



UNTERNEHMENSPRÄSENTATION

Über uns



Die **TERMETAL** Group Piotr Glaner Spółka Komandytowa bietet Bahnsteigroste und Korrosionsschutz für Stahlkonstruktionen an

TERMETAL ist ein integriertes Unternehmen, das in den Bereichen Produktion, Vertrieb und Verkauf einer breiten Produktpalette tätig ist – Paneele, Gitterroste, Treppenstufen, Flachstäbe und kaltgewalzte Bänder. Das Unternehmen ist auf dem Großhandelsmarkt genauso tätig wie auf dem Einzelhandelsmarkt. Der Verkauf erfolgt in viele Länder in Europa und anderen Teilen der Welt.

Die erste Produktionsstätte von **TERMETAL** wurde 1989 in Starogard Gdański gebaut und ist seit Beginn ein vertrautes Unternehmen.



Vision, Mission und Qualitätspolitik



Die Mission des Unternehmens ist die **innovative Entwicklung** sowohl im Produktions- als auch im Verkaufsbereich, **Produktion auf hohem Niveau**, aber umweltfreundlich und **volle Kundenzufriedenheit**. TERMETAL investiert auch ständig in die Verbesserung der **Fähigkeiten seiner Mitarbeiter**, um sicherzustellen, dass 100 % des Potenzials genutzt werden.

Derzeit beschäftigt das Unternehmen **mehr als 200 Mitarbeiter**.



Unsere Zielgruppen

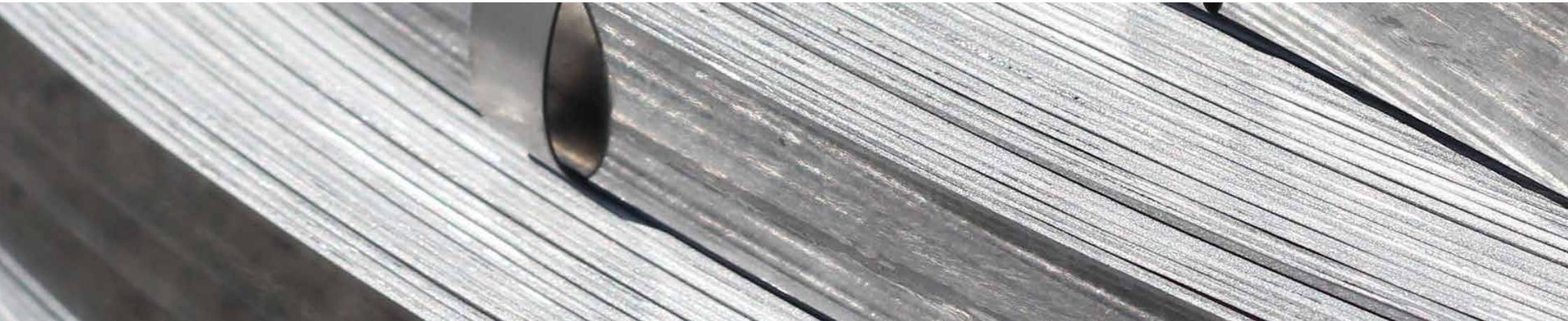


Bauunternehmen

Gitterrosthändler

Landschaftsbau

Industrieller Hochbau



Unsere Dienstleistungen

Die TERMETAL Group hat eine Struktur aus 3 Werken.

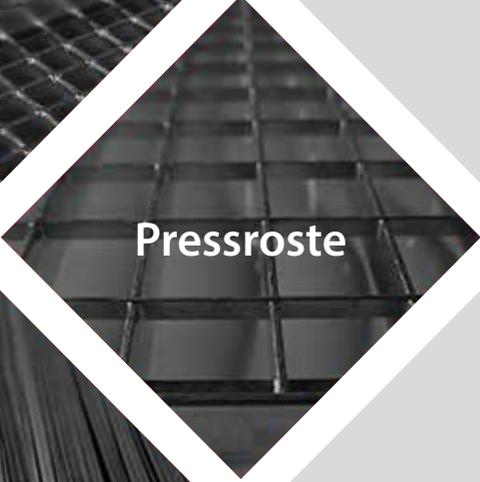
ZWM TERMETAL Starogard Gdanski – konzentriert sich auf die **Herstellung von Gitterrosten und Treppenstufen**, ist auf dem heimischen Markt tätig.

TERMETAL Piotr Glaner sp.k., Werk in Pila – es ist ein **Galvanisierungs- und Produktionswerk**. Es gibt die gesamte Produktion von Paneelen, Gittern und Treppenstufen, kaltgewalztes Band und Fräsen von Stäben. Es gibt drei Produktionslinien und eine Verzinkungsanlage mit der Kapazität, die gleichen internen Anforderungen wie ein erfolgreicher externer Verzinkungsdienst zu erfüllen. Das Verzinkungsbad mit den Abmessungen 7m lang, 1,3m breit und 2,45m tief.

TERMETAL Piotr Glaner sp.k., Werk in Grudziądz – ist ein **Verzinkungswerk** mit einer Kapazität für den Stahlbau von **großen Konstruktionen**. Das Verzinkungsbad mit den Abmessungen 13m lang, 1,6m breit und 3m tief.



Schweißpressroste



Pressroste



Flachprofile



Individuelle Roste



Verzinken

GEPRESSTE GITTER – HERSTELLUNGSTECHNOLOGIE

Im Jahr 2016 hat die Firma **TERMETAL** mit der Produktion von Stahlgitterrosten und gepressten Stufen mit einer **modernen automatischen Produktionslinie** begonnen. Auf diese Weise ist das Unternehmen in der Lage, seinen Geschäftspartnern umfassende Dienstleistungen anzubieten und geeignete Produkte auszuwählen, um den Marktanforderungen gerecht zu werden. Der **Gitterrost** wird nach bauaufsichtlicher **Zulassung der Bauaufsichtsbehörde** sowie nach den **Normen DIN 24357, DIN 24531 und RAL GZ638** gefertigt.

Pressroste bestehen aus Trägerflachstäben und Querflachstäben. Sie werden hergestellt, indem Trägerflachstäbe geschlitzt und Querflachstäbe mit einem Druck von bis zu 800 Tonnen eingepresst werden. Diese Herstellungsmethode von Gitterrosten gewährleistet eine gleichmäßige und präzise Verteilung der Quadrate, was wiederum die **hohe Ästhetik der Handwerkskunst** gewährleistet. Durch die Kombination von Tragstäben mit Querstäben im Pressprozess wird die Gitterrostoberfläche sehr stabil.

Gitterroste dieser Art können verwendet werden als:

- Fußgängerbrücken in Industrie- und Lagerhallen,
- Kanalabdeckung und Schachtschutz,
- Belag für Fußwege auf Brücken und Gehwegen,
- Elemente von Innen- und Außenfassaden von Gebäuden.

In den letzten Jahren ist auch eine zunehmende Anwendung von **Rosten als Dekorations- und Zierelemente** zu beobachten.



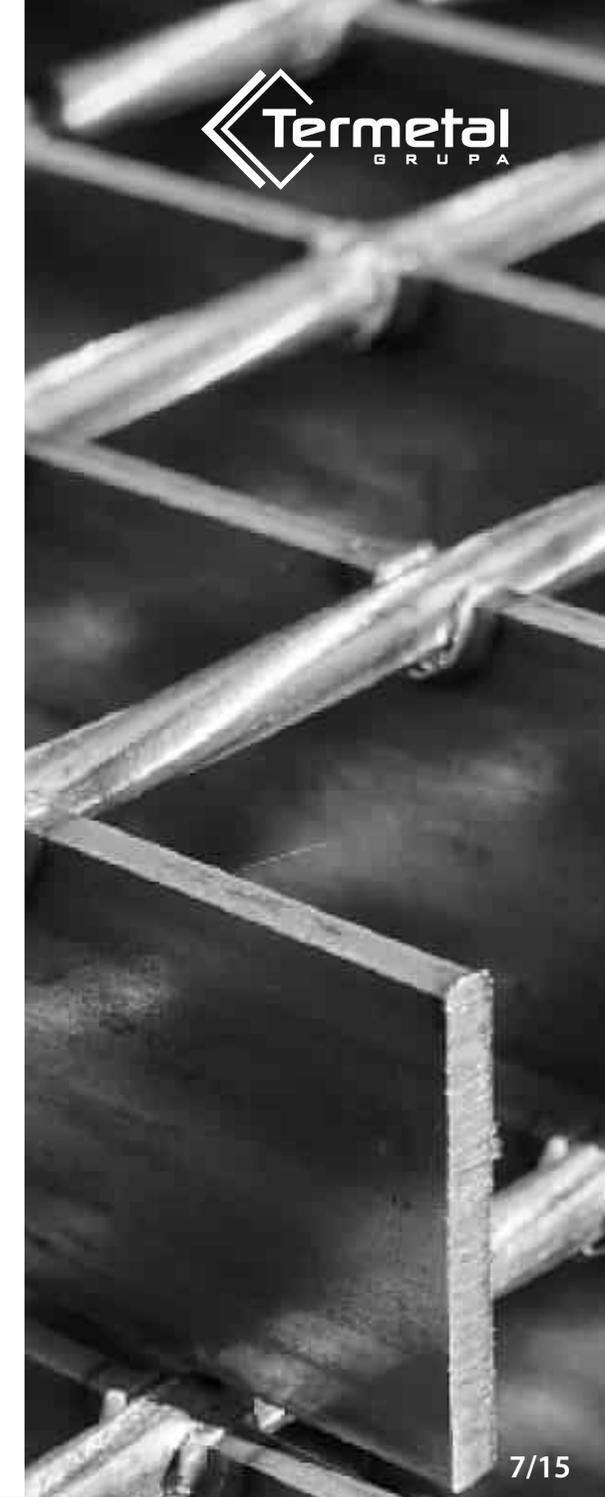
ELEKTROGESCHWEISSTE GITTER – HERSTELLUNG VON GITTERROSTEN

TERMETAL ist ein Hersteller von **Plattformrosten**, die auf automatisierten Schweißlinien geschweißt werden. Dieser Prozess erfordert das Schweißen von Gitterelementen: tragende Flachstäbe und verbindende Querstäbe. Die Zwischenräume, die zwischen diesen Elementen entstehen, werden als Gitternetze bezeichnet und ermöglichen aufgrund ihrer Größe verschiedene Lösungen, aber auch den Einsatz zusätzlicher Elemente. Die Grundelemente von Gitterrosten – Trag- und Querstäbe – bilden oben eine gemeinsame Fläche. Da die Abstände zwischen Stäben/Flachstäben sowie Zusatzelementen variieren, bietet **TERMETAL** ein sehr breites Produktspektrum an.

Material

Als **Grundmaterial** dienen Flachstäbe, die durch Längsschneiden von Blechcoils auf die gewünschte Gitterrostlänge erhalten werden. Die Grundsorte des verwendeten Stahls ist **S235 (gemäß der Norm PN-EN 10025:2007)**, warmgewalzt gemäß der **Norm PN-EN 10051+A1** und seine Äquivalente (gemäß anderen Normen). Zur Herstellung von Gitterrosten ist es notwendig, auch tragende kaltgewalzte Flachstäbe zu verwenden. Sie erfüllen die Dauerhaltbarkeitsanforderungen für **Stahl S 235, S 275, S 355**.

Querstäbe werden durch eine spezielle Kunststoffverarbeitung auf der Grundlage einer Kalibrierung und des Hinzufügens von Hohlkehlen erhalten, die die Antirutschigenschaften dieser Elemente unterstützen und erhöhen. **Edelstahl vom Typ INOX 304** oder säurebeständiger **Stahl vom Typ INOX 316** kann ebenfalls zur Herstellung dieser Elemente verwendet werden. Zur Herstellung von **Gitterrosten aus Edelstahl** werden rostfreie oder säurebeständige glatte Rundstäbe verwendet.



KALTGEWALZTE FLACHPROFILE – PRODUKTIONSPROGRAMM

Wir bieten ein kaltgewalztes Stahlspulen an – ein **kaltgewalztes Flachprofile**, das den Anforderungen bezüglich der Maßtoleranz und Form entspricht (Norm PN – EN 10140). Wir stellen Flachstangen aus einer Stahlsorte her, die auf der Grundlage der Bedürfnisse unserer Kunden ausgewählt wird.

Ein kaltgewalzter Flachprofile kann eine der folgenden Größen haben:

- 10×2, 15×2, 20×2, 25×2, 30×2 mm
- 10×3, 15×3, 20×3, 25×3, 30×3 mm
- 10×4, 15×4, 20×4, 25×4, 30×4 mm
- 10×5, 15×5, 20×5, 25×5, 30×5 mm

und **jede Zwischengröße** zwischen den angegebenen. Die **Mindestgröße** des von uns angebotenen Flachstahls **beträgt 9×1,9 mm**.

Die Produkte werden gemäß der **Norm PN EN 10140** mit folgenden Dickentoleranzen hergestellt: $b \pm 0,20$ mm, $t \pm 0,045$ mm

Die Kanten des Flachstahls können **abgerundet, gerade oder angefast** sein.

Wir bereiten und verpacken Flachprofile auf folgende Weise:

- Bei Kreisen mit einem Innendurchmesser von 600 mm und einem Außendurchmesser von max. 1800 mm überschreitet die Masse einer einzelnen Spule 0,4 Mg (t) nicht.
- In Spulen (die Masse eines einzelnen Coils bedarf einer individuellen Beratung)
- In allen Segmenten der L-Länge, ohne 6000 mm zu überschreiten

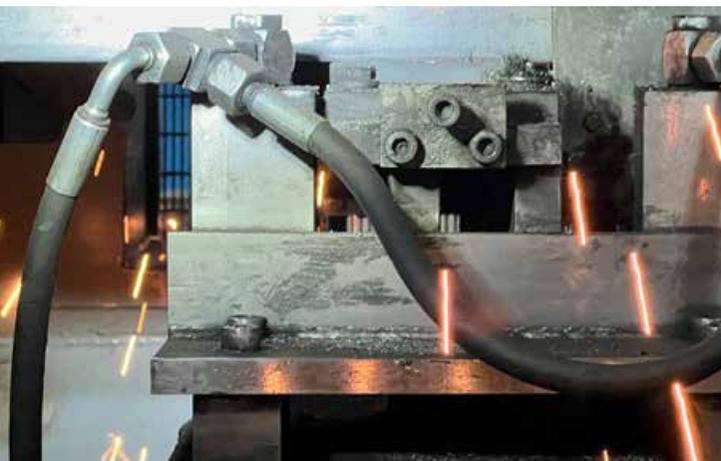
FEUERVERZINKUNG – SCHUTZ VOR KORROSION

Unter allen bekannten Methoden zum Korrosionsschutz von Stahlprodukten ist die **Feuerverzinkung** die beste. Nachdem wir alle Vorteile und Kosten der Feuerverzinkung verglichen haben, können wir sagen, dass dies derzeit die billigste und effizienteste Methode zur Vermeidung von Korrosion ist.

Farbbeschichtungen – die oft sehr ästhetisch sind – sind meist sehr teuer und sie haben keine angemessene Beständigkeit gegen mechanische Beschädigungen. Darüber hinaus kommt es bei unsachgemäßer Vorbereitung der Oberfläche zu Rostbildung und die Beschichtung beginnt zu reißen und sich abzulösen. Auch das Einölen von Oberflächen mit Ölen oder Fetten ist aus praktischen Gründen und kurzer Einwirkzeit nur sehr begrenzt anwendbar.



Unser Maschinenpark



Qualität ist unsere Maxime

Alle unsere Produkte und Dienstleistungen verfügen über die erforderlichen Zertifikate.

IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH

Certificate of conformity

Reg.-No.: I2016Q13164

This is to certify that, according to § 25 of the federal state building code of Baden-Württemberg, the

Building product "Hot dip galvanized steel and cast steel components"

of the production plant Termetal Piotr Glaner Sp.k.
ul. Ceramiczna 21
64-920 Piła
Poland

according to the results of the factory production control and the external supervision carried out by the supervisory board BWJ-022, approved by the building authorities,

IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH
Alexander-von-Humboldt-Str. 19
73529 Schwäbisch Gmünd
Germany

is conform to the regulations of the technical rules made known in the building rules list A part 1, issue 2009/2, running number 4.9.15 – Hot dip galvanizing conforming to design / design conforming to hot dip galvanizing – DAST-Guideline 022. The manufacturer is therefore entitled to label the building product with the compliance mark (U-sign) in accordance with the applicable regulations.

Date of supervision 08/11/2016

Valid until 30/04/2017

Deputy Head of the certification body
Dipl. Chem. U. Brunner-Baurle

Schwäbisch Gmünd, 2016/12/16

IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH
Alexander-von-Humboldt-Str. 19
D-73529 Schwäbisch Gmünd
Phone +49 7141 15407-0 * Fax -50

Durch die deutsche Akkreditierungsstelle
GmbH nach DIN EN ISO/IEC 17065
akkreditierte Zertifizierungsstelle *

Die Akkreditierung gilt nur für die in der Urkunde angegebene D-35-11080-01-01 aufgeführten Akkreditierungsart.

Roxeler Baustoffprüfstelle

Baustoffprüfung
Baugrundgutachten
Bauwerkserhaltung

Baurechtlich anerkannte
Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle (PQZ)

Neuakutierte Zertifizierungsstelle gemäß
Verordnung (EU) Nr. 305/2011

Privatrechtlich anerkannte Prüfstelle nach RAB 016
für industrielle und mineralische Baustoffe

Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025
akkreditierte Prüfstelle
Die Akkreditierung gilt für die in der
Urkunde aufgeführten Prüfverfahren
am Standort Münster.

DAkkS

PQ VOL

Roxeler IngenieurgeSELLSCHAFT mbH
Otto-Hahn-Strasse 7 · 48161 Münster

Termetal Piotr Glaner Sp.k.
ul. Ceramiczna 21
Poland 64-920 Piła

Prüfzeugnis-Nr.: 04 0273-16 TA 11

Prüfung der rutschhemmenden Eigenschaften von Bodenbelägen
in Arbeitsräumen und Arbeitsbereichen
gemäß DIN 51130, Ausgabe Februar 2014 bzw. Merkblatt BGR 181

Angaben des Herstellers	Angaben der Prüfstelle
Antragssteller: Termetal Piotr Glaner Sp.k.	Anlieferung am: 12.12.2016
Prüfmateriale: 50x5 Gitterrost Stahl, verzinkt. 34x38 mm, Schweißprofilrost. Tragstab 50x5mm, Querstab Ø 6,0 mm	durch: Gruppe T Auftrag vom: 28.09.2016 Tag der Prüfung: 21.12.2016
Nennmaß: Begehungsrost 100x50x5 cm	Prüfverfahren: 1. Begehungsverfahren "Schiefe Ebene"
Farbe: stahl, verzinkt	2. Messung des Verdrängungsraumes
Oberfläche: Tragstäbe mit trapezförmigen Ausnehmungen, Querstab verdrillt	

Mittlerer Gesamtkontanzwinkel (Grad)	Klasse der Rutschhemmung
0,3	R 9

Flächenbezogenes Volumen des Verdrängungsraumes (cm³/cm²)	Klasse des Verdrängungsraumes
—	V 10

Prüfergebnis:

Bemerkung:
Das Untersuchungsergebnis bezieht sich auf das geprüfte Material. Das Prüfzeugnis ist für die Dauer von 5 Jahren (bezogen auf das Ausstellungsdatum) erteilt.

Roxeler Baustoffprüfstelle
Münster, den 04.01.2017

Roxeler IngenieurgeSELLSCHAFT mbH
Bismarckstraße
Otto-Hahn-Strasse 7
D-48161 Münster

Telefon 00 49 34 62 10 5
Telefax 00 29 24 62 10 32
Internet: www.roxeler.de
E-Mail: info@roxeler.de

Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Ingrid
Dr. Marco Jurek, Dr. Ingrid Kersch
Kath. Leenen
Antragerecht Münster HR P 0003

Vertrags- und Geschäftsbereich
BSC-GRUNDKALIBER
IBAN DE33 4504 0000 0008 1076 30
100-akt. 108 10 0290001

Zertifikat für Feuerverzinkte Bauteile aus Stahl und Stahlguss

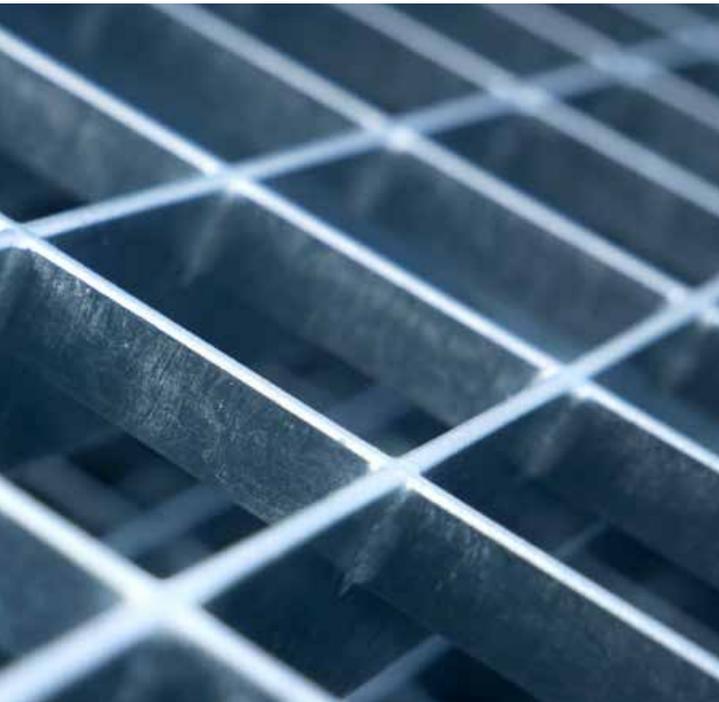
Zertifikat der Baustoffprüfstelle nach DIN 51130

Was für eine Zusammenarbeit spricht:

- ✓ Hervorragendes **Preis-Leistungs-Verhältnis**
- ✓ **Hochqualifizierte Mitarbeiter** und **spezialisierte Fachkräfte**
- ✓ **Hohe Qualität der Produkte** durch Markterfahrung
- ✓ **Flexibilität, Kontrolle und Effizienz** bei allen Produktionsprozessen
- ✓ **Technische Unterstützung** in allen Phasen des Projekts
- ✓ **Dienstleistungen, Service und Support** auf hohem Niveau
- ✓ Umfangreicher und **moderner Maschinenpark**



Unsere Partner und Kunden



Kontakt



Jarosław Kwiatkowski
Geschäftsführer
+48 663 133 808
j.kwiatkowski@termetal.pl
 



Justyna Kowalska
Export / Controlling
+48 665 744 705
j.kowalska@termetal.pl
 



Magdalena Plaszczyk
Exportmanagerin
+48 601 557 737
m.plaszczyk@termetal.pl






VIELEN DANK FÜR IHRE AUFMERKSAMKEIT.
