



1846

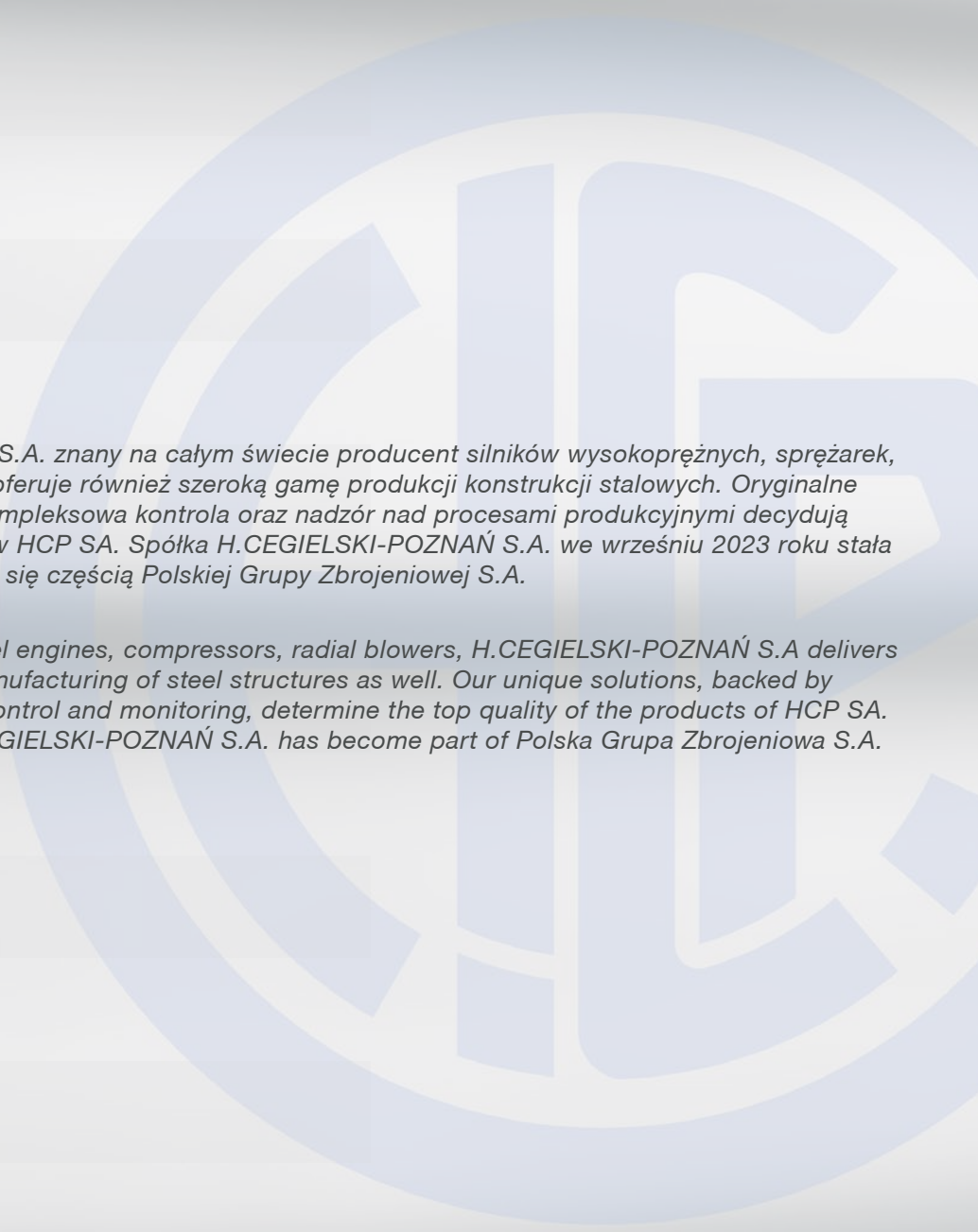
H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.



PGZ

PRODUKCJA KONSTRUKCJI
STALOWYCH

MANUFACTURING
OF STEEL STRUCTURES



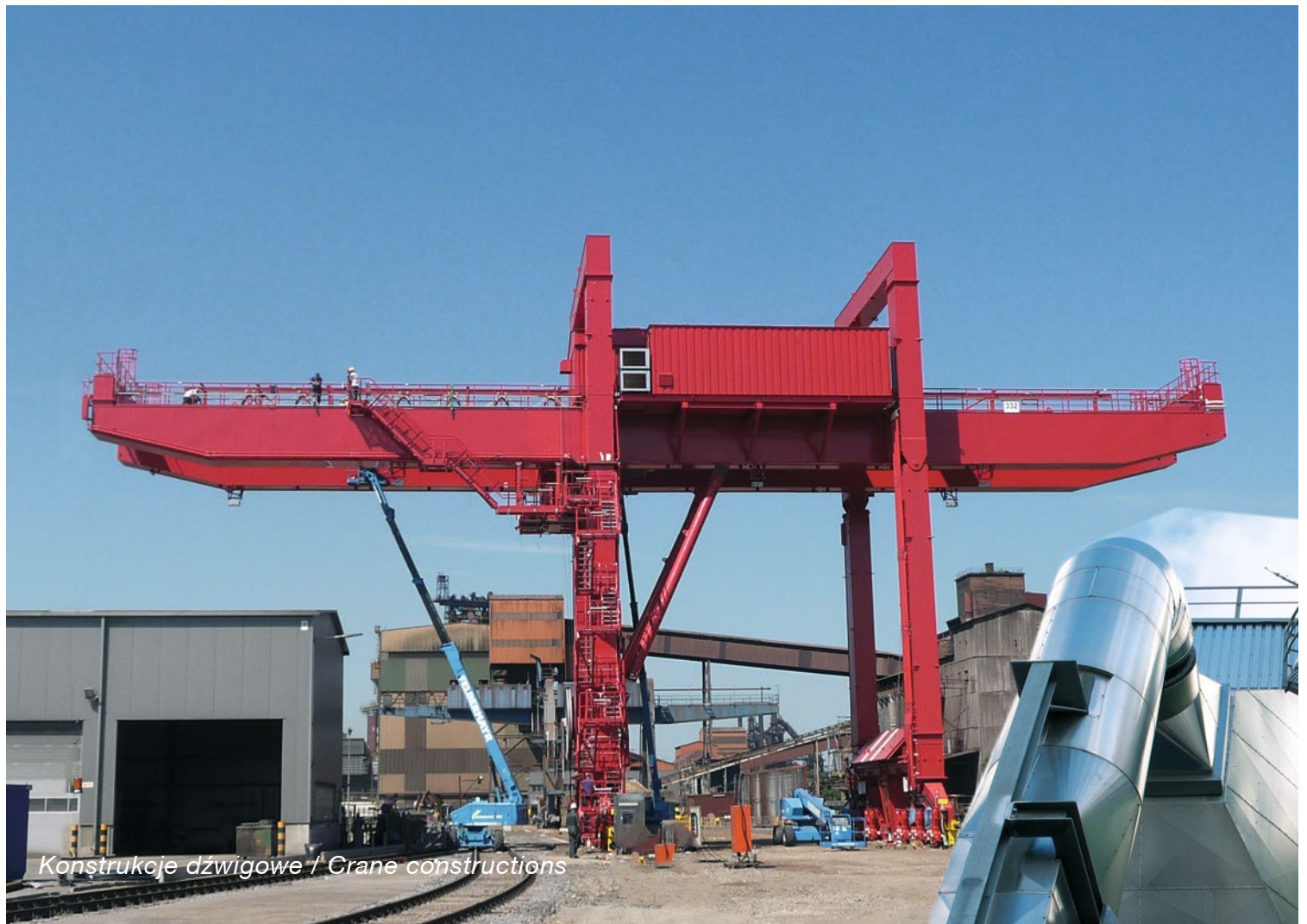
Firma H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A. znany na całym świecie producent silników wysokoprężnych, sprężarek, dmuchaw promieniowych, oferuje również szeroką gamę produkcji konstrukcji stalowych. Oryginalne rozwiązania techniczne, kompleksowa kontrola oraz nadzór nad procesami produkcyjnymi decydują o najwyższej jakości produktów HCP SA. Spółka H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A. we wrześniu 2023 roku stała się częścią Polskiej Grupy Zbrojeniowej S.A.

A world-class supplier of Diesel engines, compressors, radial blowers, H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A delivers an extensive range of manufacturing of steel structures as well. Our unique solutions, backed by the comprehensive process control and monitoring, determine the top quality of the products of HCP SA. Since September 2023, H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A. has become part of Polska Grupa Zbrojeniowa S.A.



H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.





Konstrukcje dźwigowe / Crane constructions



Konstrukcje dźwigowe / Crane constructions

SPAWANIE I CIĘCIE WELDING AND CUTTING

Wykonywanie konstrukcji spawanych ze stali węglowych i stopowych w tym zbiorniki ciśnieniowe i kotły parowe. Wyroby sektora budowlanego, kolejowego, militarnego i offshore.

111 – ręczne elektrodami otulonymi (MMA)

121 – zmechanizowane łukiem krytym za pomocą słupowysięgnika (SAW)

131 – półautomatyczne w osłonach gazów obojętnych (MIG)

135 – półautomatyczne w osłonach gazów aktywnych drutami pełnymi (MAG)

136 – półautomatyczne w osłonach gazów aktywnych drutami proszkowymi z rdzeniem topnikowym (MAG)

138 – półautomatyczne w osłonach gazów aktywnych drutami proszkowymi z rdzeniem metalicznym (MAG)

141 – ręczne w osłonie argonu (TIG)

Spawacze posiadają uprawnienia według norm PN-EN ISO 9606-1 i PN-EN ISO 14732 nadane przez niezależne Towarzystwa Certyfikujące.

Procesy spawania wykonywane są w oparciu o kwalifikowane metody spawania według normy PN-EN-ISO 15614 uznane przez Towarzystwa Klasyfikacyjne takie jak: UDT, DNV, BV, PRS, TUV itp.

Personel spawalniczy spełnia wymagania normy PN-EN-ISO 14731.

Spawanie wykonywane jest na płytach montażowo-spawalniczych.

Maksymalny wymiar płyty wynosi: długość 21.000 mm; szerokość 9.000 mm

Maksymalna masa spawanego elementu: 150 ton.

Konstrukcje spawane o masie do 110 ton mogą być wyżarzane odprężająco w piecu gazowym o wymiarach komory:

długość – 12.500 mm szerokość – 5.000 mm wysokość – 4.600 mm

Maksymalna temperatura: 700° C, dokładność nagrzewania: ±3° C.

Złącza spawane w warstwie licowej tj. spoina – materiał podstawowy mogą być poddane wysokoczęstotliwościowemu młotkowaniu metodą HiFIT.

Zakład posiada uznanie i spełnia wymagania według norm EN-ISO 3834-2 oraz PN-EN 1090 EXC4, Dyrektywy 2014/68 EU, PN-EN13445.

Weldments of carbon and alloy steels including pressure vessels and boilers. Construction, railway, military and offshore products.

111 – manual metal welding with coated electrodes (MMA)

121 – mechanized arc welding with column& boom manipulator (SAW)

131 – metal inert gas welding (MIG)

135 – metal active gas welding (MAG)

136 - flux-cored wire metal-arc welding with active gas shield (MAG)

138 - flux-cored wire metal-arc welding with active gas shield (MAG)

141 – manual TIG welding

Welders are qualified in accordance with the requirements of PN-EN ISO 9603-1 and PN-EN ISO 14732 and have appropriate certificates issued by independent classification society.

All welding processes are performed in compliance with welding methods specified in PN-EN-ISO 15614 standards, approved by the Classification Societies such as DDT, DNV, BV, PRS, TUV, etc.

The competence of welding personnel complies with the requirements of PN-EN-ISO14731.

Welding is performed on assembly and welding tables.

Assembly and welding table is max 21 000 mm long and 9 000 mm wide.

Maximum construction weight is 150 tons.

Welded construction with total weight up to 110 tons can undergo stress relief annealing in a gas furnace with overall chamber dimensions:

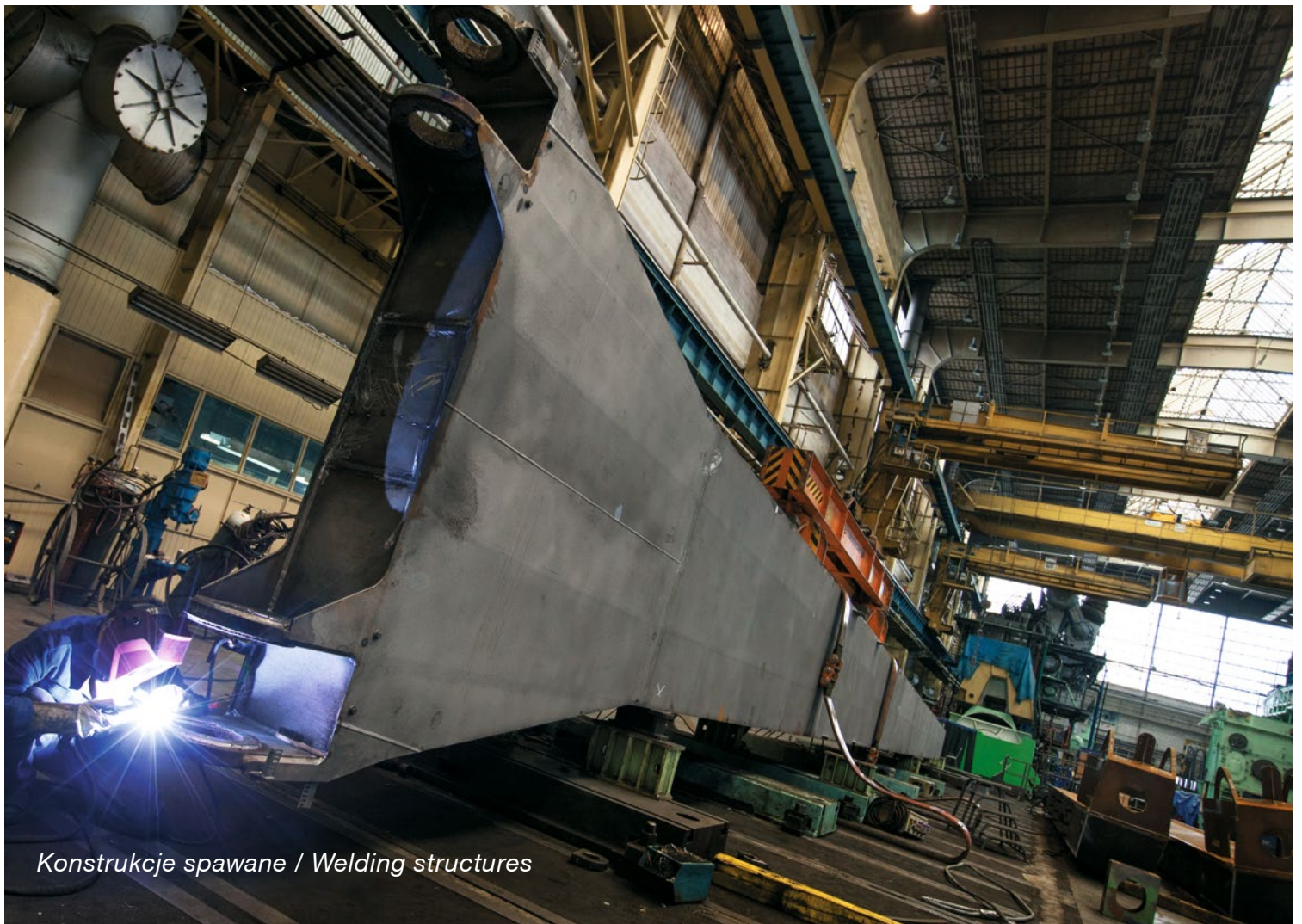
length – 12 500 mm width – 5 000 mm height – 4 600 mm

Maximum temperature: 700° C, precision of heating ±3° C.

High frequency peening method HiFIT can be applied to increase the strength of the welded joint between the face of the weld and the base material.

Our factory is qualified according to EN-ISO 3834-2 and PN-EN 1090 EXC4, Directives 2014/68EU, PN-EN13445.





Konstrukcje spawane / Welding structures



Konstrukcje spawane / Welding structures

Kształcenie spawaczy

H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A. prowadzi szkolenia na kursach spawania:

- elektrodą otuloną: 111 (E)
- półautomatycznego w osłonach gazów: obojętnych 131 (MIG), aktywnych 135 (MAG) i 136 (MAG), 138 (MAG)
- ręcznego w osłonie argonu 141 (TIG)
- zmechanizowane łukiem krytym 121 (SAW)

Kursy dla każdej z wyżej wymienionych metod prowadzone są w trzech modułach:

- I moduł – spawacz spoin pachwinowych blach i rur
- II moduł – spawacz spoin czołowych blach
- III moduł – spawacz rur.

Merytoryczny nadzór kursów prowadzi Instytut Spawalnictwa w Gliwicach.

Egzaminy spawaczy odbywają się według wymagań norm ISO 9606, PN-EN ISO 14732

Egzaminatorami mogą być, niezależnie od Instytutu Spawalnictwa: Polski Rejestr Statków, Urząd Dozoru Technicznego, Det Norske Veritas, Lloyds Register, TUV itp.

Welding Training Centre

H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A. provides the following programs for welder training:

- Manual welding with coated electrodes: 111 (E),
- Metal inert gas welding: 131 (MIG) 135 (MAG), 136 (MAG), 138 (MAG)
- Metal active gas welding: 141 (TIG)
- Mechanized arc welding: 121 (SAW)

Each program mentioned above includes three modules which allow the welders to obtain qualifications for:

- I module – fillet welding
- II module – butt welding
- III module – pipe welding.

Supervision of welding courses is done by The Polish Welding Centre of Excellence in Gliwice.

Welding examination is conducted in compliance with ISO 9606, PN-EN ISO 14732 standards.

Independently from The Polish Welding Centre of Excellence the examinations are conducted by the examiners from The Polish Register of Shipping, The Office of Technical Inspection, Det Norske Veritas, Lloyds Register, TUV e.t.c.

Cięcie tlenem elementów z blach węglowych na wypalarnie sterowanej numerycznie Carbon plate oxygen cutting on NC piercing machine

max. wymiary elementu ciętego
max. workpiece dimensions
6 000 x 22 000 mm

max. grubość
max. thickness
180 mm

Cięcie plazmą na wypalarnie sterowanej numerycznie Plasma arc cutting on NC piercing machine

max. wymiary elementu ciętego
max. workpiece dimensions
3 000 x 12 000 mm

max. grubość
max. thickness
35 mm

Ręczne wypalanie i ukosowanie sekotorem Manual piercing and shear chamfering

W uzgodnieniu z klientem
As agreed with the Customer



H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.





Centrum obróbcze firmy WALDRICH COBURG typ TAURUS 30
Machining center WALDRICH COBURG - TAURUS 30



Obróbka wielkogabarytowa/Large workpiece machining



Centrum obróbcze firmy ZAYER typ GMCU 20000AR 2010
Machining center ZAYER GMCU 20000 AR 2010

OBRÓBKA SKRAWANIEM MACHINING

Obróbka skrawaniem dużych detali na frezarkach NC /WALDRICH COBURG, ZAYER Typ GMCU 20000 AR2010/ Large workpiece machining on NC slabbing machines

max. szerokość max. width 4 900 mm	max. długość max. length 22 000 mm	max. wysokość max. height 5 500 mm	max. masa detalu max. workpiece weight 100 t
--	--	--	--

Obróbka skrawaniem na centrum wiertarsko-frezerskim - 4 osie /MANDELLI M14U, UNION/ Machining on boring and milling centre - 4 axes

wielkość palety pallet size 1 600 x 2 000 mm	max. przekątna detalu max. workpiece diagonal 3 970 mm	przejazd w osiach X, Y, Z travel in the X, Y, Z axes 4 000 x 2 000 x 2 340 mm
--	--	---

Obróbka skrawaniem na centrum wiertarsko-frezerskim - 5 osi /TAURUS, DMG, WALDRICH COBURG Typ TAURUS/ Machining on boring and milling centre - 5 axes

wielkość stołu table size 5 000 x 2 500 mm	przejazd w osiach X, Y, Z travel in the X, Y, Z axes 5 000 x 2 700 x 3 000 mm	max. masa detalu max. workpiece weight 40 t
--	---	---

Obróbka tulei i cylindrów Cylinders and pipes machining

max. średnica wewnętrzna max. inner diameter 900 mm	max. średnica zewnętrzna max. outer diameter 1 400 mm	max. długość max. length 3 200 mm
---	---	---

Obróbka krzywek na centrum frezersko-szlifierskim /PIETRO CARNAG/ Cam machining on a milling and grinding centre

max. średnica przedmiotu max. workpiece diameter 1 000 mm	max. wysokość przedmiotu max. workpiece height 750 mm
---	---

Obróbka skrawaniem na tokarce karuzelowej z możliwością kopiowania Turning and boring lathe machining, with optional tracing

max. średnica toczenia max. turning diameter 3 750 mm	max. wysokość max. height 3 700 mm	max. masa detalu max. workpiece weight 30 t
---	--	---





Autoklaw ROTOSTERIL BEG7000 / ROTOSTERIL BEG7000 autoclave chamber



Wiertarko-frezarka płytowa NC / Machining on boring and milling centre

Toczenie na obrabiarkach CNC / SAFOP, MILLTURN M60, DUS800, VDF-180/
Turning on CNC machines

max. średnica detalu
max. workpiece diameter
l 400 mm

max. długość detalu
max. workpiece length
4 000 mm

Obróbka skrawaniem na tokarkach karuzelowych NC / WEBSTER & BENNET/
NC turning and boring lathe machining

max. średnica toczenia
max. turning diameter
l 800 mm

max. wysokość zewnętrzna
max. outer height
l 250 mm

max. wysokość wewnętrzna
max. inner height
750 mm

Szlifowanie obwodowe karuzelowe płaszczyzn
Vertical grinding

średnica stołu
table diameter
l 000 mm

Szlifowanie czołowe płaszczyzn
Surface face grinding

wymiary stołu
table dimensions
500 x l 500 mm

Szlifowanie detali na szlifierkach kłowych
Grinding on centre – type grinders

max. średnica szlifowania
max. grinding diameter
800 mm

max. długość
max. length
5 000 mm

max. masa detalu
max. workpiece weight
6,5 t



H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.





Iglica Stadionu Narodowego / National Stadium spire



Iglica Stadionu Narodowego / National Stadium spire

**Szlifowanie precyzyjne wałków CNC /STUDER/
Precision cylindrical grinding CNC**

max. średnica
max. diameter
340 mm

max. długość
max. length
1 500 mm

max. masa przedmiotu między kłami
max. workpiece weight between centres
130 kg

**Szlifowanie precyzyjne otworów CNC /UVA/
Precision bore grinding CNC**

max. średnica szlifowania otworów
max. diameter of bore grinding
60 mm

max. średnica mocowania
max. diameter of fixing
100 mm

max. długość
max. length
100 mm

**Szlifowanie otworów CNC /VOUMARD/
Bore grinding CNC**

max. średnica przedmiotu
max. workpiece diameter
830 mm

max. długość
max. length
550 mm

**Honowanie pionowe
Vertical honing**

zakres średnic otworów
bore diameter range
6 ÷ 200 mm

max. długość detalu
max. workpiece length
800 mm

**Honowanie pionowe
Vertical honing**

zakres średnic otworów
bore diameter range
300 ÷ 940 mm

max. długość detalu
max. workpiece length
2 950 mm

**Honowanie poziome
Horizontal honing**

zakres średnic otworów
bore diameter range
6 ÷ 35 mm

max. długość detalu
max. workpiece length
300 mm





Konstrukcje offshorowe / Offshore structures



*Kotły parowe do instalacji karbonizacji biomasy
Steam boilers to carbonization of biomass installation*

**Wiercenie głębokich otworów /NAGEL, DUAP/
Deep-hole drilling**

**max. długość otworu dla
Ø 3 ÷ 14 mm**
max. bore length Ø 3 ÷ 14 mm
800 mm

**max. długość otworu dla
Ø 4 ÷ 20 mm**
max. bore length Ø 4 ÷ 20 mm
250 mm

**Ostrzenie narzędzi na ostrzarkach tradycyjnych
Tool sharpening on conventional tool grinders**

**max. średnica narzędzia
max. tool diameter
550 mm**

**max. długość narzędzia
max. tool length
600 mm**

**Ostrzenie narzędzi, w tym z węglików spiekanych /WALTER HELITRONIC POWER CNC- 5 OSI/5-AXIS/
Tool sharpening, including sintered carbide tools**

**max. średnica narzędzia
max. tool diameter
240 mm**

**max. długość narzędzia
przy szlifowaniu
obwodem ściernicy**
max. tool length while grinding
with the circumference of grinding
wheel
320 mm

**max. długość narzędzia
przy szlifowaniu
czołem ściernicy**
max. tool length while grinding
with the face of grinding wheel
300 mm





Piec gazowy do wyżarzania / Gas furnace for annealing



Piec do azotowania gazowego wg NITREX / Nitriding gas furnace - NITREX

OBRÓBKA CIEPLNO-CHEMICZNA

HEAT AND CHEMICAL TREATMENT

Wyżarzanie; Piec gazowy - poziomy

Annealing; Horizontal gas furnace

max. masa detalu max. workpiece length 110 t	szerokość komory width chamber 4 900 mm	długość komory length chamber 12 100 mm	wysokość komory height chamber 4 500 mm
--	---	---	---

Azotowanie gazowe regulowane, system NITREX

Adjustable gas nitriding NITREX

max. masa wsadu max. batch weight 2 000 kg	średnica komory chamber diameter 1 000 mm	wysokość komory chamber height 1 500 mm
--	---	---

Nawęglanie w atmosferze endotermicznej /PEGAT 950, EFCO/

Endogas carburizing

max. masa wsadu max. batch weight 600 kg	średnica komory pieca furnace chamber diameter 720 mm	wysokość komory chamber height 1 100 mm
--	---	---

Hartowanie bez atmosfery ochronnej

Hardening without protective gas surround

max. masa wsadu max. batch weight 760 kg	średnica komory pieca furnace chamber diameter 700 mm	wysokość komory chamber height 2 800 mm
--	---	---

Hartowanie w atmosferze ochronnej /EFCO, PEKAT/

Protective gas hardening

max. masa wsadu max. batch weight 270 kg	szerokość komory pieca furnace chamber diameter 550 mm	wysokość komory chamber height 420 mm	długość komory chamber length 1 200 mm
--	--	---	--

Hartowanie próżniowe stali narzędziowych i szybko tnących /MFC 224/

Tool steel and high-speed steel vacuum hardening

max. masa wsadu max. batch weight 100 kg	wymiary komory pieca chamber dimensions 250 x 380 x 600 mm
--	--





Piec próżniowy VFC / Vacuum furnace VFC

Hartowanie indukcyjne wałków /REL 60/
Induction hardening

max. średnica detalu
max. workpiece diameter
40 mm

max. długość części typu wałek
max. length of cylindrical workpiece
500 mm

Hartowanie kąpielowe w piecu solnym elektrodowym
Hardening electrode salt bath furnace

max. masa wsadu
max. batch weight
20 kg

średnica komory pieca
furnace chamber diameter
180 mm

wysokość komory
chamber height
500 mm





Walce do zwijania blach / Rollers for drum forming



Hydrauliczna prasa krawędziowa DENER TANDEM PUMA XL
Hydraulic press DENER TANDEM PUMA XL



Zwinięta carga / Pipe after forming

OBRÓBKA PLASTYCZNA

PLASTIC FORMING

Prostowanie blach na walcach

Plate / sheet roll levelling

grubość blachy
max. plate thickness
< 30 mm

max. długość
max. length
12 000 mm

max. szerokość
max. width
2 000 mm

Prostowanie blach na prasie

Plate / sheet press levelling

grubość blachy
max. plate thickness
150 mm

max. długość
max. length
5 000 mm

max. szerokość
max. width
1 000 mm

Zwijanie walczaków i stożków Walce I

Drum forming and cones. Rollers I

max. grubość
max. thickness
50 mm

min. średnica
min. diameter
800 mm

max. średnica
max. diameter
3 000 mm

max. szerokość blachy
max. plate width
3 000 mm

Zwijanie walczaków i stożków Walce II

Drum forming and cones. Rollers II

max. grubość
max. thickness
12 mm

min. średnica
min. diameter
270 mm

max. średnica
max. diameter
1 600 mm

max. szerokość blachy
max. plate width
2 000 mm

Walcowanie gwintów

Roll threading

zakres średnic
diameter range
M3 ÷ M90 x 6 mm

Gięcie na prasie krawędziowej /DENER typ TANDEM PUMA XL/

Bending on a press

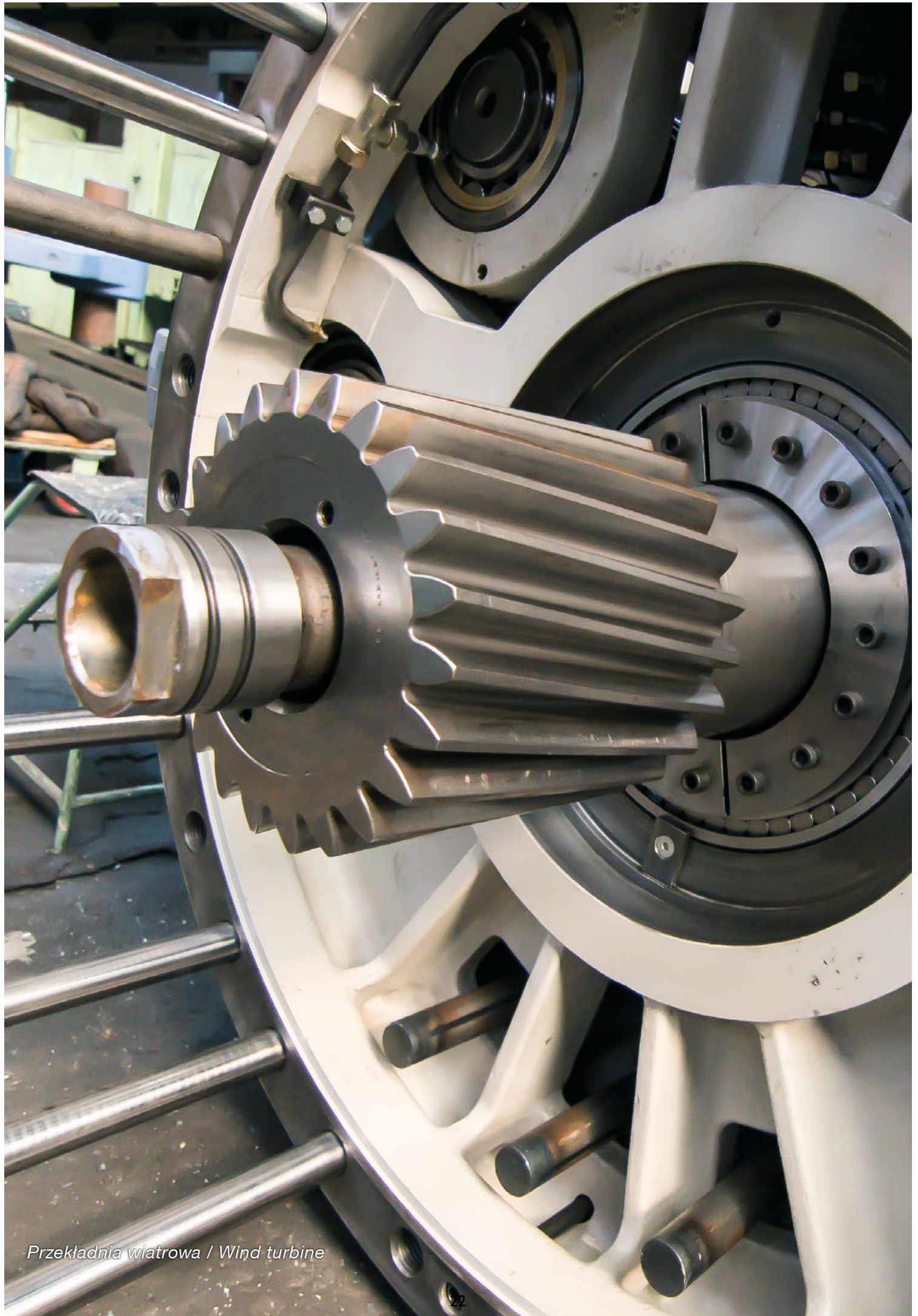
łączna długość gięcia
total bending length
12 000 mm

łączny nacisk
total pressure
1 200 t



H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.





Przekładnia wiatrowa / Wind turbine

KOMPLEKSOWA OBRÓBKA KÓŁ

COMPREHENSIVE GEAR WHEEL MACHINING

Obróbka kół zębatych łańcuchowych

Chain wheels machining

max. średnica
max. diameter
2 500 mm

max. szerokość
max. width
800 mm

max. podziałka
max. pitch
4,5 cala/inch.

Obróbka kół zębatych walcowych o uzębieniu zewnętrznym

Cylindrical gear wheels with outer bevel machining

Frezowanie

Milling

max. średnica
max. diameter
2 500 mm

max. szerokość
max. width
800 mm

max. moduł
max. module pitch
20 mm

Szlifowanie

Grinding

max. średnica
max. diameter
1 000 mm

max. szerokość
max. width
550 mm

max. moduł
max. module pitch
18 mm

Obróbka kół zębatych walcowych o uzębieniu wewnętrznym

Cylindrical gear wheels with inner bevel machining

Dłutowanie

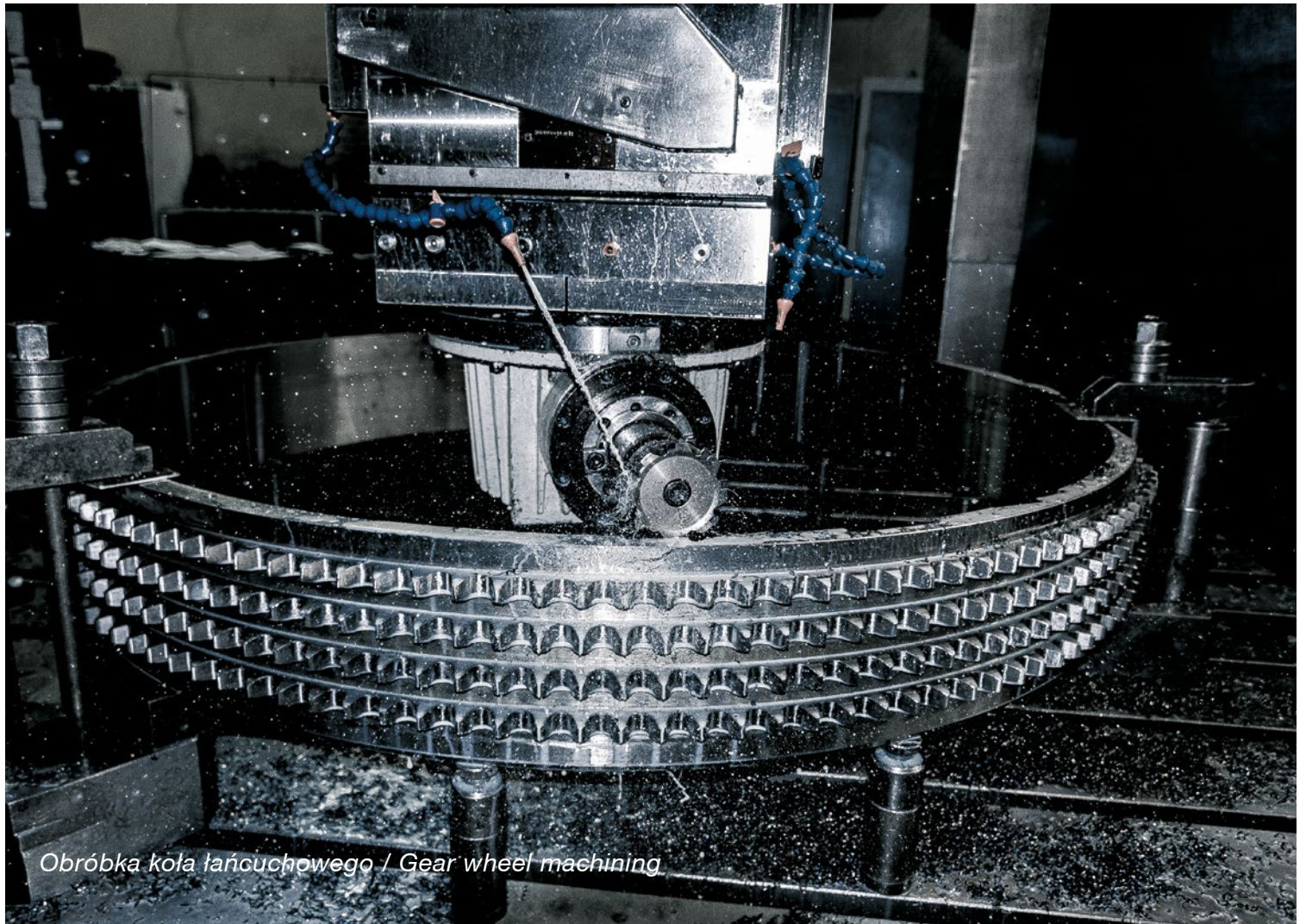
Slotting

max. średnica
max. diameter
500 mm

max. szerokość
max. width
110 mm

max. moduł
max. module pitch
6 mm





Obróbka koła łańcuchowego / Gear wheel machining



Wirnik do dmuchawy promieniowej / Impeller to radial blower

POZOSTAŁE USŁUGI

OTHER SERVICES

Wylewanie stopem łożyskowym Ł89L metodą statyczną wraz z obróbką mechaniczną wylanej warstwy Ł89L bearing metal lining using the static technology, with the subsequent machining

max. długość detali
max. workpiece length
1 000 mm

max. szerokość
max. width
1 000 mm

max. wysokość
max. height
700 mm

Śrutowanie, malowanie w kabinie malarskiej

Shot blasting, painting in painting cabin

max. długość detali
max. workpiece length
17 000 mm

max. szerokość
max. width
5 000 mm

max. wysokość
max. height
5 000 mm

max. masa detalu
max. workpiece weight
160 t

Trawienie bezprądowe stali węglowych i żeliwa oraz neutralizacja Etching with optional passivation or neutralization

wymiary wanny
tank dimensions
900 x 900 x 2 700 mm

max. masa detalu
max. workpiece weight
1,8 t

Wycinanie drucikowe /AGIE/ Wire contouring

max. gabaryty detalu X-Y-Z
max. workpiece dimensions X-Y-Z
200 x 200 x 60 mm

Elektrodrążenie /AGIE, EDIOS, TARNÓW/ Spark erosion

max. gabaryty detalu X-Y-Z
max. workpiece dimensions X-Y-Z
400 x 500 x 250 mm

Kontrola spoin Weld inspection

**Metody: wzrokowa VT, penetracyjne
PT lub MT, ultradźwiękowe UT**
Methods: Visual VT, penetrant PT or
MT, ultrasonic UT

**Pełen zakres badań: VT, PT, MT, UT, RT,
badania mechaniczne, metalograficzne,
składu chemicznego itp.**
Complete range of tests: VT, PT, MT, UT,
RT, mechanical tests, metallographic tests,
chemical analysis, etc.





Maszyna pomiarowa WENZEL / Measuring machine WENZEL

Maszyna pomiarowa WENZEL LH 108

Measuring machine WENZEL LH 108

przestrzeń robocza X-Y-Z
work space in the X-Y-Z axes
1 000 x 1 300 x 800 mm

Maszyna pomiarowa WENZEL LHF 3020

Measuring machine WENZEL LHF 3020

przestrzeń robocza X-Y-Z
work space in the X-Y-Z axes
3 000 x 4 300 x 2 000 mm

Urządzenie pomiarowe TAYLOR, HOBSON Talyrond 290

Measuring equipment TAYLOR, HOBSON Talyrond 290

max. średnica stołu
max. table diameter
300 mm

max. masa
max. weight
25 kg

Znakowanie laserem GENESIS MARKER CTL 15

Laser marking GENESIS MARKER CTL 15

Regeneracja pomp i zaworów wtryskowych

Pump and injection valve reconditioning

Regeneracja głowic cylindrowych

Cylinder head reconditioning



H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.



H.CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.
28 Czerwca 1956 r. nr 223/229
61-485 Poznań, POLAND
tel.: +48 61 831 15 65
fax: +48 61 831 13 72
hcp@hcp.eu
www.hcp.eu