



**Metal[®]
'81tech**
S. PIASECKI i SYNOWIE

**NA RYNKU OD 1981 ROKU
ON THE MARKET SINCE 1981**

KATALOG CATALOGUE

www.metaltech.pl

SPIS TREŚCI

TABLE OF CONTENTS

ZAPROSZENIE DO WSPÓŁPRACY	3
OBRÓBKĄ METALI	4-5
Obróbka skrawaniem	6-8
Obróbka blach	9-12
Obróbka rur i profili	13-16
Wypalanie plazmowe/gazowe blach	17-18
Obróbka kształtowników	19-20
SPAWANIE I ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNE	21
Spawanie w atmosferach gazów ochronnych	22-23
Cynkowanie ogniowe	24-25
Cynkowanie wysokotemperaturowe – wirówka	26-27
Malowanie proszkowe	28-29
Malowanie natryskowe	30-31
TRANSPORT I SPEDYCJA	32
SPOŁECZNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ BIZNESU	33
ZAPEWNIENIE JAKOŚCI	34-35
WYROBY – STALOWE KONSTRUKCJE	36-39
przykładowe realizacje	
WYROBY – PLATFORMY PARKINGOWE	40-43
przykładowe realizacje	
WYROBY – wg DOKUMENTACJI KLIENTA	44-47
przykładowe części maszyn i urządzeń	



CIECHANÓW

INVITATION TO COOPERATION	
METAL PROCESSING	
Machining	
Steel plate processing	
Tubes and profiles processing	
Plasma/oxy fuel cutting of steel plates	
Processing of profiles	
WELDING AND CORROSION PROTECTION	
Welding in protective gas atmosphere	
Hot-dip galvanizing	
High temperature galvanizing – centrifuge	
Powder coating	
Wet painting	
TRANSPORT AND FREIGHT	
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY	
QUALITY ASSURANCE	
PRODUCTS – STEEL STRUCTURES	
sample realizations	
PRODUCTS – PARKING PLATFORMS	
sample realizations	
PRODUCTS ACCORDING TO CUSTOMER DOCUMENTATION	
sample machine and equipment parts	



PŁOŃSK

CZOSNÓW

WARSZAWA

CIECHANÓW

ZAPROSZENIE DO WSPÓŁPRACY

INVITATION TO COOPERATION

SZANOWNI PAŃSTWO

Grupa METALTECH ma zaszczyt zaprezentować katalog zawierający najważniejsze informacje dotyczące naszych Spółek. Dzięki niemu poznacie Państwo zarówno charakter działalności Grupy, jak i otrzymacie gruntowną wiedzę na temat naszych możliwości technologiczno-produkcyjnych.

Grupa METALTECH skupia Zakłady Mechaniczne (Ciechanów, Czosnów, Płońsk) wraz z Cynkownią Ogniową (Ciechanów) usytuowane w Centralnej Polsce.

Bogate doświadczenie, jakie na przestrzeni kilku dziesięcioleci zdobyła Grupa pozwalają na prowadzenie działalności na rynkach krajowych i zagranicznych. Certyfikowane materiały, wysoce specjalistyczne maszyny i urządzenia, doświadczona załoga, fachowe zarządzanie, a także rzetelna obsługa Klienta **to nasze atuty**.

Dzięki najwyższej jakości oferowanych usług, niezawodności i profesjonalizmowi zyskałszy uznanie dotychczasowych klientów – liczymy, że wkrótce Państwo również się o tym przekonają.

Jesteśmy gotowi na trudne wyzwania – **warto z nami współpracować**.

Grupa Metaltech-Piasecki



LADIES AND GENTLEMEN

The METALTECH Group is pleased to present to you a catalogue containing the most important information about our Companies. With it, you will get to know both the nature of our business and gain thorough knowledge of our technological and production capabilities.

The METALTECH Group comprises Mechanical Plants (Ciechanów, Czosnów, Płońsk) together with the Galvanizing Plant (Ciechanów) located in Central Poland.

The rich experience that the Group has acquired over several decades allows us to operate in both domestic and foreign markets. Certified materials, highly specialized machinery and equipment, an experienced crew, professional management and good relationships with customers are **our strengths**.

Thanks to the highest quality of services we offer, reliability and perfection, we have gained the appreciation of our existing customers – we hope that you will soon also be convinced of it.

We are ready for challenging tasks – **it's worth to cooperating with us**.

Metaltech-Piasecki Group



PŁOŃSK

OBRÓBKA METALI – MOŻLIWOŚCI TECHNOLOGICZNO-PRODUKCYJNE

MOŻLIWOŚCI TECHNOLOGICZNE

OBRÓBKA SKRAWANIEM

- Obrabiarki konwencjonalne i sterowane numerycznie:
- toczenie do Ø 680 mm
 - toczenie do długości 2 500 mm (CNC)
 - frezowanie 2 500 x 1 000 x 1 000 mm (CNC)
 - wiercenie do Ø 50 (1 000 x 1 000) mm
 - szlifowanie na płasko 700 x 2 000 mm
 - szlifowanie wałków Ø 160 x 300 mm
 - wytaczanie 2 500 x 1 600 x 1 250 mm

OBRÓBKA BLACH

- Prasy krawędziowe, prasy mimośrodowe i hydrauliczne, gilotyny, lasery, wykrawarki, wypalarki:
- cięcie laserowe blach o grubości do 20 mm i wielkości arkusza 1 500 x 3 000 mm (CNC)
 - cięcie plazmą, grubość do 25 mm i wielkości arkusza 3 000 x 16 000 mm (CNC)
 - cięcie gazowe blach o grubości do 200 mm i wielkości arkusza 3 000 x 16 000 mm (CNC)
 - wykrawanie młoteczkowe blach o grubości do 6 mm i wielkości arkusza 1 500 x 4 000 mm (CNC)
 - cięcie na gilotynie, grubość do 8 mm, długość 4 000 mm
 - gięcie na prasach krawędziowych (w tym sterowanych numerycznie) do 10 000 mm długości i nacisku do 220 ton
 - wykrawanie, tłoczenie i gięcie na prasach mimośrodowych i hydraulicznych o nacisku do 400 ton

OBRÓBKA RUR I PROFILI

- Giętarki, walcarki, piły, wykrawarki, laser do rur:
- cięcie, wycinanie, wykrawanie rur i profili (CNC) wg parametrów podanych przy obrabiarkach (str. 13-15)
 - cięcie do Ø 500 mm
 - gięcie rur od Ø 16 x 1 do 80 x 6 mm
 - zwijanie kształtowników i profili Ø min. 300 do max. 1 200 mm
 - zwijanie blach o grubości do 10 mm i długości do 2 000 mm i R > 140 mm

Jakość i kompetencja działań firmy stanowi podstawę sukcesów naszych partnerów

Rozumiejąc Państwa potrzeby, a także ich różnorodność jesteśmy gotowi je realizować. Naszym celem jest ścisła współpraca na wszystkich jej etapach, dbając o każdy najmniejszy element, aby znaleźć najlepsze rozwiązania.

Gwarancją naszej dbałości o partnera jest wysoka świadomość kadry w zakresie polityki jakości produkowanych wyrobów i wykonywanych usług, a także procedur stałej kontroli zachodzących procesów na stanowiskach pracy

OBRÓBKA KSZTAŁTOWNIKÓW

- Piły i otwiertnice:
- cięcie (CNC) max.: szerokość 1 100 mm, wysokość 460 mm
 - wiercenie (CNC) do Ø 40 mm
 - wiercenie (CNC) max.: szerokość 1 100 mm, wysokość 630 mm

ŚRUTOWANIE

- Komora o prześwicie okna 1 000 x 1 500 mm. Wymiary elementów śrutowanych do:
- długość 15 000 mm
 - szerokość 3 000 mm
 - wysokość 3 000 mm

SPAWANIE

Spawanie konstrukcji stalowych i aluminiowych w atmosferach gazów ochronnych metodą MIG-MAG i TIG.

MALOWANIE PROSZKOWE

- Linia automatyczna**
wymiary pieca: szerokość 600 mm, wysokość 1 600 mm, długość 3 200 mm
- Linia ręczna**
wymiary pieca: szerokość 1 350 mm, wysokość 2 200 mm, długość 15 000 mm

i w laboratorium przy użyciu nowoczesnego sprzętu kontrolno-pomiarowego.

Dysponujemy sprawną i profesjonalną załogą, która gwarantuje najwyższą jakość, a także szybkość i terminowość dostaw do każdego miejsca w Europie. Oferujemy Państwu również profesjonalne usługi spedycyjno-transportowe.

O szczegółach możliwości technologiczno-produkcyjnych na kolejnych kartach naszego katalogu.

MALOWANIE NATRYSKOWE (na mokro)

wymiary malowanych elementów: wysokość do 3 000 mm, długość do 28 000 mm

CYNKOWANIE OGNIOWE

wymiary wanny: długość 13 000 mm, szerokość 1 600 mm, głębokość 3 000 mm

CYNKOWANIE WYSOKOTEMPERATUROWE (wirówka)

wymiary wanny: długość 4 000 mm, szerokość 1 600 mm, głębokość 2 200 mm. Cynkowanie i odwirowanie drobnych wyrobów odbywa się w wirujących bębnach linii automatycznej tj. w wirówce.

UWAGA:

Materiał zdjęciowy na kartach katalogowych 6-20 przedstawia jedynie przykłady danych grup maszyn i urządzeń.

METAL PROCESSING – TECHNOLOGICAL AND PRODUCTION CAPABILITIES

TECHNOLOGICAL CAPABILITIES

MACHINING

- Conventional and CNC machines:
- turning up to Ø of 680 mm and a length of 2 500 mm (CNC)
 - milling 2 500 x 1 000 x 1 000 mm (CNC)
 - drilling up to Ø 50 (1 000 x 1 000) mm
 - flat grinding 700 x 2 000 mm
 - cylindrical grinding Ø 160 x 300 mm
 - boring 2 500 x 1 600 x 1 250 mm

STEEL PLATE PROCESSING

- Press brakes, eccentric and hydraulic presses, guillotine, lasers, shearing, flame cutting:
- laser cutting thickness up to 20 mm, metal sheet size of 1 500 x 3 000 mm (CNC)
 - plasma cutting thickness up to 25 mm, metal sheet size of 3 000 x 16 000 mm (CNC)
 - gas cutting thickness up to 200 mm, metal sheet size of 3 000 x 16 000 mm (CNC)
 - cutting with punching presses up to 6 mm metal sheet thickness and size of 1 500 x 4 000 mm (CNC)
 - cut on the guillotine thickness up to 8 mm, length 4 000 mm
 - bending on press brakes (including numerical control) up to 10 000 mm in length and up to 220 tons of pressure
 - cutting, punching and bending on eccentric and hydraulic presses of pressure up to 400 tons

TUBES AND PROFILES

- Bending, rolling mills, saws, punching machines, tube laser:
- cutting of tubes and profiles (CNC) according to the parameters for machine tools (see page 13-15)
 - cutting up to 500 mm diameter
 - bending tubes with a diameter from 16 x 1 up to 80 x 6 mm
 - rolling sections and profiles diameter min. 300 up to 1 200 mm
 - rolling of sheet up to a thickness 10 mm and a length of 2 000 mm and R > 140 mm

The quality and expertise of our actions are the basis for the successes of our partners

Understanding your needs as well as their diversity, we are ready to fulfil them. Our goal is to work closely at all stages of the process, taking care of every aspect to find the best solutions.

The guarantee of our care for a partner is the high awareness of our crew regarding the quality policy of the products manufactured and services provided, as well as the procedures for continuous monitoring and improvement of ongoing processes at workstations and in the

laboratory, using modern measuring and control equipment.

We have an efficient, professional team, that guarantees the highest quality, as well as speed and timely delivery to any location in Europe. We also offer professional freight and transport services. For more details about our technological and manufacturing capabilities, please refer to our catalogue.

PROFILE MACHINING

- Sawing and drilling machines:
- cutting (CNC) max.: width 1 100 mm, height 460 mm
 - drilling (CNC) Ø 40 mm
 - drilling (CNC) max.: width 1 100 mm, height 630 mm

SHOT BLASTING

- Chamber with window clearance 1 000 x 1 500 mm. Blasting of elements up to:
- length 15 000 mm
 - width 3 000 mm
 - height 3 000 mm

WELDING

Welding of steel and aluminum in protective gas atmosphere with MIG-MAG and TIG.

POWDER COATING

- Automatic line**
furnace dimensions: width 600 mm, height 1 600 mm, length 3 200 mm
- Manual line**
furnace dimensions: width 1 350 mm, height 2 200 mm, length 15 000 mm

SPRAY PAINTING (wet)

Dimensions of painted elements: height up to 3 000 mm, length up to 28 000 mm

HOT DIP GALVANIZING

Dimensions of the kettle: length 13 000 mm, width 1 600 mm, depth 3 000 mm

HIGH TEMPERATURE GALVANIZING (with centrifuge)

Dimensions of the kettle: length 4 000 mm; width 1 600 mm; depth 2 200 mm. Galvanizing of small parts takes place in the drums of an automatic line including centrifugation.

NOTE:

The photographs on pages 6 to 20 show only examples of representatives of a particular group of machines and products.

OBRÓBKA SKRAWANIEM

MACHINING



WYTACZANIE (CNC)

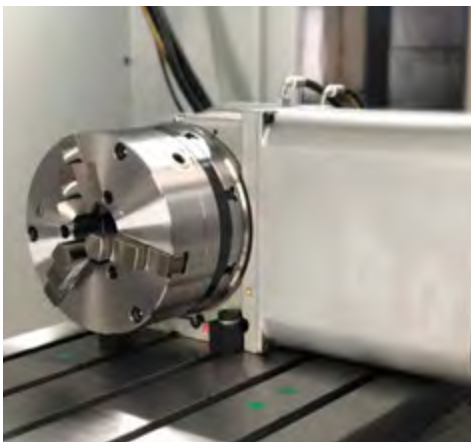
BORING (CNC)

WYTACZARKA POZIOMA
poprzeczne przesunięcie stołu oś „X” – 2500 mm
przesuw pionowy wrzeciennika oś „Y” – 1600 mm
przesuw wzdłużny stojaka oś „Z” – 1250 mm
wysuw wrzeciona oś „W” – 710 mm
stół obrotowy sterowany w trybie ciągłym – oś „B”
obciążenie stołu 8 ton
wymiar stołu 1400 x 1600 mm

HORIZONTAL BORING MACHINE
lateral displacement of the table axis „X” – 2500 mm
vertical spindle axis „Y” – 1600 mm
longitudinal axis rack „Z” – 1250 mm
extension spindle axis „W” – 710 mm
rotary table on a continuous basis – axis „B”
table load of 8 tons
table size 1400 x 1600 mm

OBRÓBKA SKRAWANIEM

MACHINING



TOCZENIE (CNC)

TURNING (CNC)

PARAMETRY TOCZENIA ELEMENTÓW METALOWYCH
długość toczenia L max. 2500 mm
średnica toczenia max. Ø 680 mm

TURNING PARAMETERS
length of turning L max. 2500 mm
diameter of turning max. Ø 680 mm

OBRÓBKA SKRAWANIEM

MACHINING



FREZOWANIE KSZTAŁTOWE (CNC)

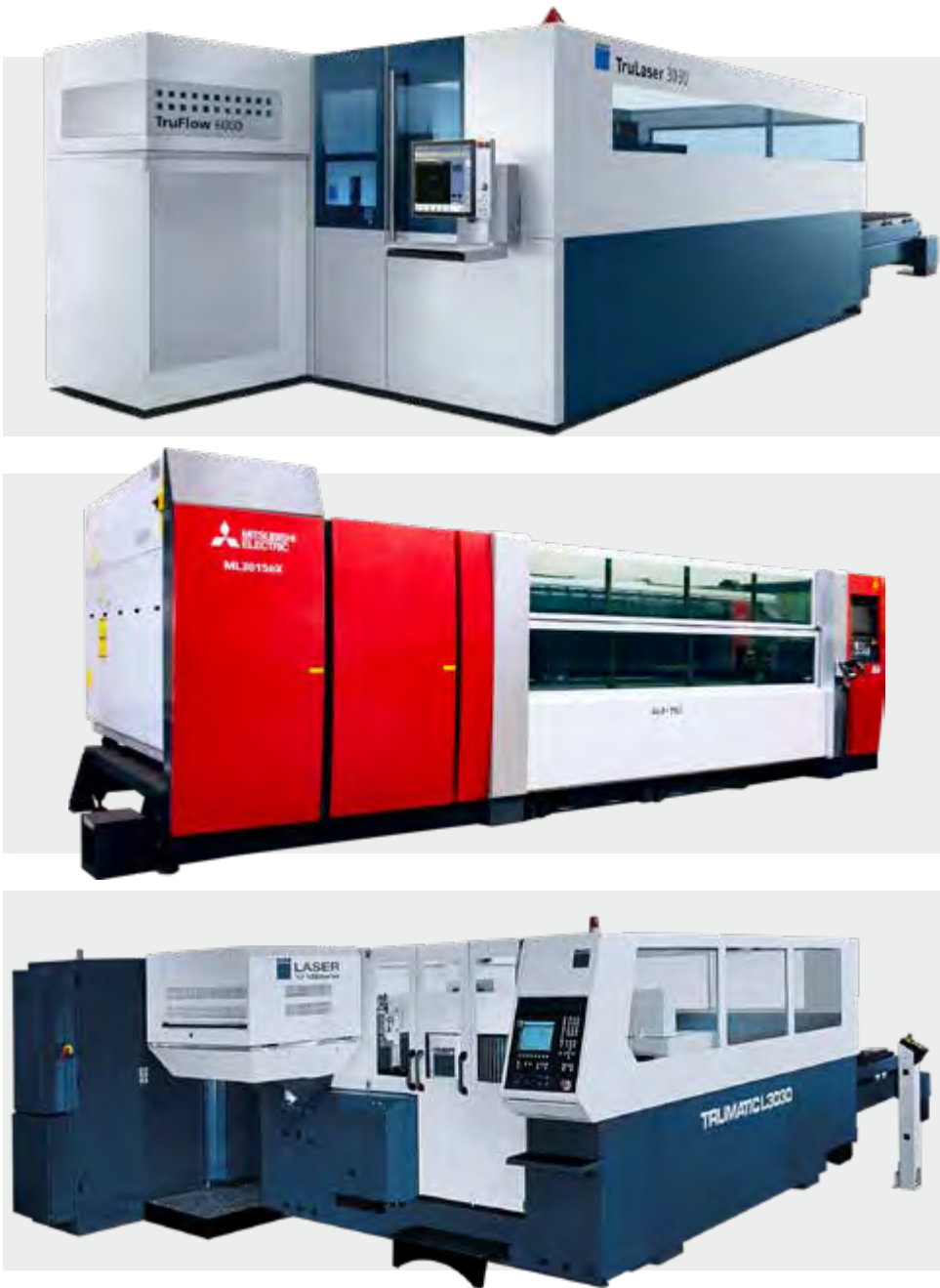
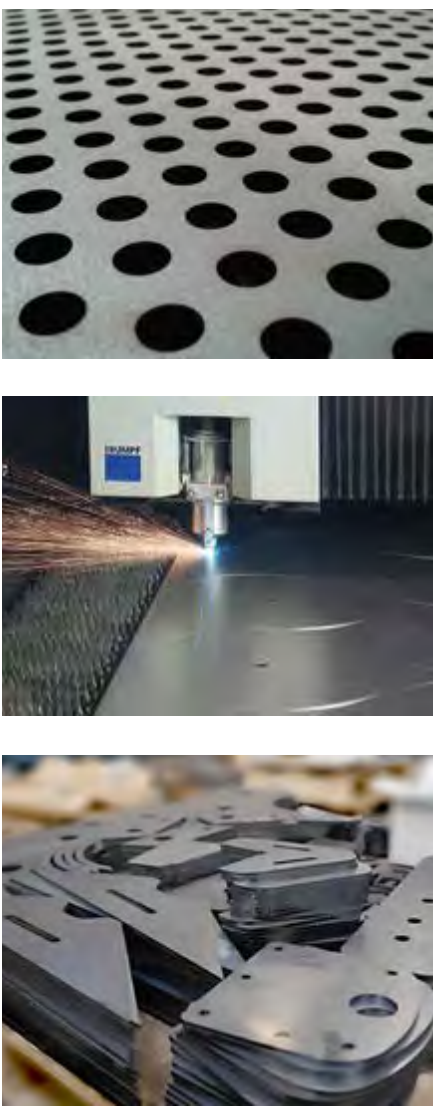
SHAPE MILLING (CNC)

CIĘCIE – WYPALANIE BLACH
zakres pracy osi „X” max. 2500 mm
zakres pracy osi „Y” max. 1000 mm
zakres pracy osi „Z” max. 1000 mm

SHEET METAL BURNING
range of the axe „X” max. 2500 mm
range of the axe „Y” max. 1000 mm
range of the axe „Z” max. 1000 mm

LASEROWE CIĘCIE BLACH (CNC)

LASER CUTTING (CNC)



LASEROWE CIĘCIE BLACH (CNC)

LASER CUTTING (CNC)

CIĘCIE BLACH O GRUBOŚCI
aluminium do 25 mm
stal szlachetna, kwasoodporna do 25 mm
stale węglowe do 25 mm
arkusz blachy max. 1500 x 3000 mm

CUTTING SHEET METAL THICKNESS
aluminum up to 25 mm
stainless steel up to 25 mm
carbon steels up to 25 mm
sheet metal dimensions max. 1500 x 3000 mm

OBRÓBKA BLACH

STEEL PLATE PROCESSING



WYKRAWANIE I PRZETŁACZANIE BLACH (CNC)

METAL SHEETS PUNCHING AND STAMPING (CNC)

WYKRAWANIE I PRZETŁACZANIE BLACH	SHEET METAL PUNCHING, CUTTING AND STAMPING
grubość do 6 mm	thickness up to 6 mm
arkusz blachy max. 1500 x 4 000 mm	sheet metal max. 1500 x 4 000 mm

OBRÓBKA BLACH

STEEL PLATE PROCESSING



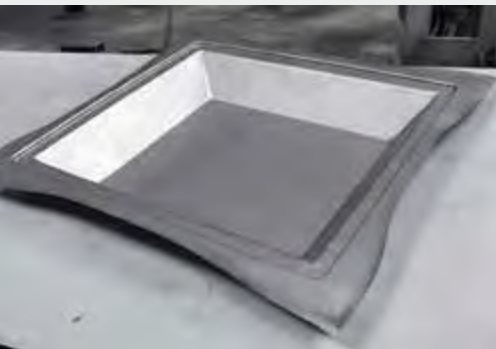
GIĘCIE BLACH (CNC)

SHEET METAL PROCESSING

GIĘCIE BLACH (OBRÓBKA NA ZIMNO)	SHEET METAL BENDING (COLD PROCESSING)
grubość max. do 20 mm	thickness max. up to 20 mm
długość max. do 10 000 mm	length max. up to 10 000 mm

OBRÓBKA BLACH

STEEL PLATE PROCESSING



TŁOCZENIE BLACH

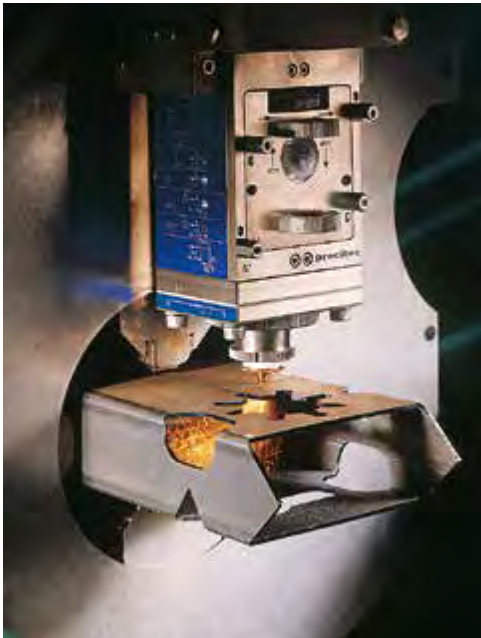
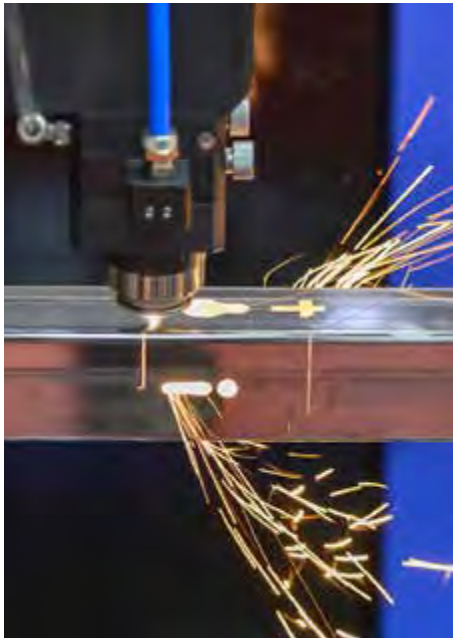
SHEET METAL STAMPING

PRASY MIMOŚRODOWE
nacisk do 400 ton
PRASY HYDRAULICZNE
nacisk do 100 ton
ZWIJANIE BLACH
długość elementów zwijanych – 1250 mm
grubość detali dla stali ST37 – 6,0 mm
średnica walców – 120 mm

ECCENTRIC PRESSES
pressure up to 400 tons
HYDRAULIC PRESSES
pressure up to 100 tons
ROLLING
length of the parts – 1250 mm
thickness of the parts for ST37 – 6,0 mm
roller diameter – 120 mm

OBRÓBKA RUR I PROFILI

TUBES AND PROFILES PROCESSING



LASEROWE CIĘCIE I WYCINANIE (CNC)

LASER CUTTING (CNC)

LASER DO RUR
długość ładunku max. 8500 mm
długość detali max. 6500 mm
średnica rur max. 152 mm
kwadrat o boku max. 120 mm
prostokąt, którego przekątna wpisana jest w okrąg o średnicy 170 mm

TUBES LASER
length of load max. 8500 mm
length of details max. 6500 mm
tubes diameter max. 152 mm
square with side max. 120 mm
a rectangle which diagonal is inscribed in a circle with a diameter of 170 mm

OBRÓBKA RUR I PROFILI

TUBES AND PROFILES PROCESSING



MECHANICZNE CIĘCIE RUR I PROFILI (CNC)

MECHANICAL CUTTING OF TUBES AND PROFILES (CNC)

CIĘCIE RUR I PROFILI	CUTTING TUBES AND PROFILES
długość załadunku max. 8500 mm	load length max. 8500 mm
cięcie rur max. Ø 150 mm	cutting tubes max. Ø 150 mm
cięcie profili kwadratowych max. 140 mm	cutting a square profiles max. 140 mm
cięcie płaskowników max. 160 mm	cutting flat bars max. 160 mm

OBRÓBKA RUR I PROFILI

TUBES AND PROFILES PROCESSING



CIĘCIE I WYKRAWANIE (CNC)

CUTTING AND PUNCHING (CNC)

CIĘCIE I WYKRAWANIE	CUTTING AND PUNCHING
wykrawanie otworów 40 x 20, 28 x 28 mm	punching holes 40 x 20, 28 x 28 mm
cięcie kątowników do 160 x 160 x 16 mm	cutting angle bars to 160 x 160 x 16 mm
cięcie prętów max. 50 mm	cutting rods up to 50 mm
cięcie ceowników, teowników, dwuteowników max. 160 mm	channels cutting, T-beams, I-beams max. 160 mm
cięcie płaskowników max. 600 x 15 mm, 400 x 20 mm	cutting flat bars max. 600 x 15, 400 x 20 mm

OBRÓBKA RUR I PROFILI

TUBES AND PROFILES PROCESSING



GIĘCIE RUR I PROFILI (CNC)

BENDING OF TUBES AND PROFILES (CNC)

GIĘCIE PROFILI OKRĄGŁYCH, KWADRATOWYCH I PROSTOKĄTNYCH
gięcie promieniem stałym lub zmiennym
gięcie rur od Ø 16 x 1 do 80 x 6 mm
precyzja gięcia (+/-) 0,5 stopnia

BENDING ROUND, SQUARE AND RECTANGULAR PROFILES
bending with fixed or variable radius
bending of tubes with diameters ranging from Ø 16 x 1 up to 80 x 6 mm
bending precision (+/-) 0,5 degree

WYPALANIE PLAZMOWE / GAZOWE BLACH

PLASMA / OXY FUEL CUTTING OF STEEL PLATES



WYPALANIE PLAZMĄ (CNC)

PLASMA CUTTING (CNC)

WYPALANIE BLACH
cięcie plazmą do 25 mm grubości
arkusz blachy max. 3 000 x 16 000 mm

SHEET METAL BURNING
plasma cutting up to 25 mm thickness
sheet metal max. 3 000 x 16 000 mm

WYPALANIE PLAZMOWE / GAZOWE BLACH

PLASMA / OXYFUEL CUTTING OF STEEL PLATES



WYPALANIE GAZOWE BLACH (CNC)

OXYFUEL CUTTING OF STEEL PLATES (CNC)

WYPALANIE BLACH
acetylenowo-tlenowe
o grubości do 200 mm
arkusz blachy max. 3 000 x 16 000 mm

SHEET METAL BURNING
acetylene-oxygen
thickness of 200 mm
sheet metal max. 3 000 x 16 000 mm

OBRÓBKA KSZTAŁTOWNIKÓW

PROCESSING OF PROFILES



MECHANICZNE CIĘCIE KSZTAŁTOWNIKÓW (CNC)

MECHANICAL CUTTING OF PROFILES (CNC)

PIŁA TAŚMOWA – OBRÓBKA MATERIAŁU
szerokość cięcia max. 1100 mm
wysokość cięcia max. 460 mm
OTWIERTNICA
jednoczesne wiercenie 3 wrzecionami
średnica otworu max. 40 mm
szerokość robocza max. 1100 mm
wysokość robocza max. 630 mm

BANDSAW – MATERIAL PROCESSING
cutting width max. 1100 mm
cutting height max. 460 mm
DRILLING MACHINE
three simultaneous drilling spindles
diameter max. 40 mm
working width max. 1100 mm
working height max. 630 mm

OBRÓBKA POWIERZCHNIOWA ELEMENTÓW METALOWYCH

SURFACE PROCESSING OF METAL ELEMENTS



ŚRUTOWANIE ELEMENTÓW I KONSTRUKCJI METALOWYCH (CNC)

SHOT BLASTING OF ELEMENTS AND METAL STRUCTURES (CNC)

KOMORA ŚRUTOWNICZA PRZELOTOWA prześwit okna 1000 x 1500 mm	PASS-THROUGH BLASTING CHAMBER clearance window 1000 x 1500 mm
ŚRUTOWNICA ZAWIESZKOWA NIEPRZELOTOWA średnica detalu 1700 mm wysokość detalu 3 000 mm	HOOK SHOT BLASTING MACHINE Part diameter 1700 mm Part height 3 000 mm
KOMORA ŚRUTOWNICZA Długość 15 000 mm Szerokość 3 000 mm Wysokość 3 000 mm	BLASTING CHAMBER Length 15 000 mm Width 3 000 mm Height 3 000 mm

SPAWANIE I ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNE

WELDING AND CORROSION PROTECTION



SPAWANIE W ATMOSFERACH GAZÓW OCHRONNYCH



Spawanie detali, wyrobów i różnego rodzaju konstrukcji w atmosferach gazów ochronnych odbywa się w oparciu o stale rozwijany potencjał maszyn i urządzeń oraz wyposażenie hal produkcyjnych (w tym suwnic).

Wysoką jakość świadczonych usług i standardów spawalniczych potwierdzają wdrożone i certyfikowane systemy zarządzania jakością w spawalnictwie, zgodne z normami PN EN ISO 3834-2 oraz PN-EN 1090-2:2018 – produkcja konstrukcji stalowych w klasie EXC3.

Aby podnosić jakość naszych produktów i wyjść naprzeciw oczekiwaniom klientów prowadzimy ciągłe działania w kierunku podnoszenia własnych umiejętności oraz rozszerzania posiadanych uprawnień.

Prace spawalnicze prowadzimy urządzeniami renomowanych producentów (m.in. FRONIUS, EWM, LINCOLN ELECTRIC, ESAB). Systematycznie rośnie udział robotów (FANUC) w spawaniu.

Doświadczona i wykwalifikowana kadra pracowników oraz personel badań nieniszczących dbają o zapewnienie i potwierdzenie wysokiej jakości wykonywanych elementów – kadra posiada uprawnienia do przeprowadzania badań wizualnych (VT), penetracyjnych (PT), magnetyczno-proszkowych (MT) i ultradźwiękowych (UT). Badania radiograficzne (RT) prowadzimy w oparciu o niezależne, akredytowane laboratoria NDT.



WELDING IN PROTECTIVE GAS ATMOSPHERE



Welding of components, products and various types of structures in protective gas atmosphere is carried out using continuously developed potential of machines, devices and production halls equipment (including overhead cranes).

The high quality of services provided and welding standards are confirmed by implemented and certified welding quality management systems, in accordance with PN EN ISO 3834-2 and PN-EN 1090-2:2018 – production of steel structures in EXC3 class.

In order to improve the quality of our products and meet the expectations of our customers, we are constantly working towards enhancing our own skills and expanding our qualifications.

Welding works are carried out using the equipment of reputable manufacturers (e.g. FRONIUS, EWM, LINCOLN ELECTRIC, ESAB). The share of robots (FANUC) in welding is systematically increasing.

Experienced and qualified staff, as well as non-destructive testing personnel, take care of ensuring and confirming high quality of manufactured elements – the personnel is authorised to conduct visual (VT), penetration (PT), magnetic particle (MT) and ultrasonic (UT) testing. Radiographic testing (RT) is performed by independent, accredited NDT laboratories.



CYNKOWANIE OGNIOWE



Najlepsza ochrona przed korozją

Cynkowanie ogniowe to proces technologiczny polegający na zanurzeniu odpowiednio przygotowanych wyrobów stalowych w kąpeli płynnego cynku.

Jest to jedna z najskuteczniejszych metod zabezpieczenia wyrobów z żelaza i jego stopów przed korozją.

Powlekanie cynkiem polega na wytworzeniu stopu żelaza z powłoką cynkową (na linii styku), dzięki czemu powłoka jest trwała i odporna na działanie środowiska oraz uszkodzenia mechaniczne. Stop żelaza z cynkiem nawet po uszkodzeniu powłoki zabezpiecza wyrób przed korozją.

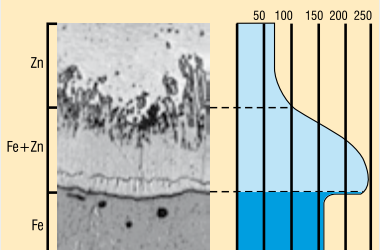
Powłoki cynkowe obojętne dla środowiska mogą być stosowane w każdych warunkach za wyjątkiem kwaśnych i silnie alkalicznych.

Trwałość powierzchni cynkowej w zależności od stopnia agresywności środowiska wynosi od 20 do 65 lat, a grubość powłoki cynkowej waha się od 80 do 210 mikronów.

Pasywacja – Nowoczesna technologia kąpeli ocynkowanego elementu w wodnym roztworze pozwala na uzyskanie doskonałych efektów wizualnych. Stopień połysku powłoki cynkowej zostaje zachowany, jednocześnie dzięki pasywacji ocynkowany element zostaje zabezpieczony przed starzeniem i zyskuje doskonały podkład pod lakiery.

WYMIARY WANNY CYNKOWNICZEJ

dł.	13 000 mm
szer.	1600 mm
głęb.	3 000 mm



Twardość, HV
Hardness, HV

HOT-DIP GALVANIZING

Best protection against corrosion

Hot-dip galvanizing is a technological process that involves immersing appropriately prepared steel products in the bath of liquid zinc.

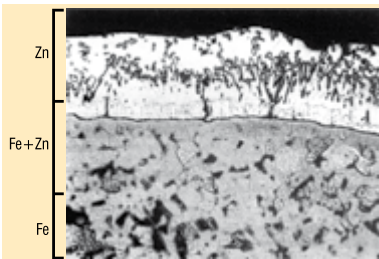
It is one of the most effective methods of protecting items made of iron and its alloys from corrosion.

Zinc coating involves creating a zinc-iron alloy (at the contact line), which makes the coating durable and resistant to environmental factors and mechanical damage. A zinc-iron alloy, even after the coating is damaged, shields the item against corrosion.

Environmentally neutral zinc coatings can be used in all conditions except for the acidic and strongly alkaline environments. The durability of the zinc surface depending on the degree of aggressiveness of the environment 20 up to 65 years and the thickness of coating varies from 80 to 210 microns.

Passivation – modern technology of immersing a galvanized component in an aqueous solution enables achieving excellent visual effects. The gloss level of the zinc coating is maintained and, thanks to passivation, the galvanized element is protected from ageing and gains an excellent sublayer under the paint.

KETTLE DIMENSIONS	
length	13 000 mm
width	1600 mm
depth	3 000 mm



Struktura powłoki podczas cynkowania
The structure of surface during hot-dip galvanization process



CYNKOWANIE WYSOKOTEMPERATUROWE / WIRÓWKA



Gwarancja. W przypadku cynkowania okres gwarancji uzależniony jest od stopnia agresywności środowiska, w którym w/w konstrukcja będzie składowana, montowana i eksploatowana według zasad określonych w tabeli:

ZAGROŻENIE KOROZYJNE I KATEGORIA KOROZYJNOŚCI WG PN-EN ISO 12944-2		
Zagrożenie korozyjne	Kategoria korozyjności	Okres gwarancji
Bardzo małe obciążenie korozyjne	C1	7 lat
Małe obciążenie korozyjne	C2	7 lat
Średnie obciążenie korozyjne	C3	6 lat
Duże obciążenie korozyjne	C4	4 lata
Bardzo duże obciążenie korozyjne	C5-I	3 lata
Ekstremalnie duże obciążenie korozyjne	C5-M	2 lata



Cynkowanie wysokotemperaturowe (wirówka)

- Udźwąg suwnicy do 4 ton;
- Nowoczesna dwufunkcyjna linia cynkowania;
- Cynkowanie i odwirowanie elementów drobnych w wirujących bębnach linii automatycznej;
- Cynkowanie metodą tradycyjną na zawieszkach i trawersach z możliwością stosowania wyższych temperatur kąpeli cynkowej;
- Zakres temperatur 450-500 °C;
- Pasywacja akrylowa.

WYMIARY WANNY	
dł.	4 000 mm
szer.	1 600 mm
głęb.	2 200 mm

HIGH TEMPERATURE GALVANIZING / CENTRIFUGE



High temperature galvanizing (centrifuge)

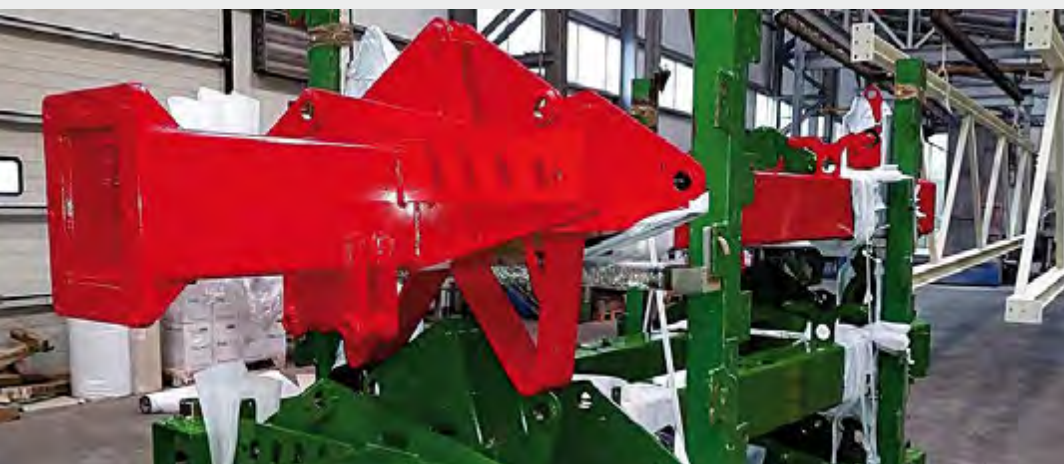
- Lifting capacity of crane up to 4 tonnes;
- Modern dual-purpose galvanizing line;
- Galvanizing of small elements in drums on an automatic spinning line;
- Galvanizing using the traditional method on hangers and carriers with the possibility of using higher temperatures of the zinc bath;
- Temperature range 450-500 °C;
- Acrylic passivation.

KETTLE DIMENSIONS	
length	4 000 mm
width	1 600 mm
depth	2 200 mm

Warranty. In the case of galvanizing, the guarantee period depends on the degree of aggressiveness of the environment in which the above mentioned structure will be stored, assembled and operated, according to the principles laid down in the table:

CORROSION HAZARD AND CORROSIVITY CATEGORY ACCORDING TO PN-EN ISO 12944-2		
Corrosion hazard	Corrosivity category	Warranty period
Very low corrosion load	C1	7 years
Low corrosion load	C2	7 years
Medium corrosion load	C3	6 years
High corrosion load	C4	4 years
Very high corrosion load	C5-I	3 years
Extreme high corrosion load	C5-M	2 years

MALOWANIE PROSZKOWE



Malowanie proszkowe – jest nowoczesną metodą nanoszenia powłok malarskich polimeryzujących w temperaturze ok. 200°C. Elementy stalowe przygotowywane są do malowania poprzez śrutowanie lub obróbkę chemiczną, składającą się z operacji odtłuszczenia, trawienia i fosforanowania, zapewniającą profesjonalne przygotowanie powierzchni elementów.

W zależności od przeznaczenia wyrobu malowanie wykonywane jest farbami epoksydowymi, poliestrowo-epoksydowymi lub poliestrowymi jedno- lub dwuwarstwowymi – w pełnej gamie kolorów RAL. Standardowa grubość powłoki malarskiej wynosi 60-120 mikronów przy malowaniu jednokrotnym oraz 90-200 mikronów przy malowaniu z farbą podkładową. Uzyskana powłoka malarska posiada określony rodzaj powierzchni (mat,



półmat, połysk) i dobraną strukturę (gładka, drobna i gruba).

Powłoka wykonana tą metodą gwarantuje wysoką estetykę, wytrzymałość mechaniczną oraz odporność na promieniowanie słoneczne, ultrafiolet i działanie warunków atmosferycznych. Jakość malowania potwierdzona badaniami zgodnie z normą DIN 50021.

DUPLEX – to nowoczesny system zabezpieczenia antykorozyjnego stosowany w naszej firmie. Polega na połączeniu antykorozyjnego działania powłoki cynkowej z walorami dekoracyjnymi powłok malarskich. System ten zapewnia czas efektywnej ochrony antykorozyjnej średnio dwukrotnie dłuższy od sumy trwałości samej powłoki cynkowej i powłoki malarskiej (lakierniczej).

WYMIARY PIECA LINIA AUTOMATYCZNA	
szer.	600 mm
wys.	1600 mm
dł.	3200 mm

WYMIARY PIECA LINIA RĘCZNA	
szer.	1350 mm
wys.	2200 mm
dł.	15000 mm

POWDER COATING

Powder painting – is a modern method of applying paint coatings through polymerization at a temperature of approximately 200°C. Steel components are prepared for painting through processes like shot blasting or chemical processing, involving degreasing, etching and phosphate operations, to ensure professional surface preparation.

Depending on the product's purpose, painting is done using epoxy, polyester-epoxy or polyester one- or two-layer paints, available in the complete range of RAL colors. The resulting coating thickness ranges from 60 to 120 microns for single coat application and from 90 to 200 microns for painting with a primer. The resulting paint coating has a selected surface type (matte, semi-gloss, gloss) and chosen structure (smooth, fine and thick).

The coating created using this method guarantees high aesthetics, mechanical strength, and resistance to sunlight, ultraviolet light and at-

mospheric conditions. Paint Quality is confirmed through tests in accordance with DIN 50021.

DUPLEX – a modern corrosion protection system used in our company, which involves combining the anti-corrosive properties of a zinc coating with the decorative value of paint coatings. This system provides corrosion protection that's approximately twice as long-lasting as the combined durability of the zinc coating and paint coating alone.

AUTOMATIC LINE FURNACE DIMENSIONS	
width	600 mm
height	1600 mm
length	3200 mm

MANUAL LINE FURNACE DIMENSIONS	
width	1350 mm
height	2200 mm
length	15000 mm



MALOWANIE NATRYSKOWE



Malowanie natryskowe, znane też jako malowanie hydrodynamiczne, jest nowoczesną techniką pokrywania powierzchni farbą rozpylaną pod dużym ciśnieniem. Wykonuje się je za pomocą specjalistycznego agregatu. Podczas realizacji procesu farba jest wyrzucana przez dyszę w postaci mikroskopijnych kropelek, które docierają do najmniejszej szczeliny elementu.

WYMIARY MALOWANYCH ELEMENTÓW
wys. do 4 000 mm
dł. do 28 000 mm

Malowanie natryskowe odbywa się też przy minimalnym nakładzie pracy człowieka. Ponadto, naniesiona powierzchnia jest spójna i odporna na łuszczenie się czy pękanie.

Malowanie natryskowe ma wiele zalet. Do najważniejszych można zaliczyć:

- wysoką wydajność procesu, szczególnie ważną przy malowaniu dużych powierzchni,
- dokładność pokrywania płaszczyzny środkiem malarskim,
- możliwość skutecznego malowania elementów o skomplikowanych kształtach,
- idealnie równą warstwę nałożonej farby, bez zgrubień i pęcherzy powietrza,
- ekonomiczne wykorzystanie środka malarskiego (malowanie hydrodynamiczne gwarantuje mniejsze zużycie farby niż w przypadku malowania ręcznego),
- skuteczne zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni materiału.

WET PAINTING

Wet painting, also known as hydrodynamic painting, is a modern technique of covering surfaces with paint sprayed under high pressure. It is carried out using specialised unit. During the process, the paint is ejected through a nozzle in the form of microscopic droplets, which reach the smallest crevices of an element.

Wet painting has many advantages. The most important include:

- high process efficiency, especially important when painting large surfaces,
- accuracy of covering the surface with a painting agent,
- the possibility of effectively painting elements with complex shapes,
- a perfectly even layer of paint, without ripples or air bubbles,
- economic use of paint (hydrodynamic painting guarantees lower paint consumption than in the case of manual painting),
- effective corrosion protection of the material surface.



DIMENSIONS OF PAINTED ELEMENTS
height up to 4 000 mm
length up to 28 000 mm

Spray painting is also carried out with minimum human labour input. Moreover, the applied surface is consistent and resistant to peeling or cracking.



TRANSPORT I SPEDYCJA

TRANSPORT AND FREIGHT



Różnorodność wyrobów, a tym samym wymagań klienta, specyfika kubaturowo – wagowa tychże wyrobów wymuszała w toku działalności firm profesjonalne podejście do ich przewozu. W związku z tymi wymogami od początku działalności Grupy równolegle rozwijana była działalność transportowa.

Biorąc udział w międzynarodowych projektach, Grupa nabyła szereg kompetencji związanych z przewozem elementów ponadgabarytowych, przeładunku ciężkich elementów oraz łączenia aspektów transportu lądowego z frachtem morskim.

Przez lata tabor samochodowy był zmieniany i rozwijany o coraz to nowe środki w za-

leżności od potrzeb. Obecnie flotę stanowi 25 samochodów dostawczych, ciężarowych o różnym tonażu i przeznaczeniu. Dzięki temu nasze samochody z logiem METALTECH można spotkać na drogach i autostradach w wielu krajach Europy.

W celu obsłużenia pełnego wolumenu wyrobów konieczna jest kooperacja z partnerskimi firmami transportowymi oraz spedycyjnymi. Współpracując z zaufanymi kontrahentami Grupa jest w stanie dostosowywać swoje możliwości transportowe do zmieniających się warunków rynkowych oraz wymagań projektów.



The diversity of products and, consequently, customer requirements, as well as the volumetric and weight characteristics of these products, have necessitated a professional approach to their transportation throughout the company's operations. As a result of these demands, the transport activity has been developed in parallel with the other Group's operations.

By participating in international projects, the Group has acquired a range of competencies related to the transportation of oversized elements, the handling of heavy components, and the integration of land transport with sea freight.

Over the years, the fleet of vehicles has been modified and expanded with new means depending on the needs. Currently, the fleet consists of 25 delivery and heavy-duty trucks of various tonnages and purposes. As a result, our METALTECH-branded vehicles can be seen on roads and highways throughout Europe.

To handle the full range of products, cooperation with partner transport and forwarding companies is necessary. By working with trusted counterparts, the Group is able to adapt its transport capabilities to changing market conditions and project requirements.



SPOŁECZNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ BIZNESU

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY



Działając w ramach Grupy METALTECH zdajemy sobie sprawę z odpowiedzialności za nasze otoczenie oraz środowisko.

W trosce o środowisko naturalne, zainstalowaliśmy systemy fotowoltaiczne o mocy ponad 3 megawatów, które w miesiącach letnich pokrywają około 30% zapotrzebowania na energię elektryczną Grupy. Dzięki wykorzystaniu energii słonecznej dążymy do minimalizacji naszego wpływu na środowisko, zmniejszenia śladu węglowego i promowania zrównoważonego rozwoju.

Nasza firma aktywnie współpracuje ze szkołami oraz uczelniami technicznymi w naszym otoczeniu. Poprzez różnorodne programy, dążymy do stworzenia możliwości nauki, zapewnienia staży oraz wsparcia projektów badawczych. Współpracując z instytucjami edukacyjnymi, dążymy do rozwijania talentów, promowania innowacji oraz przyczyniania się do ogólnego rozwoju lokalnej społeczności.



Koło Naukowe Mostowców Politechniki Warszawskiej – udział w konkursie DE&CO'23 w Turcji – **elementy mostów wykonane ze wsparciem Metaltech**

Warsaw University of Technology Bridge Research Club – participation in the DE&CO'23 competition in Turkey – **bridge elements made with the support of Metaltech**

Operating within the METALTECH Group, we are aware of the responsibility towards our environment and surroundings.

In our commitment to protect the natural environment, we have installed photovoltaic systems with a capacity of over 3 megawatts, which cover approximately 30% of the Group's electricity demand during the summer months. By harnessing solar energy, we aim to minimize our environmental impact, reduce our carbon footprint and promote sustainable development.

Our company actively collaborates with local schools and technical universities. Through various programs, we strive to create learning opportunities, provide internships, and support research projects. By engaging with educational institutions, we aim to develop talents, promote innovation, and contribute to the overall development of the local community.

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI



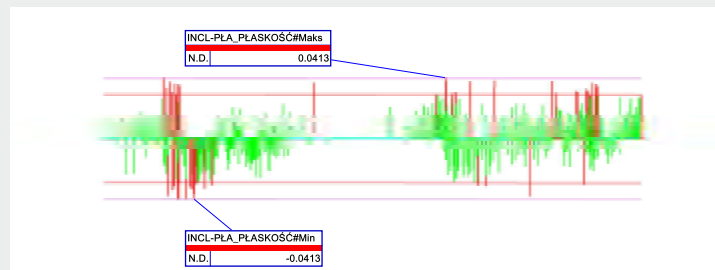
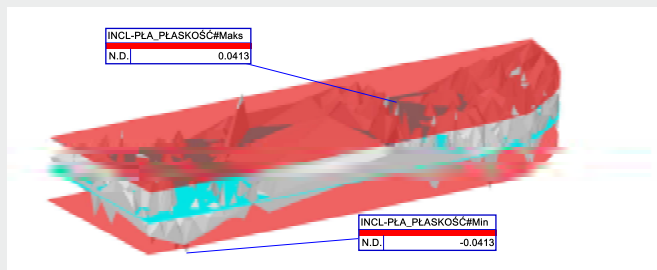
Ultradźwiękowy miernik grubości **Krautkramer CL5** do precyzyjnych pomiarów grubości elementów stalowych.

Krautkramer CL5 ultrasonic thickness gauge for precise thickness measurements of steel parts.



Przenośne ramię pomiarowe **FARO Quantum Max** z głowicą skanującą oraz oprogramowaniem 3D, do kontroli wyrobów o dużych gabarytach.

FARO Quantum Max portable measuring arm with scanning head and 3D software, for control of large-size products.



Metaltech wdrożył nowoczesny system zapewnienia jakości na wszystkich obszarach działalności, potwierdzony certyfikatem ISO 9001. Zapewnienie jakości odbywa się na wielu poziomach, zarówno poprzez dedykowaną kontrolę jakości, eliminowanie przyczyn niezgodności jak i prewencyjne zarządzanie jakością.

Dedykowana kontrola odbywa się przy użyciu nowoczesnych narzędzi pomiarowych, takich jak: skanery 3D, ramiona pomiarowe 3D. Wszystkie narzędzia pomiarowe są regularnie wzorcowane oraz legalizowane w akredytowanych laboratoriach.

Badania nieniszczące (NDT) złączy spawanych są przeprowadzane metodą wizualną (VT), magnetyczno-proszkową (MT), penetracyjną (PT) i ultradźwiękową (UT) przez uprawniony i wykwalifikowany personel posiadający certyfikaty kompetencji II stopnia zgodnie z normą PN-EN 473.

Eliminowanie przyczyn niezgodności odbywa się poprzez systemową analizę wykonywaną przez interdyscyplinarny zespół zgodnie z cyklem PDCA poprzez Raport 8D lub A3.

Prewencyjne zarządzanie jakością zapewniamy poprzez budowanie świadomości

jakościowej wśród pracowników oraz wykonywanie wewnętrznych audytów systemu na zgodność z normą ISO 9001 oraz audytów wyrobu wg VDA 6.5.

Zgodnie z ideą ciągłego doskonalenia nieustannie ulepszamy i optymalizujemy procesy produkcyjne oraz podnosimy kompetencje naszych pracowników.

Na zdjęciach prezentujemy kilka przyrządów pomiarowych, używanych przez nasz Dział Kontroli Jakości.

QUALITY ASSURANCE

Defektoskop ultradźwiękowy **Krautkramer USM 36** do kontroli złączy spawanych na etapie produkcji oraz w trakcie inspekcji na budowach.

Krautkramer USM 36 ultrasonic defectoscope for control of welded joints at the production stage and during inspections at construction sites.



Inteligentny skaner niebieskiego lasera **3D MarvelScan** z pozycjonowaniem wstecznym, wykorzystujący technologię pozycjonowania monokularowego Inside-Out, z trzema zintegrowanymi kamerami.

The MarvelScan intelligent 3D blue laser scanner with backward positioning, using Inside-Out monocular positioning technology, with three integrated cameras.



Metaltech has implemented a modern quality assurance system across all activity areas, confirmed by ISO 9001 certificate. Quality assurance is carried out at multiple levels, through dedicated quality control, elimination of non-conformities, and preventive quality management.

Dedicated quality control employs modern measurement tools such as 3D scanners and 3D measuring arms. All measuring tools are regularly calibrated and certified in accredited laboratories.

Non-destructive testing (NDT) of welded joints is carried out by visual (VT), magnetic particle (MT), penetrant (PT) and ultrasonic (UT) testing methods by authorized and qualified personnel holding Level II certificates of competence in accordance with PN-EN 473.

Eliminating causes of non-conformity is carried out through systemic analysis conducted by the interdisciplinary team in accordance with the PDCA cycle through the 8D or A3 Report.

We ensure **the preventive quality management** by building the quality awareness among employees and performing internal system audits in conformity with ISO 9001 as well as product audits according to VDA 6.5.

In line with the principle of continuous development, we are constantly improving

and optimizing production processes while elevating the competence of our employees.

The images showcase some of the measuring instruments used by our Quality Control Department.

Sterowany mikroprocesowo miernik pola magnetycznego **Gausmierz GM 07** – przy jego pomocy jest wykonywany precyzyjny pomiar natężenia pola magnetycznego w miejscu badania połączeń spawanych metodą magnetyczno-proszkową.

Microprocessor-controlled magnetic field gauge **GM 07** – with its help, a precise measurement of the magnetic field strength at the test site of welded joints using the magnetic-powder method is made.



STALOWE KONSTRUKCJE BUDOWLANE, DROGOWO-MOSTOWE I ENERGETYCZNE

PRZYKŁADOWE REALIZACJE



Stalowe konstrukcje budowlane stanowią jedną z podstawowych działalności zakładów Grupy METALTECH. Potencjał wykonawczy Grupy (o szczegółach na wcześniejszych stronach katalogu) pozwala na prowadzenie działalności w bardzo szerokim zakresie, to jest:

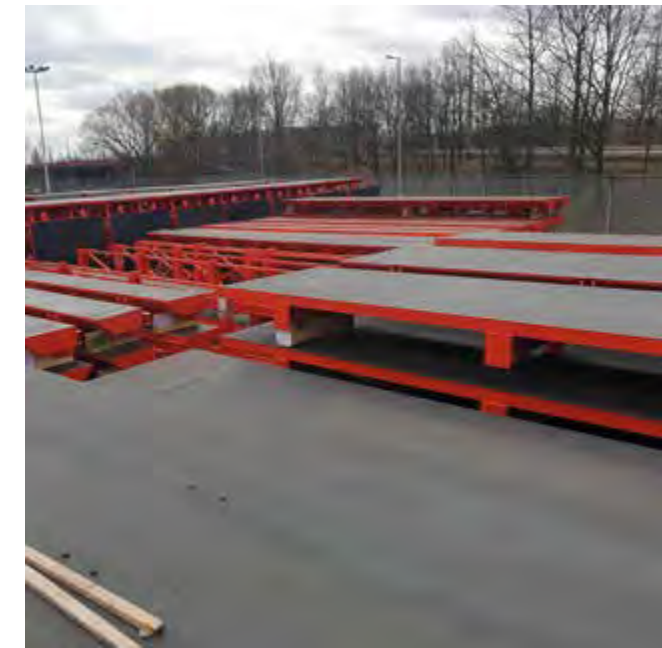
- przygotowania dokumentacji,
- wykonania i spawania konstrukcji,
- zabezpieczenia antykorozyjnego i ogniowego,
- dostaw konstrukcji na miejsce budowy,
- montażu konstrukcji budowlanych i innych.

Metaltech jest aktywny na terenie całego kraju jak i zagranicą. Projekty realizowane przez firmę dotyczą stalowych konstrukcji budynków oraz szerokiej gamy budowli przemysłowych i drogowych.

Firma cały czas poszerza własne kompetencje i możliwości technologiczne. Rozwój tej gałęzi działalności pozwala na realizowanie coraz bardziej skomplikowanych i wymagających inwestycji, których kilka przykładów prezentujemy na zdjęciach obok.

STEEL STRUCTURES, ROAD-BRIDGE AND ENERGY

SAMPLE PROJECTS



Steel structures constitute one of the core activities of the METALTECH Group. The production potential of the Group (details on previous pages of the catalogue) allows for conducting activities within a very broad scope, which includes:

- preparation of documentation,
- fabrication and welding of structures,
- corrosion and fire protection,
- delivery of structures to construction sites,
- installation of building structures and others.

Metaltech is involved in a range of activities throughout the country as well as abroad. Projects implemented by the company include steel structure buildings and a wide variety of industrial and road constructions.

The enterprise is constantly expanding its competences and technological capabilities. The development of this branch of activity allows the company to realize increasingly complex and demanding investments, some examples of which are presented in the photos opposite.



STALOWE KONSTRUKCJE BUDOWLANE, DROGOWO-MOSTOWE I ENERGETYCZNE



PRZYKŁADOWE
REALIZACJE



STEEL STRUCTURES, ROAD-BRIDGE AND ENERGY

SAMPLE
PROJECTS



SYSTEMY PARKINGOWE METAPARK



METALTECH to czołowy, polski producent systemów parkingowych, przeznaczonych do piętrowego parkowania samochodów osobowych i optymalizacji wykorzystania powierzchni parkingowej. Produkcję i sprzedaż pierwszych systemów parkingowych rozpoczęliśmy w 2010 roku tworząc własną markę **METAPARK**. Systemy parkingowe produkujemy w całości w Polsce, w zakładach produkcyjnych wchodzących w skład Grupy METALTECH-PIASECKI.

Urządzenia produkujemy przy wykorzystaniu jednego z najnowocześniejszych parków maszynowych w Polsce, a nasz zespół tworzy wysoko wyspecjalizowaną kadrę inżynierów. Ogromny nacisk kładziemy na ciągłe samodoskonalenie, rozwój technologii materiałowej, konstrukcji oraz jakość produkowanych przez nasz urządzeń. Innowacyjne spojrzenie na wymagania inwestorów jest gwarancją naszego sukcesu przy realizacji największych i najbardziej wymagających projektów, zarówno tych standardowych, jak i tych wymagających nietypowych, dopasowanych rozwiązań technicznych. Dzięki temu, że oferujemy kompleksową obsługę na najwyższym poziomie w zakresie produkcji, instalacji, serwisu i modernizacji platform parkingowych, staliśmy się krajowym liderem tej branży.

Naszymi Klientami są największe firmy deweloperskie, znane pracownie architektoniczne oraz Klienci indywidualni szukający optymalnych rozwiązań do celów prywatnych.

Najnowszym oferowanym produktem marki METAPARK jest nowoczesny System półautomatyczny **METAPARK PNG 2000**, pozwalający na maksymalne wykorzystanie powierzchni garażu. Produkt ten łączy

w sposób optymalny komfort parkowania z efektywnością wykorzystania przestrzeni.

Wystarczy „poinformować” system, że chcemy wjechać na swoje miejsce, a następnie zaparkować pojazd na platformie, resztę wykona za nas samo urządzenie. Bezkolizyjnie przesunie samochody w pionie i w poziomie, umożliwiając parkowanie następnym użytkownikom. Ponieważ praca urządzenia METAPARK PNG 2000 odbywa się za bramami ochronnymi zwiększa to poziom komfortu i bezpieczeństwa, skutecznie chroniąc pojazdy także przed kradzieżą czy wandalizmem.

Zakres działalności

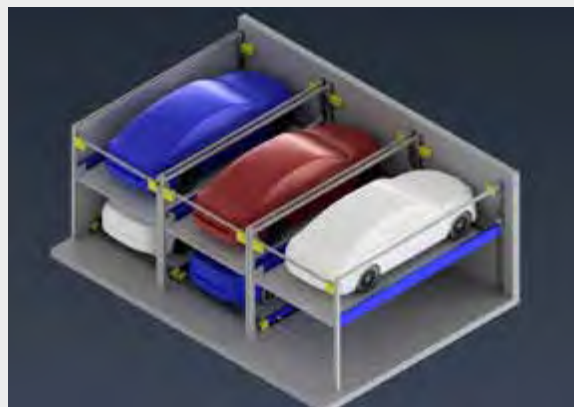
- projektowanie, produkcja, dostawa i instalacja wysokiej jakości platform parkingowych METAPARK;
- konsultacje i wsparcie projektowe dla inwestorów i architektów;
- konserwacje i serwis platform parkingowych;
- modernizacje i wymiany istniejących urządzeń parkingowych (w tym tych produkowanych przez inne firmy);
- konsultacje i przeszkolenia właścicieli naszych urządzeń z obsługi ich działania;
- udział w odbiorach i corocznych badaniach przeprowadzanych przez Urząd Dozoru Technicznego.

Standardy

Wszystkie nasze systemy parkingowe produkowane są zgodnie z Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE – załącznik II-A, 2014/30/UE, 92/58/EWG.

Pozostańmy w kontakcie

Zachęcamy Państwa do śledzenia naszego profilu na Facebook-u i kanale YouTube i poznania nas bliżej – sprawdzenia czym się zajmujemy i dlaczego lubimy, to co robimy.



METAPARK PARKING SYSTEMS

METALTECH is a leading Polish manufacturer of parking systems designed for multi-level parking of cars and optimizing parking space utilization. We initiated the production and sale of our first parking systems in 2010, establishing our own brand, **METAPARK**. Our parking systems are entirely manufactured in Poland at the production facilities that are part of the METALTECH-PIASECKI Group.

We produce these devices using one of the most advanced machine parks in Poland, with a highly specialized team of engineers. We place significant emphasis on continuous self-improvement, technological material development, construction, and the quality of our devices. Our innovative approach to meeting the demands of investors guarantees our success in executing the largest and most demanding projects, including both standard and unique solutions. By providing comprehensive services at the highest level in terms of production, installation, service, and modernization of parking platforms, we have become the national leader in this industry.

Our clients include major development companies, renowned architectural studios, and individual customers seeking optimal solutions for private purposes.

The latest offering from the METAPARK brand is the modern semi-automatic METAPARK PNG 2000 System, allowing for maximum garage space utilization. This product optimally combines parking convenience with space efficiency. Simply „inform” the system that you want to enter your parking spot, enter the spot and then the device will handle the parking process on its own. It smoothly moves vehicles vertically and horizontally, enabling subsequent users to park. As the **METAPARK PNG 2000** operates behind security gates, it enhances comfort and safety, effectively protecting vehicles from theft and vandalism.

Scope of Activities

- Design, production, delivery, and installation of high-quality METAPARK parking platforms;
- Consultations and project support for investors and architects;
- Maintenance and servicing of parking platforms;



- Modernization and replacement of existing parking devices (including those produced by other companies);
- Consultations and training for owners of our devices regarding their operation;
- Participation in inspections and annual tests conducted by the Technical Inspection Authority.

Standards

All our parking systems are manufactured in compliance with Machinery Directive 2006/42/EC – Annex II-A, 2014/30/EU, 92/58/EEC.

Let's stay in touch

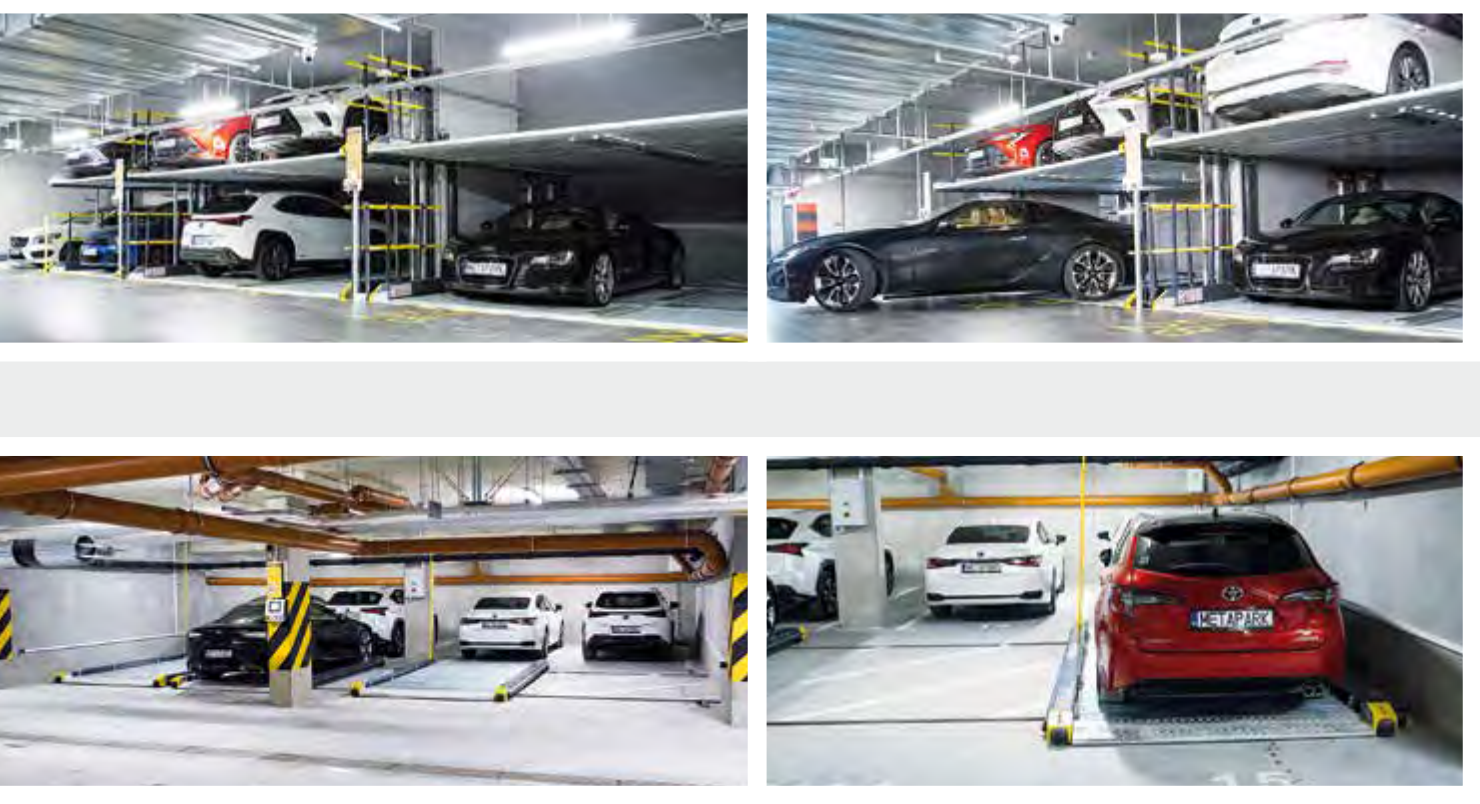
We encourage you to follow our profile on Facebook and our YouTube channel to get to know us better, discover what we do, and understand why we are passionate about our work.



PLATFORMY PARKINGOWE

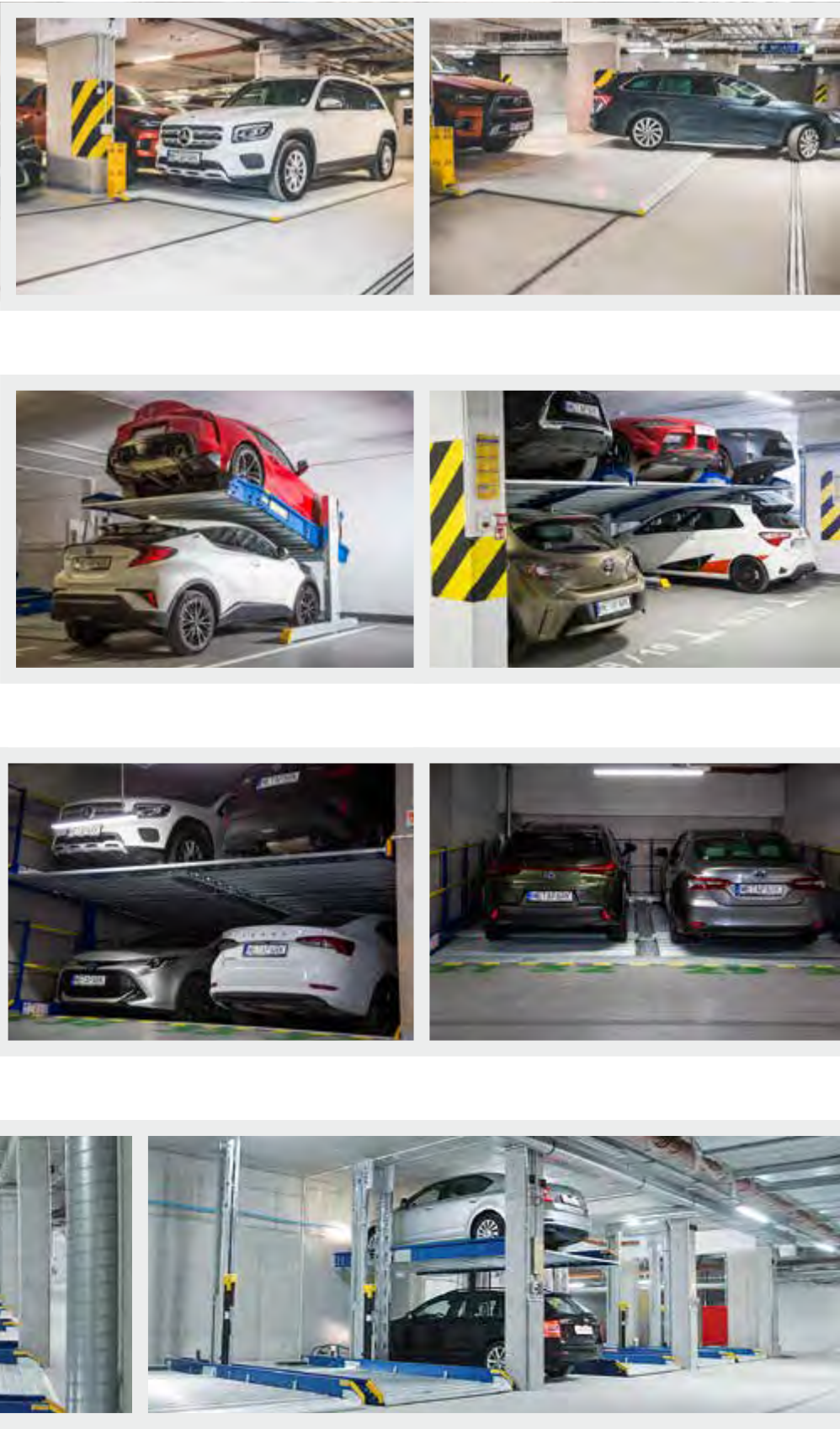


PRZYKŁADOWE
REALIZACJE



PARKING PLATFORMS

SAMPLE PROJECTS



PRZYKŁADY NASZYCH REALIZACJI WG DOKUMENTACJI KLIENTÓW

PRODUCTS ACCORDING TO CUSTOMER DOCUMENTATION



WYROBY METALOWE CZĘŚCI MASZYN I URZĄDZEŃ
METAL PRODUCTS – MACHINE AND EQUIPMENT PARTS



PRZYKŁADY NASZYCH REALIZACJI WG DOKUMENTACJI KLIENTÓW

PRODUCTS ACCORDING TO CUSTOMER DOCUMENTATION



WYROBY METALOWE CZĘŚCI MASZYN I URZĄDZEŃ
METAL PRODUCTS – MACHINE AND EQUIPMENT PARTS



PRZYKŁADY NASZYCH REALIZACJI WG DOKUMENTACJI KLIENTÓW

PRODUCTS ACCORDING TO CUSTOMER DOCUMENTATION



WYROBY METALOWE CZĘŚCI MASZYN I URZĄDZEŃ
METAL PRODUCTS – MACHINE AND EQUIPMENT PARTS



PRZYKŁADY NASZYCH REALIZACJI WG DOKUMENTACJI KLIENTÓW

PRODUCTS ACCORDING TO CUSTOMER DOCUMENTATION



WYROBY METALOWE CZĘŚCI MASZYN I URZĄDZEŃ
METAL PRODUCTS – MACHINE AND EQUIPMENT PARTS



GRUPA METALTECH

METALTECH GROUP

ZAKŁAD PRODUKCYJNY

PRODUCTION PLANT

06-400 Ciechanów, ul. Niechodzka 13
tel. +48 23 674 15 02-08
sales@metaltech.pl

WYDZIAŁ KONSTRUKCJI STALOWYCH

STEEL STRUCTURES

06-400 Ciechanów, ul. Tysiąclecia 8
tel. +48 23 674 15 80-84
wks@metaltech.pl

ZAKŁAD CYNKOWNI

HOT-DIP GALVANIZING

06-400 Ciechanów, ul. Mleczarska 22
tel. +48 23 674 15 27, 674 15 71
cynkownia@metaltech.pl

PLATFORMY PARKINGOWE

PARKING PLATFORMS

06-400 Ciechanów, ul. Niechodzka 13
tel. +48 697 161 166, +48 609 930 051
metapark@metaltech.pl

USŁUGI TRANSPORTOWE

TRANSPORT SERVICES

06-400 Ciechanów, ul. Niechodzka 11
tel. +48 23 674 15 91-92
transport@metaltech.pl

ZAKŁAD PRODUKCYJNY

PRODUKTION PLANT

09-100 Płońsk, ul. Henry Forda I nr 8
tel. +48 23 674 15 02-08
sales@metaltech.pl

www.metaltech.pl

SIEDZIBA FIRMY / COMPANY HEADQUARTERS

METALTECH Sp. z o. o.
ul. Spokojna 29, 05-152 Czosnów