

SUBCONTRACTING



Wysoka jakość
to nasz standard!

Potrzebujesz szybką wycenę i krótki termin dostawy?

Skontaktuj się z nami, prześlij rysunek detalu z opisem i zapotrzebowaniem. W ciągu 24h otrzymasz ofertę z wyceną i określonym terminem dostawy gotowych elementów.



Kuleczkowanie – Szkiełkowanie



Frezowanie



Toczenie



Gięcie i cięcie blach



Elektropolowanie



Cięcie laserem i plazmą



Budowa i programowanie
szaf sterowniczych



Produkcja zbiorników



Automatyczne szlifowanie, polerowanie zbiorników i dennic



Projektowanie maszyn i urządzeń
oraz wizualizacja procesów produkcyjnych



Spawanie

B&P ENGINEERING



B&P Engineering posiada nowoczesny park maszynowy oraz zatrudnia wykwalifikowaną kadrę. Firma optymalnie zarządza zasobami i gwarantuje profesjonalne wykonawstwo i terminowość powierzonych zadań, na każdym etapie współpracy.

Świadczymy usługi subcontracting'u dla wiodących krajowych i zagranicznych firm. Nasi specjaliści są do Państwa dyspozycji i wyczerpująco odpowiedzą na wszystkie pytania.

Przy realizacji zleczanych usług pracujemy wg standardów **ISO, OHSAS i ASME**:



OBRÓBKA MECHANICZNA: Toczenie

Dysponujemy obrabiarkami różnych typów, które umożliwiają nam realizację najbardziej skomplikowanych operacji toczenia detali.

Tokarki poziome CNC

Nazwa	Ilość osi	Max gabaryty obrabianego detalu – pion (mm)	Ilość sztuk
DMG CTX 510 eco	3	465 x 1014	2
Gildemeister MF twin 65	4	200 x 555	1
Gildemeister NEF 520	2	290 x 1000	2
TBI FT650/200	3	650 x 2000	1
Colchester Tornado T10	2	360 x 550	1
Pilatus T20	2	250 x 300	1
Colchester 4000	2	380 x 2000	1



Colchester Tornado T10



TBI FT650/200



Gildemeister NEF 520



Gildemeister MF twin 65



DMG CTX 510 eco

Tokarka karuzelowa CNC

Nazwa	Ilość osi	Max gabaryty obrabianego detalu – poziom (mm)
YOU JI YV-1600 ATC+C	3	2000 x 1200

Tokarki konwencjonalne

Nazwa	Ilość osi	Max gabaryty obrabianego detalu – poziom (mm)
Poręba TR-100	2	630 x 6000
Hanseat 640	2	380 x 2000



YOU JI YV-1600 ATC+C

Rodzaj obrabianego materiału: stal nierdzewna, węglowa, aluminium, tworzywa sztuczne.

OBRÓBKĄ MECHANICZNĄ: Frezowanie

Usługi frezowania wykonywane są na trzy, cztero i pięć osiowych frezarkach obsługiwanych przez doświadczonych operatorów.



Mikron VCE 1600 Pro



Edel XL3020



Haas VF4SS



Hermle C600U

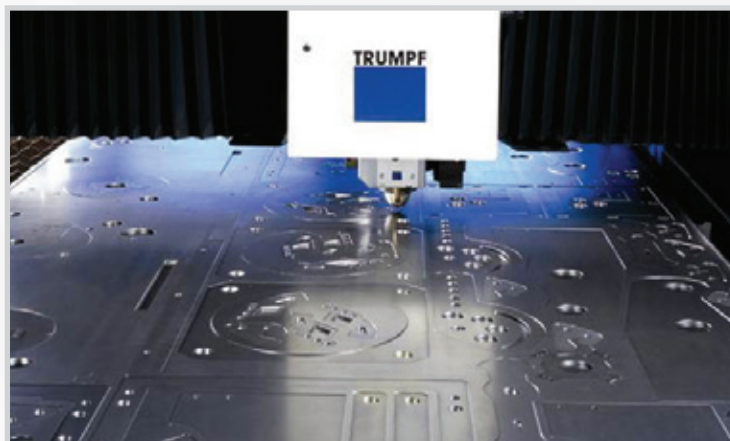
Nazwa	Typ frezarki	Ilość osi	Max gabaryty obrabianego detalu – pion (mm)
Mikron VCE 1600 Pro	Pionowa CNC	4	1625 x 860 x 760
Edel XL3020	Bramowa CNC	3	3000 x 2000 x 700
CME FS-2	Pionowa / pozioma	3	2000 x 1000 x 1000
Hermle C600U	Pionowa CNC	5	600 x 450 x 450
Haas VF4SS	Pionowa CNC	3	1270 x 508 x 635



OBRÓBKA MECHANICZNA: Cięcie laserem i plazmą

B&P Engineering świadczy usługi w zakresie cięcia przemysłowego.

Wycinarka laserowa TRUMPF o mocy rezonatora 6000 W jest w stanie wykonać cięcie w stali nierdzewnej o grubości do 25 mm z dokładnością do 0,1 mm.



Wycinarka laserowa TRUMPF TLF 6000	
Max gabaryty obrabianego detalu – poziom (mm)	4000 x 2000
Grubość cięcia (mm)	od 0,5 do 25

Wypalarka Stigal VXstandard z głowicą skrętną 2D/3D	
Max gabaryty obrabianego detalu – poziom (mm)	6000 x 2000
Grubość cięcia (mm)	od 1 do 50 (palnikiem plazmowym) od 50 do 150 (palnikiem gazowym)

Cięcie plazmowe wykonujemy na Wypalarni CNC VXstandard.



VXstandard



Gięcie i cięcie blach



EHT VarioPress 300



Cięcie blach

Zakres roboczy (długość x grubość)	3000 mm x 12 mm
Rodzaj obrabianego materiału	AISI 304, 316L, 316Ti



Prasa krawędziowa EHT VarioPress 300

Długość gięcia	mm	3000
Maksymalny nacisk	kN	3000
Minimalna półka gięcia (zależna od grubości blachy)	mm	10

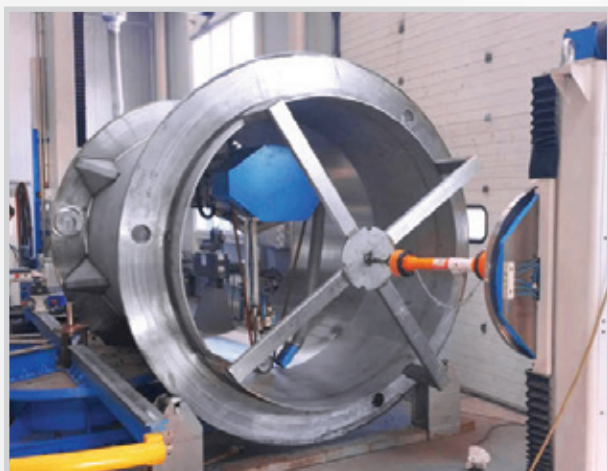


Automatyczne szlifowanie, polerowanie zbiorników i dennic



Wymiary szlifowanych i polerowanych elementów	
stożki, dennice, płaszcze	od 500 do 4000 mm
maksymalna wysokość płaszcza	2000 mm

Wykorzystywane w firmie urządzenie do automatycznego szlifowania i polerowania umożliwia wykańczanie zewnętrznej i wewnętrznej części płaszcza zbiornika.



Dzięki zautomatyzowanemu procesowi uzyskujemy powtarzalne rezultaty i wysoką, stałą jakość szlifowania i polerowania.

Spawanie

B&P Engineering specjalizuje się w spawaniu stali nierdzewnej i kwasoodpornej z grupy 8.1 zgodnie z PN-CR-ISO 15608.

Nasz potencjał produkcyjny opiera się na wieloletnim doświadczeniu, nowoczesnym parku maszynowym i wykwalifikowanej kadrze pracowniczej.

Oferujemy usługi w zakresie spawania:

- TIG (141) ręcznego i automatycznego (spawanie orbitalne den sitowych i obwodowe głowicą TIG)
- ręcznego i automatycznego spawania TIG HW w perfekcyjnej jakości dla szerokiego zakresu materiałów, szczególnie dla stali nierdzewnej
- spawanie MIG (131) manualne oraz na zrobotyzowanym stanowisku marki CLOOS detali o długości 6,5 m i średnicy 2,4 m oraz maksymalnym ciężarze do 6 ton.

Posiadamy szeroką bazę technologii spawalniczych (WPS), zatwierdzonych przez jednostkę notyfikującą UDT.



Kadrę techniczną stanowi wykwalifikowany personel nadzoru spawalniczego i spawaczy z uprawnieniami wg PN-EN 287-1 oraz PN-EN ISO 9606, wydanymi przez UDT i IS do wykonywania połączeń spawanych dla urządzeń ciśnieniowych zgodnych z dyrektywą 97/23/WE.

Wykonujemy szeroki wachlarz prac spawalniczych:

- Kompletnie instalacje procesowe i technologiczne
- Zbiorniki
- Reaktory
- Urządzenia dla przemysłu spożywczego, farmaceutycznego i kosmetycznego
- Rurociągi spożywcze
- Konstrukcje stalowe
- Podesty

Korzystamy ze sprzętu renomowanych firm jak: EWM, POLYSUDE, FRONIUS, ORBIMATIC czy LORCH.



Cloos QRC350

Kuleczkowanie – Szkiełkowanie

Proces kuleczkowania to jedna z metod obróbki wykańczającej, polegająca na wykorzystaniu technologii strumieniowo ściernej, w której materiałem ściernym są mikrogranulki szklane.

W B&P Engineering kuleczkowanie realizowane jest za pomocą mikrogranulek szklanych o ziarnistości 100 i 200 mikronów.

Użyte w procesie, jak też kierowane pod odpowiednim ciśnieniem mikrogranulki pozwalają na uzyskanie estetycznego wyglądu powierzchni obrabianych detali. Obrabiane elementy uzyskują „aksamitną” jasną barwę, równą na całej powierzchni. Kuleczkowanie może także usunąć odbarwienia spawalnicze i stanowić operację przygotowującą powierzchnię do nakładania powłok.

Wykorzystywane jest do obróbki detali o zróżnicowanych kształtach np. elementów urządzeń przemysłowych i konstrukcji stalowych.

Kuleczkowanie jest tańszą alternatywą dla procesu szlifowania.



Oferujemy wykonanie usługi kuleczkowania dla detali o gabarytach maksymalnych:

Długość	9 m*
Szerokość	3,5 m
Wysokość	4 m
Waga	20 t

*) na życzenie klienta istnieje możliwość poddania procesowi kuleczkowania detali o większych gabarytach.

Budowa i programowanie szaf sterowniczych

Projektujemy, wykonujemy i programujemy różne układy sterowania do maszyn i urządzeń. Zarówno do systemów małych, dość prostych, o małej liczbie wejść i wyjść, po duże, skomplikowane, czasem rozproszone systemy sterowania z wieloma napędami.



W zależności od potrzeb klienta oraz rodzaju aplikacji układy sterowania wyposażamy w różnego rodzaju pulpity operatorskie (od prostych, tekstowych po duże, kolorowe, z ekranem dotykowym) lub komputerowe stanowiska sterowania, kontroli i wizualizacji procesów.



W aplikacjach stosujemy głównie sterowniki Siemens typu S7 serii 300 w różnych konfiguracjach a do wizualizacji sterowania korzystamy z programów Protool, WinCC i WinCC-flexible.

Zajmujemy się rozbudową, modernizacją i przeróbką istniejących układów sterowania lub całych obiektów.

Produkcja zbiorników

B&P Engineering oferuje duży wybór zbiorników dla przemysłu spożywczego, chemicznego, farmaceutycznego i kosmetycznego.

Wykonujemy:

- zbiorniki buforowe
- zbiorniki mieszające
- zbiorniki uśredniające
- zbiorniki aseptyczne
- zbiorniki magazynowe
- tankofermentory
- zbiorniki akcyzowe
- zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących
- reaktory próżniowo-ciśnieniowe
- wymienniki płaszczowo-rurowe
- tankosilosy
- stacje mycia CIP stacjonarne i mobilne
- stacje wyparne



Posiadamy duże doświadczenie w projektowaniu zbiorników dostosowanych do wymogów klienta.



Zbiorniki, w zależności od potrzeb klienta produkowane są wg następujących norm i certyfikatów: PED 97/23/WE, ASME VIII-1, AD 2000, ATEX, CODAP.

Jesteśmy uprawnieni do produkcji urządzeń ciśnieniowych zgodnie z Dyrektywą ciśnieniową 97/23/WE oraz ASME Boiler and Pressure Vessel Code VIII-1 ze stemplem U.

Nasz zakład posiada wyspecjalizowany personel do wykonywania badań nieniszczących w zakresie VT i PT na poziomie 1 i 2.



Zastosowanie najnowszych technologii w procesie produkcyjnym gwarantuje wysoką jakość naszych wyrobów.

Opcje wykonania:

- Dennice elipsoidalne, stożkowe, głębokotłoczone, koszykowe, płaskie
- Izolacja zbiornika (np. wełna mineralna, styropian, thermoflex)
- Mieszadła boczne lub górne w różnych wykonaniach (przeciwbieżne, kotwiczne, śmigłowe, magnetyczne, klatkowe)
- Płaszcz grzewczy lub chłodzący (pillow plate, płaszcz podwójny, potrójny, kanałowy, elektryczny)
- Sterowanie manualne, automatyczne



Dane techniczne:

Materiał:	1.4301, 1.4404 lub inny wg potrzeb i wymagań klienta
Powierzchnia:	IIIc, IIId, trawiona, szlifowana, polerowana, elektropolerowana, kuleczkowana
Pojemność:	standardowo do 150 000 litrów - w zakładzie, lub większe wg potrzeb i wymagań klienta do 1 000 000 litrów - wykonywane na miejscu u klienta
Średnica:	do 4 200 mm lub większe na specjalne zamówienie
Układ:	pionowy lub poziomy
Poszycie izolacji:	blacha powlekana, trapezowa, nierdzewna gładka szczelnie spawana

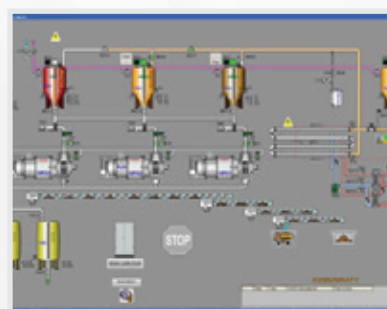
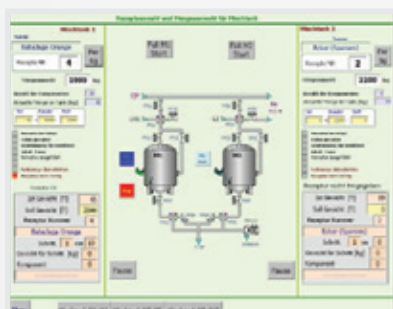


Projektowanie maszyn i urządzeń oraz wizualizacja procesów produkcyjnych

Biuro Konstrukcyjne B&P Engineering to zespół wykwalifikowanych inżynierów, który dba o najwyższą jakość świadczonych usług. Posiadamy wieloletnie doświadczenie zdobyte w wyniku współpracy z renomowanymi firmami. Każdy projekt traktowany jest przez nas indywidualnie.

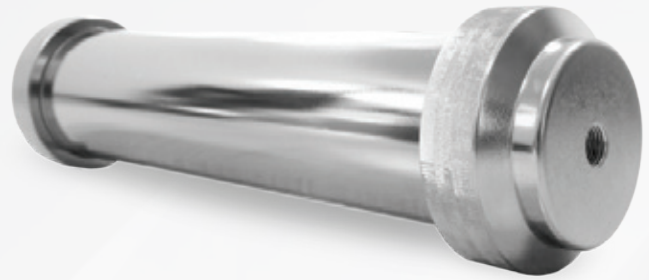
Zakres działania:

- Projektowanie maszyn i urządzeń
- Przygotowywanie dokumentacji technicznej
- Wykonywanie wizualizacji 3D
- Pisanie instrukcji obsługi maszyn



Elektropolerowanie

Elektropolerowanie (elektrolityczne polerowanie) jest procesem anodowego rozpuszczania materiału, w wyniku którego następuje wygładzenie oraz znacząca zmiana topografii powierzchni.



Usługa elektropolerowania stali nierdzewnej wykonywana jest w wannach o pojemności 4,3 m³ każda. Zastosowanie specjalnej konstrukcji „wieszaków” oraz dodatkowej elektrody umożliwia elektropolerowanie detali o skomplikowanych kształtach zewnętrznych i wewnętrznych. Wszystkie procesy realizowane są na bazie wody demineralizowanej. Dzięki zastosowaniu dedykowanej chemii oraz ekologicznych rozwiązań cały proces przebiega w sposób bezpieczny i ekonomiczny.



Opis procesu elektropolerowania:

Ostre wierzchołki nierówności powierzchni w znacznym stopniu zostają wygładzone, co przy jednoczesnym obniżeniu chropowatości powierzchni ma wpływ m. in. na zmniejszenie współczynnika tarcia, zwiększenie połysku oraz ułatwienie procesu mycia instalacji przemysłowych. W praktyce przemysłowej najczęściej elektropolerowanymi elementami ze stali chromowo-niklowej są różnego rodzaju zbiorniki, elementy instalacji technologicznych dla przemysłu spożywczego, farmaceutycznego, kosmetycznego i chemicznego oraz elementy infrastruktury medycznej. Procesowi elektropolerowania poddawane są także elementy o specjalnym przeznaczeniu np. części składnikowe i detale dla przemysłu lotniczego, czy też korpusy pomp próżniowych.

Oferujemy usługę elektropolerowania dla detali o maksymalnych wymiarach

Długość	2,3 m
Szerokość	1,5 m
Wysokość	1,6 m
Waga	5 t



Zapraszamy do współpracy!

W B&P Engineering kompleksowo obsługujemy naszych klientów.
Zajmiemy się zamówieniem materiałów, ich obróbką oraz wysyłką
gotowych detali lub urządzeń pod wskazany adres.



B&P Engineering

B&P Engineering Sp. z o.o. Sp. kom.
ul. Lubomirskich 1E, 37-200 Przeworsk, Poland
Tel.: +48 16 649 00 98, Fax: +48 16 649 00 99
office@subcontracting-bp.com

www.subcontracting-bp.com