

GILLMET

CENTRUM SERWISOWE STALI STEEL SERVICE CENTER



www.gillmet.com.pl

Historia firmy GILLMET

„została wykuta w metalu”

Początek działalności wytwórczej w branży metalowej rodziny Gilla sięga roku 1911, kiedy to Wilhelm Gilla wybudował i otworzył pierwszy zakład kowalski w Zblewie przy ulicy Głównej. Zakład ten jest do dziś w posiadaniu rodziny Gilla i jest tam dzisiaj rodzinne muzeum.

Syn Wilhelma Maksymilian Gilla kontynuował tradycję rodzinną będąc znanym i szanowanym kowalem na Kociewiu. Zajmował się oprócz podkuwania koni, produkcją maszyn rolniczych typu pługi, wozy konne itp. Syn Maksymiliana - Roman Gilla początkowo rozbudował zakład w Zblewie, gdzie również wykonywał różne prace ślusarskie. Następnie wybudował nowy zakład w Starogardzie Gdańskim. Roman Gilla zajmował się produkcją takich wyrobów jak: betoniarki, windy budowlane, podstawy do stołów, szafy ubraniowe, kraty pomostowe, pojemniki na odpady, kontenery oraz wiele innych...

W latach dziewięćdziesiątych Roman Gilla wybudował kolejny zakład w Rokocinie. Była to nowoczesna wytwórnia konstrukcji stalowych, w której wraz z synem Błażem Gilla rozpoczęli produkcję konstrukcji stalowych.

Następnie wspólnie wybudowali Ocynkownię Ogniwą na terenie Pomorskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej w Starogardzie Gdańskim. W miarę wzrostu przerobów, a co za tym idzie obrotów pojawiła się potrzeba rozbudowy zakładu i tak w maju 2013 r., w ramach GILLMET Sp. z o.o., uruchomiono Centrum Serwisowe Stali, którego możliwości techniczne i profil świadczonych usług przedstawiamy na kolejnych stronach.

History of GILLMET company

„was carved in metal”

The beginning of Gilla's family's manufacturing activity in the metal branch went back to 1911, when Wilhelm Gilla built up and opened the first smith's workshop in Zblewo at Główna street. To the present day, the workshop belongs to Gilla family and there is family museum.

Wilhelm's son - Maksymilian Gilla carried on the family tradition and he was well-known and respected smith in Kociewie. Apart from shoeing horses, he dealt with production of farm machines such as ploughs, horse carts etc.

Maksymilian's son - Roman Gilla extended the workshop in Zblewo at first, where he did also different locksmith's works. Then, he built up a new workshop in Starogard Gdański. Roman Gilla produced such equipment as: concrete mixers, construction lifts, bases for tables, clothes wardrobes, deck gratings, waste containers, containers and many others...

In the 1990s, Roman Gilla built up another workshop in Rokocin. It was modern steelwork plant in which he and his son Błażej Gilla started the production of steelworks.

Then, they built up together the Hot-Deep Galvanising Plant in the territory of Pomeranian Special Economic Zone in Starogard Gdański. As the output has grown up, followed by the growth of turnovers, the need for further plant development appeared and in May 2013 within GILLMET Sp. z o.o., Cold-formed Sections Plant – Steel Service Centre was found, the technical possibilities and the profile of the services provided by this plant are presented in the following pages.



Prekursorzy powstania Gillmet – przed kuźnią w Zblewie
Precursors of Gillmet company – in front of the forge in Zblewo

Historia firmy GILLMET „została wykuta w metalu”

Wytwórnia Konstrukcji Metalowych – GILLMET S.C. w Rokocinie
Metal Construction Manufacture in Rokocin – Gillmet S.C.
2005



History of GILLMET company „was carved in metal”

Zakład Cynkowania Ogniwego Gillmet Sp. z o.o.
w Starogardzie Gd.
Hot-Deep Galvanising Plant Gillmet Sp. z o.o. in Starogard Gd.
2008



Centrum Serwisowe Stali i Cynkowania
Ogniowa Gillmet Sp. z o.o.
w Starogardzie Gd.
Steel Service Center
and Hot-Deep Galvanising Plant
in Starogard Gd.
2013 r.



CENTRUM SERWISOWE STALI

Informacje ogólne

Szanowni Państwo,

nowo uruchomiony zakład wyposażony jest w nowoczesny i specjalistyczny park maszynowy pozwalający sprostać najbardziej wyszukanyemu oczekiwaniom naszych Klientów.

Nad przebiegiem i jakością produkcji czuwa wykwalifikowany personel i kadra inżynieryjno-techniczna.

Oferujemy m.in.:

1. Cięcie blachy o grubości do 8 mm i długości cięcia 8100 mm.
2. Gięcie blach o maksymalnej długości gięcia 8200 mm (630 ton nacisku).
3. Rozwijanie, prostowanie i cięcie kręgów stalowych o szerokości 2,0 m i grubości od 2 do 6 mm.
4. Wypalanie plazmowo – gazowe o wymiarach stołu 12x2 m.
5. Produkcję kształtowników giętych na zimno wykonanych z blach czarnych, wytwarzanych zgodnie z życzeniami Klientów (jedyne ograniczenia będą wynikały z wymogów technologicznych gięcia krawędziowego), mających zastosowanie m.in. do:
 - wykorzystania jako lekkie belki stalowe np. płatwie dachowe (profile Z), rygle ścienne (C),
 - jako kształtowniki konstrukcji pomocniczych pod fasady stalowe (np. profile Z)
 - inne profile o indywidualnej konstrukcji (dachowe, odprowadzania wody, itp.)
 - wszelkiego typu nietypowe kształtowniki, jak L, П, itp. Od III kwartału 2013 roku rusza również produkcja **innowacyjnego kształtownika GEB** o bardzo szerokim zakresie wykorzystania w budownictwie.

Szczegółowy katalog profili i łączników prześlemy Państwu w późniejszym terminie

STEEL SERVICE CENTER

General information

Dear Sirs,

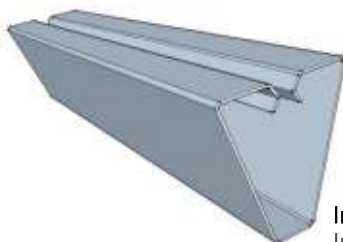
newly opened plant is equipped with modern and specialist machinery stock allowing to meet the most sophisticated expectations of our customers.

The qualified staff and a team of professional engineers and technicians watch over the course and quality of production.

We offer you among the others:

1. Sheet metal plate shearing with thickness up to 8 mm and shearing length up to 8100 mm.
2. Sheet metal plate bending with maximum bending length 8200 mm (630 tonnes thrust).
3. Unwinding, levelling and cutting the steel coils with width of 2,0 m and thickness from 2 to 6 mm.
4. Plasma and gas cutting with table dimensions 12 x 2 m.
5. Production of cold-formed sections made out of black sheet metal plates, manufactured according to the customers' requests (the only limitations will result from the technological requirements of the edge bending), which are used for among the others:
 - used as light steel beams e.g. roof purlins (Z-profiles), wall transoms (C),
 - as sections of auxiliary constructions under the steel fronts (e.g. Z-profiles)
 - other profiles with individual structure (for roofs, for water draining, etc.)
 - all types of non-typical sections such as L, П, etc. Since 3rd quarter of 2013 the production of **innovative GEB section** starts up as well, whose application will be as wide as the unlimited possibilities of human mind.

The detailed catalogue of the sections and links we will send you later



Innowacyjny kształtownik GEB
Innovative GEB section

CENTRUM SERWISOWE STALI

Gięcie i cięcie blach

STEEL SERVICE CENTER

Bending and shearing of sheet metal plates

1. Hydrauliczna prasa krawędziowa PBB 250-4100-4C firmy Yawei
Hydraulic bending brake PBB 250-4100-4C produced by Yawei

Parametry:

maksymalna długość gięcia 4100 mm,
nacisk prasy 250 ton,
maksymalna grubość gięcia do 4 mm,

Parameters:

maximum bending length 4100 mm,
brake thrust 250 ton,
maximum bending thickness up to 4 mm,



2. Hydrauliczna prasa krawędziowa PBB 630-8200-4C firmy Yawei
Hydraulic bending brake PBB 630-8200-4C produced by Yawei

Parametry:

maksymalna długość gięcia 8200 mm,
nacisk prasy 630 ton,
maksymalna grubość gięcia do 8 mm,

Parameters:

maximum bending length 8200 mm,
brake thrust 630 ton,
maximum bending thickness up to 8 mm,



3. Hydrauliczne nożyce gilotynowe LGSK 8x8100 firmy Yawei
Hydraulic guillotine shear LGSK 8x8100 produced by Yawei

Parametry:

maksymalna długość cięcia 8100 mm,
maksymalna grubość ciętej blachy do 8 mm,

Parameters:

maximum shearing length 8100 mm,
maximum thickness of shorn plate up to 8 mm,



CENTRUM SERWISOWE STALI

Informacje techniczne – prasy krawędziowe

STEEL SERVICE CENTER- Detailed technical information on the bending brakes

Lp.	Szczegółowe dane techniczne Detailed technical data	Hydrauliczna prasa krawędziowa Hydraulic bending brake PBB 250-4100-4C	Hydrauliczna prasa krawędziowa Hydraulic bending brake PBB 630-8200-4C
1	Nacisk prasy / Brake thrust	2500 kN	6300 kN
2	Maksymalna długość gięcia / Maximum bending length	4100 mm	8200 mm
3	Prześwit między kolumnami / Clearance between columns	3600 mm	6500 mm
4	Wysięk / Throat	410 mm	510 mm
5	Skok / Stroke	215 mm	410 mm
6	Otwarcie / Opening	450 mm	620 mm
7	Maksymalna prędkość najazdu górnej belki / Maximum speed of upper beam drive	130 mm/s	110 mm/s
8	Maksymalna prędkość robocza / Maximum operating speed	10 mm/s	9 mm/s
9	Maksymalna prędkość powrotu górnej belki / Maximum speed of upper beam return	100 mm/s	100 mm/s
10	Sterowane osie / Steered axles	4(Y1, Y2, X, R)	4(Y1, Y2, X, R)
11	Kompensacja ugięcia stołu prasy / Compensation of brake table deflection	Hydrauliczna CNC	Hydrauliczna CNC/Hydraulic CNC
12	Moc silnika / Motor power	15 kW	45 kW
13	Napięcie sieciowe / Power voltage	400/50 V/Hz	400/50 V/Hz
14	Wymiary (długość x szerokość x wysokość) / Dimensions (length x width x height)	4580x1860x2630 mm	8500x2710x4980 mm
15	Waga maszyny / Machine weight	15 900 kg	80 600 kg

Dodatkowe informacje: niezależne sterowanie CNC: Y1, Y2; zderzak tylny z dwoma osiami sterowanymi CNC: X i R; palce zderzaka łatwo poruszane wzdłuż stołu prasy na 2 liniowych prowadnicach; sterowanie CNC DELAM DA 65, grafika 2D; mechaniczne mocowanie narzędzi górnych; mechaniczne mocowanie matryc jedno rowkowych 1-V dla PBB 250 oraz stół do montażu matryc wielorowkowych dla PBB 630; dwie przednie podpory z możliwością zmiany położenia wzdłuż stołu prasy, poruszane na liniowej prowadnicy; zabezpieczenie laserowe FIESSLERAKAS II LC.

Dlaczego warto giąć blachy u nas?

Świadczymy usługi w zakresie gięcia blach, gwarantując:

- grubość gięcia aż do 8 mm
- długość gięcia aż do 8200 mm
- dowolną ilość giętych detali
- powtarzalność kształtów
- szeroki zakres oferowanych usług
- szybką realizację zamówienia

Additional information: independent control CNC: Y1, Y2; rear bumper with two axles controlled with CNC: X and R; bumper fingers easily moveable along the brake table on 2-line guides; control CNC DELAM DA 65, 2D graphics; mechanical fastening of the upper tools; mechanical fastening of the one-groove matrixes 1-V for PBB 250 as well as table for assembling the multi-groove matrixes for PBB 630; two frontal supports with the possibility for changing the position along the brake table, moveable on the line guide; laser security FIESSLERAKAS II LC.

Why should you have the plates bent at our company?

We provide the services for bending the sheet metal plates and we can guarantee:

- bending thickness up to 8 mm
- bending length up to 8200 mm
- any number of the bent details
- shape repeatability
- wide range of the services provided
- fast order realisation

CENTRUM SERWISOWE STALI

Informacje techniczne - nożyce gilotynowe

STEEL SERVICE CENTER- Detailed technical information on the guillotine shear

Lp.	Szczegółowe dane techniczne Detailed technical data	Hydrauliczne nożyce gilotynowe Hydraulic guillotine shear LGSK 8x8100
1	Maksymalna grubość ciętej blachy / Maximum thickness of shorn plate	(420 N/mm ²) 8,0 mm
2	Maksymalna długość cięcia / Maximum shearing length	8100 mm
3	Kąt cięcia, ustawiany automatycznie / Shearing angle, automatically set	0,5-2 0
4	Szczelina cięcia, ustawiana automatycznie / Shearing slot, automatically set	CNC
5	Zakres zderzaka tylnego / Range of the rear bumper	10-1000 mm (sterowany CNC/ controlled with CNC)
6	Prędkość zderzaka tylnego / Rear bumper speed	50 mm/s
7	Ilość dociskaczy / Number of snaps	30 sztuk/pieces
8	Ilość skoków na minutę / Number of strokes per minute	7 min ⁻¹
9	Ilość oleju / Oil quantity	1000 litry/litres
10	Moc silnika / Motor power	30 kW
11	Napięcie sieciowe / Power voltage	400/50 V/Hz
12	Wymiary (długość x szerokość x wysokość) / Dimensions (length x width x height)	9000x2600x3200 mm
13	Waga maszyny / Machine weight	45000 kg

Dodatkowe informacje: sterowanie DELEM DAC 360; autom. regulacja szczeliny cięcia; autom. regulacja kąta cięcia; stół roboczy z płytami wyposażonymi w podpory kulowe; sterowany CNC zderzak tylny z zakresem; dzielone noże tnące z 4 krawędziami tnącymi; 5 przednich podpór, w tym dwie z liniałem pomiarowym; płyty ochronne z tyłu maszyny; zabezpieczenie w formie fotoelektrycznej kurtyny z tyłu maszyny.

Dlaczego warto ciąć blachy u nas?

Świadczymy usługi cięcia prostoliniowych pasów z arkuszy blach stalowych oraz metalów kolorowych, gwarantując:

- grubość cięcia aż do 8 mm
- długość cięcia aż do 8100 mm
- powtarzalność cięcia
- wysoką dokładność cięcia
- szybka realizację zamówienia

Additional information: control DELEM DAC 360; automatic adjustment of shearing slot; automatic adjustment of shearing angle; working table with plates equipped with ball supports; rear bumper with the extension controlled with CNC; sectional shearing knives with 4 shearing edges; 5 frontal supports, including two with measuring gauge; protection fence at the back of the machine; protection in form of the photo-electrical curtain at the back of the machine.

Why should you have the plates shear at our company?

We provide the services of the straight strip shearing from the steel sheets and colour metal plates and we can guarantee:

- shearing thickness up to 8 mm
- shearing length up to 8100 mm
- shearing repeatability
- high shearing accuracy
- fast order realisation

CENTRUM SERWISOWE STALI

Cięcie metali

STEEL SERVICE CENTER Metal shearing

Wypalarka plazmowo-gazowa VX Standard firmy Stigal
 Plasma and gas cutter VX Standard produced by Stigal



Parametry:

- stół o wymiarach 12x2 m.
- maksymalna grubość ciętej blachy 50 mm

Parameters:

- table with dimensions 12x2 m,
- maximum thickness of shorn plate 50 mm,



Lp.	Szczegółowe dane techniczne Detailed technical data	Wypalarka plazmowo-gazowa z agregatem plazmowym Wypalarka plazmowo-gazowa z agregatem plazmowym CEBORA PROF163 PBB 250-4100-4C
1	Zakres prądowy / Current range	20-160A
2	Regulacja prądu / Current adjustment	płynna/smooth
3	Cykl roboczy / Working cycle	60%/120A 100%/95A
4	Chłodzenie / Cooling	powietrze/air
5	Maksymalna grubość przebiccia / Maximum thickness of puncture	20mm
6	Maksymalna grubość cięcia / Maximum shearing thickness	50 mm
7	Optymalna grubość cięcia / Optimal shearing thickness	16 mm
8	Waga / Weight	170 kg
9	Max pobór mocy / Max power consumption	16 kW

Oferujemy Państwu: usługę cięcia plazmą blach ze stali niestopowej, nierdzewnej oraz aluminium. Posiadamy nowoczesną wycinarkę plazmową firmy Stigal, dzięki czemu wycinane przez nas elementy spełniają wszelkie wymogi pod względem jakości i tolerancji. Wysokie prędkości cięcia gwarantują szybkie terminy realizacji oraz konkurencyjne ceny.

We offer you: service of shearing with plasma the sheet plates of non-alloyed steel, stainless steel and aluminium. We have the modern contour band saw produced by Stigal, and therefore the elements cut out by us meet all quality and tolerance requirements. The high shearing speeds guarantee the fast time of realisation and competitive prices.

CENTRUM SERWISOWE STALI

Linia do prostowania i cięcia blach z kręgów

STEEL SERVICE CENTER- Line for sheet levelling from the coils



Parametry:

- grubość prostowanej i ciętej blachy od 2 do 6 mm,
- szerokość cięcia do 2000 mm,
- długość cięcia – wg życzenia klienta

Parameters:

- thickness of levelled and shorn sheet from 2 to 6 mm,
- shearing width up to 2000 mm,
- shearing length - according to the customer's request,

Wymiary materiału wyjściowego (kręgi stalowe)

- grubość blachy od 2 do 6 mm
- minimalna średnica wewnętrzna kręgów 500 mm
- maksymalna średnica wewnętrzna kręgów 680 mm
- maksymalna średnica zewnętrzna kręgów 1560 mm
- maksymalna waga kręgów do 15000 kg

Dimensions of the initial material (steel coils)

- sheet metal plate thickness from 2 to 6 mm,
- minimal internal diameter of the coils 500 mm,
- maximum internal diameter of the coils 680 mm,
- maximum external diameter of the coils 1560 mm,
- maximum weight of the coils up to 15000 kg,



Oferujemy Państwu: możliwość zakupu blachy do cięcia w tzw. formatkach, do produkcji bez odpadów; możliwość zlecenia cięcia blachy z materiału powierzonego, handel blachami z importu gorąco i zimno walcowanymi.

We offer you: possibility for purchase of the sheet metal plate for shearing in so-called form pieces, for the production with no wastes, possibility for ordering the sheet shearing from the entrusted material, trade of the sheet metal plates from import that are hot- and cold-rolled.

CENTRUM SERWISOWE STALI Inne maszyny i urządzenia STEEL SERVICE CENTER other equipment

- prasy mimośrodowe
- przecinarkę taśmową
- wiertarki kolumnowe
- urządzenia spawalnicze MIG MAG
- otwornica

- eccentric presses,
- strap cutting-off machine,
- column drilling machines,
- welding machines MIG MAG.
- hole machine



GRUPA GILLMET

CYNKOWNIA OGNIOWA – GILLMET Sp. z o.o.

HOT-DEEP GALVANISING PLANT – GILLMET Sp. z o.o.

W ramach przedsiębiorstwa GILLMET Sp. z o.o. działa również Zakład Cynkowania Ogniowego, który dysponuje linią technologiczną z największym piecem cynkowniczym w Polsce północnej pozwalającą na wykonywanie powłok cynkowych na konstrukcjach stalowych.

Within the business activities of GILLMET Sp. z o.o., Hot-Deep Galvanising Plant operates as well, that has technological line at its disposal which enables to do the zinc coatings on the steel constructions.



WYTWÓRNIA KONSTRUKCJI STALOWYCH - GILLMET S.C.

STRUCTURAL STEEL PLANT - GILLMET S.C.

OFERTA:

- konstrukcje stalowe nośne,
- kraty,
- pojemniki
- inne konstrukcje zgodnie z życzeniem Klienta

OFFER:

- manufacturing the bearing steel constructions
- grates
- containers
- other constructions at customer's request



Budowa stropów roboczych w Petrochemii Płock



Maszy elektrowni wiatrowych w Słupsku

PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA KUBATUROWEGO GILLMET

CONSTRUCTION COMPANY

Kompleksowa realizacja obiektów wraz z pośrednictwem finansowania inwestycji, z wykonawstwem projektu i prac budowlanych i oddaniu obiektu „pod tzw. klucz”.

Comprehensive implementation of projects including mediation in financing the investment, with the design and execution of construction and accomplish of turnkey facility.



Hala CEMET w Gdańsku



Hala TCO k/Starogardu Gdańskiego



Konstrukcje Gdańskiego Stadionu

GRUPA

GILLMET

CENTUM SERWISOWE STALI – GILLMET Sp. z o.o.

ul. Jabłowska 25, Starogard Gdański 83-200
tel.: 058 561 49 45 fax.: 058 561 10 95
e-mail: css@gillmet.com.pl
www.gillmet.com.pl



**PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA
KUBATUROWEGO GILLMET**

ul. Jabłowska 25, Starogard Gdański 83-200
tel.: 058 561 49 45 fax.: 058 561 10 95
tel.: +48 668 861 628
e-mail: pbk@gillmet.com.pl
www.gillmet.com.pl



CYNKOWNIA OGNIOWA – GILLMET Sp. z o.o.

ul. Jabłowska 25, Starogard Gdański 83-200
tel.: 058 561 49 45 fax.: 058 561 10 95
tel.: +48 510 118 905, +48 505 044 905
e-mail: marketing@ocynk.pl
www.ocynk.pl



**WYTWÓRNIA KONSTRUKCJI
STAŁOWYCH – GILLMET S.C.**

ul. Młyńska 11, Starogard Gdański 83-200, Rokocin
tel.: 058 562 90 80 fax.: 058 562 99 50
tel.: +48 501 612 217
e-mail: wks@gillmet.com.pl
www.gillmet.com.pl



ZAPRASZAMY DO WSPÓŁPRACY