stahlkugeln sandstrahlen.

Nasslackierung

Die Nasslackierung ist ein Verfahren, bei dem eine schützende und dekorative Schicht auf die Materialoberfläche aufgetragen wird. Sie erhöht die Beständigkeit gegen Korrosion, Verschleiß und äußere Einflüsse und verbessert zugleich die Optik des Produkts.

- Die Anwendung umfasst Metall, Holz, Kunststoff, Glas und weitere Materialien.
- Zudem erhöht die Behandlung die Oberflächenbeständigkeit und Widerstandsfähigkeit.
- Beim Entfetten verwenden wir umweltfreundliche Stoffe, die sowohl für die Umwelt als auch für den Anwender unbedenklich sind.
- Wir verfügen über eigene Farbmischanlagen, die eine präzise Farbkonzanz und hohe Flexibilität in der Produktion ermöglichen.
- Die übliche Schichtdicke der aufgetragenen Lackierung liegt bei 90 bis 100 µm und gewährleistet optimalen Schutz sowie eine ansprechende Optik.
- Diese Schichtdicke kann je nach technischem Datenblatt des Lackherstellers variieren.



Pulverbeschichtung

Pulverbeschichtung ermöglicht das Aufbringen von dünnen, hoch verschleiß- und abriebfesten Schichten.

- Pulverlack haftet durch elektrostatische Kräfte auf der Metalloberfläche.
- Es ist ein umweltfreundliches Beschichtungsverfahren, das weder Umwelt noch Gesundheit der Anwender belastet.
- Ohne Grundierung beträgt die Schichtdicke 60–100 µm.
- Mit Grundierung beträgt die Schichtdicke 90–100 µm.



Metallglühen

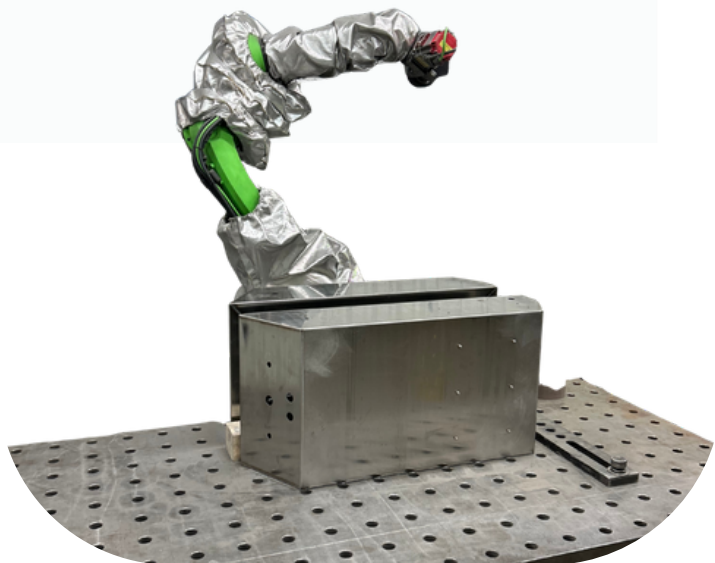
Der Glühprozess wird in einem geschlossenen Ofen durchgeführt. Diese Arbeit wird ausschließlich von geschultem Personal ausgeführt.

- Beim Glühen wird das Material auf eine bestimmte Temperatur erhitzt oder langsam abgekühlt.
- Dieser Prozess verbessert die Eigenschaften von Stahl und Gusseisen und beeinflusst die Weiterverarbeitung.
- Wir verfügen über einen eigenen Glühofen für Stahl mit max. Abmessungen von 1.500 × 1.600 × 1.500 mm.
- In stationären Glühöfen können wir Materialien mit einer Länge von bis zu 7 Metern bearbeiten.

Metallschleifen

Schleifen dient zum Entfernen von Zunder, zum Verrunden von Kanten, zum Beseitigen von Oberflächenfehlern und zur Vereinheitlichung der Bauteiloberfläche.

- Beim Flächenschleifen erzielen wir unterschiedliche Oberflächenqualitäten, darunter Polieren, Schleifen und Bürsten.
- Drei automatische Schleifroboter ermöglichen eine effiziente Produktion bereits ab Losgrößen von 10 Stück.



Qualitätskontrolle

Für IMC Slovakia bedeutet Qualität mehr als nur die Erfüllung von Kundenanforderungen – sie steht für die korrekte Herstellung des richtigen Produkts bereits beim ersten Mal, exakt nach Zeichnungsunterlagen, unter Einhaltung geltender Normen und mit Liebe zum Detail. Gleichzeitig stellen wir sicher, dass jeder unserer Produkte sicher in der Anwendung und zuverlässig im Langzeitbetrieb ist.

Metrologisches Zentrum

3D Koordinatenmessgerät

Dieses ist ein leistungsstarkes und kosteneffizientes taktils Koordinatenmessgerät, das auf Basis umfassender Erfahrung mit CNC-Säulen-Technologien entwickelt und gefertigt wurde und in drei Achsen arbeitet.

- Messbereich: 3.000 × 1.200 × 1.000 mm
- Messgenauigkeit: bis zu 0,0017 mm
- Bietet hohe Präzision, hohe Geschwindigkeit und hohe Beschleunigung.
- Ausgestattet mit Temperatursensoren zur Kompensation von Maschine und Werkstück im Bereich von 16 °C bis 26 °C sowie zur Überwachung der Umgebungstemperatur. Daher befindet sich das Gerät in einem klimatisierten Raum mit konstanter Temperatur von 20 °C.

3D Messarm

Es handelt sich um einen 7-achsigen, tragbaren Messarm, der als mobiles Koordinatenmessgerät (KMG) für die präzise Messung von Bauteilen mittels Tastsonden eingesetzt wird.

- Er kann auf Magnetbasen, Vakuumvorrichtungen, Stativen oder Stativarmen montiert werden.
- Präzision mit einer Genauigkeit von 0,01 mm und einer Reichweite von 3.000 mm.

Optischer tragbarer 3D Scanner

Er arbeitet mit hoher Auflösung und liefert schnelle sowie präzise dreidimensionale Messdaten.

- Der Kern dieser Technologie ist der Vergleich eines 3D-Modells des Bauteils mit dem gescannten Bauteil, wodurch eine farbige Abweichungskarte entsteht.
- Der Scanner verwendet rote und blaue Laser für unterschiedliche Messflächen und Messmodi.
- Genauigkeit: 0,020 mm ± 0,035 mm/m.

Wir sind TÜV SÜD zertifiziert.

Unser Fokus auf Qualität und ein verantwortungsvoller Produktionsansatz werden durch unsere Zertifizierungen bestätigt.

- Wir arbeiten nach ISO 9001, die die Anforderungen der Norm STN EN ISO 9001:2015 für die Herstellung und Verarbeitung von Metallen, Metallkonstruktionen sowie der Fertigung und Reparatur von Maschinen und Anlagen umfasst.
- Wir verfügen zudem über das Schweißzertifikat STN EN ISO 3834-2:2021 – die höchste Stufe der Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe. Dieses Zertifikat bestätigt die Einführung eines umfassenden Schweißqualitätsmanagementsystems: von der Qualifikation der Schweißer und Verfahren über die Werkstoffprüfung bis hin zur abschließenden Schweißnahtprüfung. Dadurch können wir unseren Kunden zuverlässig, sichere und international anerkannte Fertigungsstandards garantieren.
- Zudem verfügen wir über das Zertifikat STN EN ISO 14001:2015 – einen internationalen Standard für Umweltmanagement.
- Unsere Kompetenz, Präzision und Professionalität werden auch von renommierten **CERN** anerkannt – dem größten europäischen Zentrum für Kernforschung und Standort des weltweit größten Teilchenbeschleunigers (LHC – Large Hadron Collider).
- Die Zusammenarbeit mit einer so renommierten Institution bestätigt unsere Fähigkeit, höchste technische und qualitative Anforderungen zu erfüllen.
- Für unsere Kunden bedeutet das einen Partner, der höchste Produktqualität, technologische Weiterentwicklung und maximale Zuverlässigkeit garantiert – Werte, die die Grundlagen unseres langfristigen Erfolgs bilden.



Montage

Unser Unternehmen ist nicht nur auf die Fertigung von Bauteilen spezialisiert, sondern auch auf die umfassende Montage von Maschinen.

- Auf Grundlage unserer umfassenden Expertise liefern wir komplette Lösungen – von mechanischen Systemen bis hin zu Elektroinstallationen sowie pneumatischen und hydraulischen Systemen.
- Dieser Service erfüllt Ihre individuellen Anforderungen vollständig.
- Die Montageabteilung verfügt über eine Prüfeinrichtungen für Anlagen bis 170 kW.
- Unsere Montagehallen umfassen 11.000 m² und werden kontinuierlich erweitert und modernisiert.



Mechanische Montage

Wir sind Experten in der Montage komplexer Maschinen nach Kundendokumentationen.

- Unsere Erfahrung reicht von kleinen Baugruppen bis hin zu groß angelegten Produktionslinien – darunter Trocknungsöfen sowie Öfen für die Lebensmittelverarbeitung, etwa für Pizza und Donuts.

Elektromontage

Wir haben eine Elektromontageabteilung aufgebaut, die erfolgreich Zertifizierungen nach der europäischen CE-Norm sowie der amerikanischen UL-Norm erhalten hat. Dadurch sind wir berechtigt, die Montage unserer eigenen Produktionslinien und Schaltschränke zu zertifizieren.

- Dies ermöglicht uns einen Komplettservice – von der Beschaffung elektrischer Komponenten über den Aufbau von Schaltschränken und die interne Maschinenverdrahtung bis hin zur Inbetriebnahme von Ein- und Ausgängen.
- IMC Slovakia ist mit Markiersystemen von Phoenix Contact and Weidmüller ausgestattet, die einen hohen Standard bei Identifikation und Kennzeichnung gewährleisten.

Pneumatische Montage

Im Bereich der Lebensmittel-, Pharma- und Gummiverarbeitungsmaschinen spielt Pneumatik eine zentrale Rolle bei den wesentlichen Maschinenfunktionen.

- Wir sind in der Lage, komplette pneumatische Systeme zu montieren, einschließlich Prüfung und Kennzeichnung der Komponenten nach Kundenanforderungen.

Hydraulische Montage

Hydraulische Systeme sind ein unverzichtbarer Bestandteil von Maschinen in der Schwerindustrie, wo präzise und langsame Bewegungen erforderlich sind.

- In diesem Bereich verfügen wir über umfassendes Know-how und eigene Prüfeinrichtungen, die es uns ermöglichen, die Funktionalität und Qualität unserer Arbeit gründlich zu überprüfen.
- Wir sind zertifiziert von Bosch Rexroth.

I/O Tests

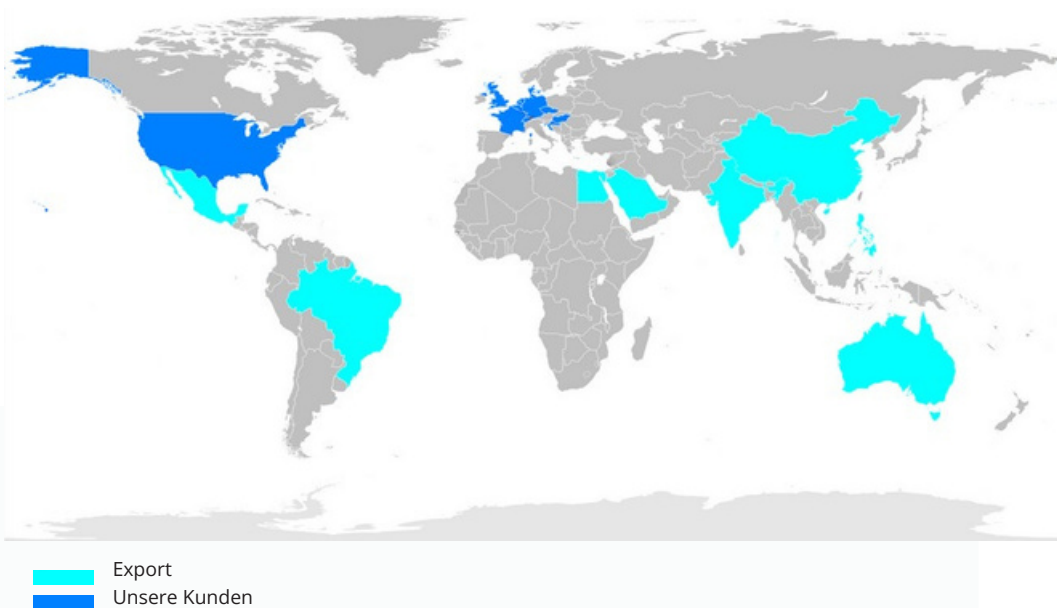
Nach Abschluss der Elektroinstallation bieten wir unseren Kunden einen zusätzlichen Premiumservice: Prüfung der Ein- und Ausgänge (I/O Tests).

- Im Rahmen dieses Prozesses wird der Schaltschrank angeschlossen und die korrekte Funktion aller Module in Haupt- und Nebenschaltschränken systematisch überprüft.
- Das Ergebnis ist eine Anlage, die vollständig für die Programmierung und die anschließende Produktprüfung vorbereitet ist.

Verpackung und Transport

Unsere Produktion wird regelmäßig in verschiedene Länder weltweit exportiert.

- Wir arbeiten mit langjährigen Partnern aus Deutschland, den Niederlanden, der Schweiz, Tschechien, dem Vereinigten Königreich und Frankreich zusammen.
- Ein bedeutender Teil unserer Exporte geht auch in die Vereinigten Staaten.
- Neben diesen Märkten sind unsere Produkte auch in weiteren europäischen Ländern vertreten. Wir sind stets bestrebt, unsere Kunden hochwertige Produkte, präzise Lieferungen und einen individuellen Ansatz zu bieten.



Wir bieten einen umfassenden Kundenservice in den Bereichen Verpackung, Versand und Versicherung für Lieferungen in alle Welt.

- Wir verpacken Waren gemäß unseren internen Verpackungsstandards sowie den international anerkannten Verpackungsvorschriften, Normen und Anforderungen.
- Wir sind in der Lage, Waren gemäß individuellen Kundenanforderungen zu verpacken.
- Wir verfügen über umfassende Erfahrung im Versand von Waren in alle europäischen Länder sowie nach China, Indien, Australien, Saudi-Arabien, die Philippinen, Brasilien, Mexiko und Marokko.

Wert - analyse

Konstruktionsabteilung

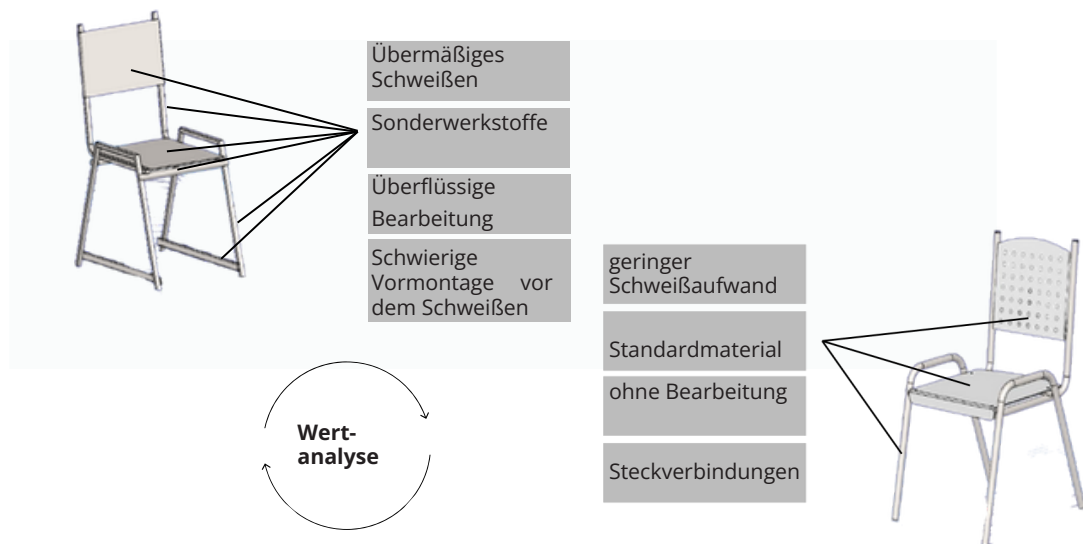
Die Konstruktionsabteilung ist für die Produktentwicklung und die technische Vorbereitung der Fertigung zuständig.

- Die Hauptaufgaben umfassen technische Dokumentationen, 3D-Modelle und detaillierte Zeichnungen.
- Die Aufgabe umfasst zudem die Bewertung der technologischen Machbarkeit von Konstruktionen sowie deren Fertigungseffizienz.
- Während der Umsetzung von Prototypen und der Serienfertigung erfolgt eine enge Zusammenarbeit mit den Produktionsteams.
- Moderne CAD/CAM-Software (Autodesk Inventor, SolidWorks 3D) und fortschrittliche digitale Werkzeuge werden eingesetzt, um präzise technische Lösungen zu realisieren.
- Zudem umfasst die Verantwortung die Einhaltung technischer Normen, Qualitätsanforderungen und Sicherheitsvorschriften.

Optimierung

Wir beobachten neue Technologien, analysieren Daten und identifizieren Möglichkeiten für eine schnellere, effizientere und wirtschaftlichere Fertigung.

- Wir setzen Optimierung in wirtschaftlichen, Produktions- und Materialprozessen ein und steigern so Wettbewerbsfähigkeit und Produktionsqualität.



Die richtigen Maschinen für die richtigen Ergebnisse

- Bei der Auswahl von Technologien legen wir Wert auf Präzision, Leistung und Nachhaltigkeit.
- Wir wählen Maschinen und Anlagen, die optimal zur jeweiligen Aufgabe passen und ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Kosten und Leistung ermöglichen.

Mitarbeiter-entwicklung

Mitarbeitertraining

Weiterbildung ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensentwicklung und eine Investition in die Zukunft unserer Mitarbeiter.

- Ziel der Weiterbildung ist es, unseren Mitarbeitern praxisnahe Kenntnisse und Fähigkeiten zu vermitteln, die ihnen helfen, ihre Arbeit effizient auszuführen, die Kommunikation am Arbeitsplatz zu verbessern sowie ihre persönlichen und beruflichen Entwicklung zu fördern.

Schweißschule

Unser Unternehmen ermöglicht die Teilnahme an einer Schweißausbildung, die auch für Einsteiger ohne Vorkenntnisse geeignet ist.

- Unter der Anleitung erfahrener Fachkräfte erwerben unsere Mitarbeiter praxisnahe Fähigkeiten, die sie sowohl in der Produktion als auch für ihre weitere berufliche Entwicklung nutzen können.

Duale Ausbildung

Es ist eine moderne Form der Verknüpfung von Theorie und Praxis und ermöglicht Studierenden, bereits während des Studiums praktische Berufserfahrung zu sammeln.

- Duale Ausbildung im Maschinenbau – in Kooperation mit der Mittleren Fachschule für Maschinenbau in Považská Bystrica bieten wir Studierenden die einzigartige Möglichkeit, die duale Ausbildung direkt in unserem Unternehmen zu absolvieren.



Teambuilding-Aktivitäten

Wir glauben, dass der Erfolg eines Unternehmens auf einem gut funktionierenden Team beruht.

- Daher organisieren wir regelmäßig Teambuilding-Aktivitäten, um Beziehungen zu stärken, die Zusammenarbeit zu fördern und ein positives Arbeitsklima zu schaffen.

Betriebsausflüge

Jedes Jahr organisieren wir Betriebsausflüge für unsere Mitarbeiter und ihre Familien.

- Unsere bisherigen Reisen führten uns bereits nach Polen, Kutná Hora, in die Toskana, nach Blansko, Venedig, Ungarn und in die Tschechische Republik.

Familientag

Veranstaltungen für Mitarbeiter und ihre Familien bieten eine ausgezeichnete Möglichkeit, Beziehungen über den Arbeitsalltag hinaus zu stärken.

- Eine familienfreundliche Atmosphäre ist uns wichtig – deshalb organisieren wir jedes Jahr einen Familientag, an dem unsere Mitarbeiter gemeinsam mit ihren Angehörigen einen Tag voller Spaß, Entspannung und gemeinsamer Erlebnisse genießen können.





WE MAKE YOUR IDEAS INTO REALITY

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

