

Opis technologii

AS Technik

Chłodnice i wymienniki ciepła

Informacje ogólne

Szanowni Państwo

Zakład Techniki Chłodniczej **AS-Technik** przedstawia ofertę na chodnice do maszyn i urządzeń górniczych pracujących w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych oraz dla przemysłu powierzchniowego.

Projektujemy i produkujemy specjalne chłodnice (chodnice powietrza, wody i oleju), które są dostosowane do najwyższych wymagań w zakresie wytrzymałości na ciśnienie, wymiany ciepła oraz wszelkich narażeń środowiskowych panujących w kopalniach jak również w różnych gałęziach przemysłu.

Dzięki bogatemu doświadczeniu w projektowaniu i produkcji jesteśmy w stanie sprostać każdemu wyzwaniu, jakie Państwo przed nami postawią. Niewątpliwą zaletą jest dogłębna znajomość rynku górniczego, co wiąże się dostosowaniem projektów jak i wyrobów do wymagań stawianych przez Klientów. W szczególności polecamy nasze wyroby przeznaczone na strefy zagrożone wybuchem, zarówno w dołowych wyrobiskach górniczych, jak również w przemyśle powierzchniowym.

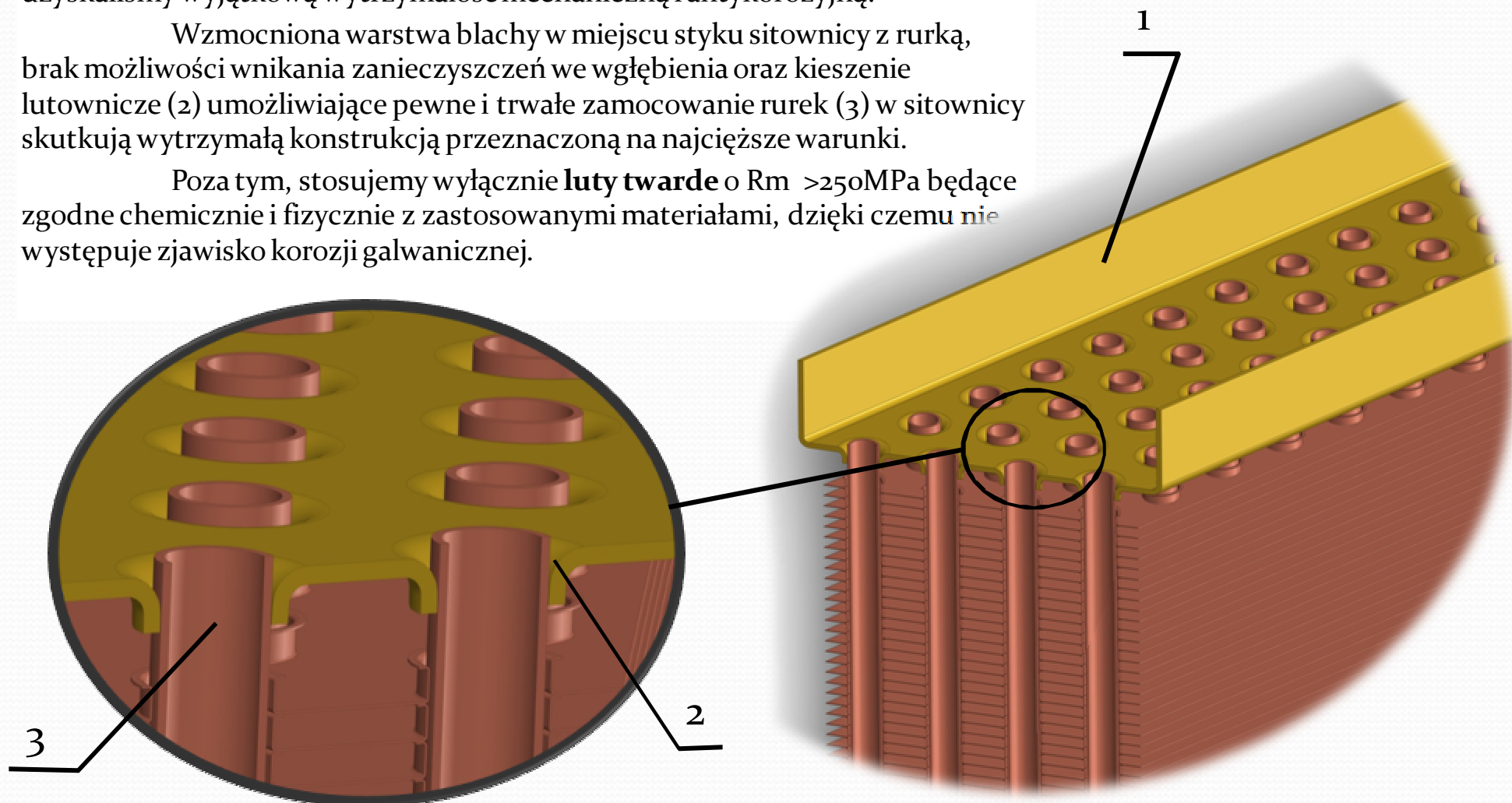


Opis pakietu

Dzięki zastosowaniu tłoczonego, mosiężnego dna sitowego (1) uzyskaliśmy wyjątkową wytrzymałość mechaniczną i antykorozyjną.

Wzmocniona warstwa blachy w miejscu styku sitownicy z rurką, brak możliwości wnikania zanieczyszczeń we wgłębienia oraz kieszenie lutownicze (2) umożliwiające pewne i trwałe zamocowanie rurek (3) w sitownicy skutkują wytrzymałą konstrukcją przeznaczoną na najcięższe warunki.

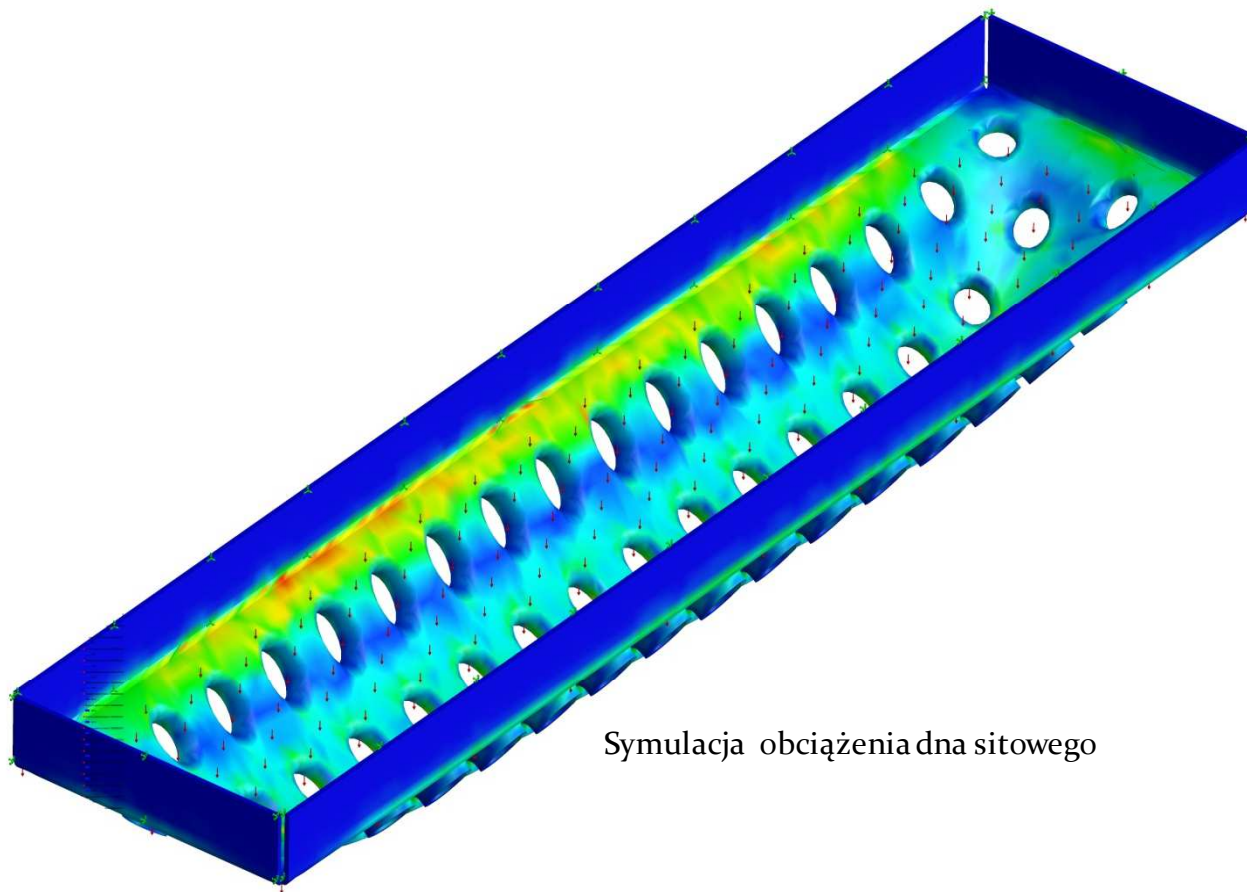
Poza tym, stosujemy wyłącznie **luty twarde** o $R_m > 250\text{MPa}$ będące zgodne chemicznie i fizycznie z zastosowanymi materiałami, dzięki czemu **nie** występuje zjawisko korozji galwanicznej.



Dna sitowe

Dodatkowo, tłoczenie
naprężeń występujących na co c
górnictwa, dzięki czemu nasze r

Ciśnienia rzędu 25 b
oraz trudne warunki eksploatac
chemia otoczenia) nie sprawiają
problemów.



Symulacja obciążenia dna sitowego

Mocowanie lameli do rur

Niezwykle istotne jest osadzenie lameli na rurach, gdyż tylko bezстыkowe połączenie zapewnia optymalne warunki do skutecznej wymiany ciepła. Nasze produkty charakteryzują się **mechanicznym** połączeniem lameli na rurach. Rury te są rozpęczane na kołnierzykach (1) lameli posiadających unikalną geometrię. W przeciwieństwie do produktów oferowanych przez konkurencję, nasze chłodnice nigdy nie utracą tego połączenia, dzięki czemu chłodnica nie zmniejszy swojej sprawności cieplnej.

Dzięki geometrii przestawnej (Fig 2), oraz rurom okrągłym, nasze wyroby cechują się kolejną istotną cechą - minimalnym zabrudzeniem w stosunku do innych rozwiązań dostępnych na rynku, co przekłada się na wydajność cieplną. Jest to szczególnie ważne w środowisku mocnego

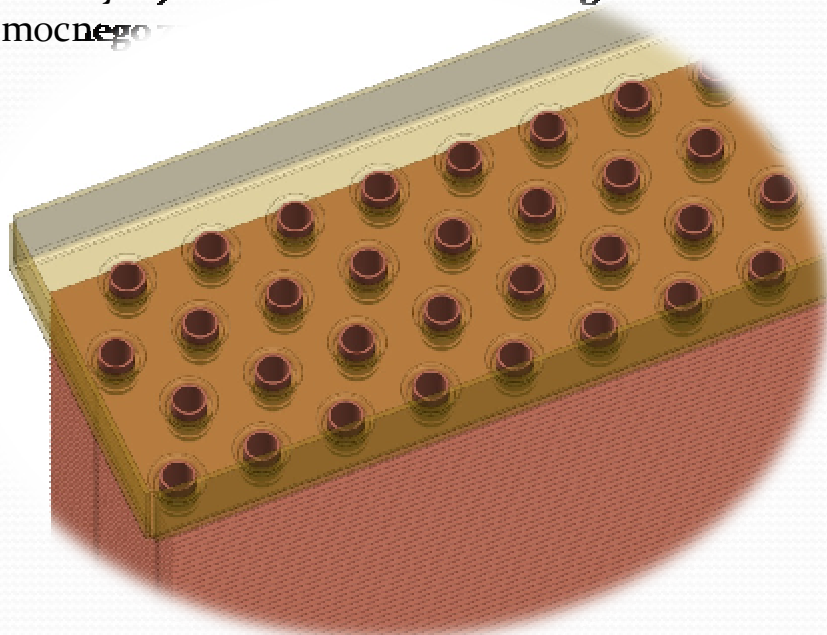
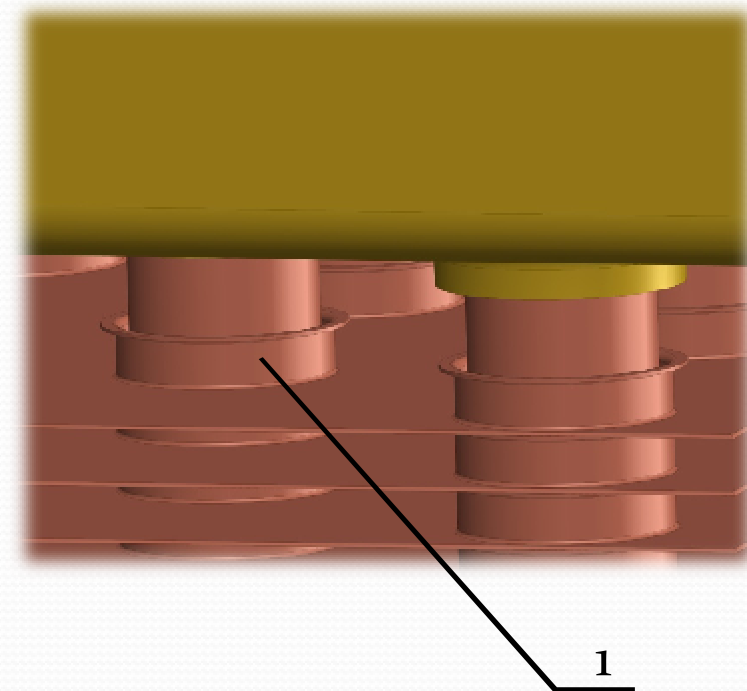


Fig 2

Stosowane materiały

Zastosowane grubości i rodzaje materiałów w naszych chłodnicach zapewniają bezawaryjną pracę przez bardzo długi okres, spełniając jednocześnie najwyższe wymagania co do procesu wymiany ciepła. Proces ten jest dodatkowo wspomagany unikalną geometrią rur i lameli.

- Rury miedziane (Cu-DHP wg ISO), ciągnione o grubości 0,8mm (grubsze o ponad 2,2 razy od konkurencji)
- Dna sitowe mosiężne (CuZn37 wg ISO / M63 wg PN): 1,5mm (grubsze o ponad 25% od konkurencji)
- Lamelle miedziane (Cu-DHP wg ISO): grubsze ponad dwukrotnie od konkurencji

Dodatkowo stosujemy certyfikowaną stal dobraną specjalnie pod wymagania (standardowo S235JRG2, S355JH oraz kotłową P 265GH wg. ISO)

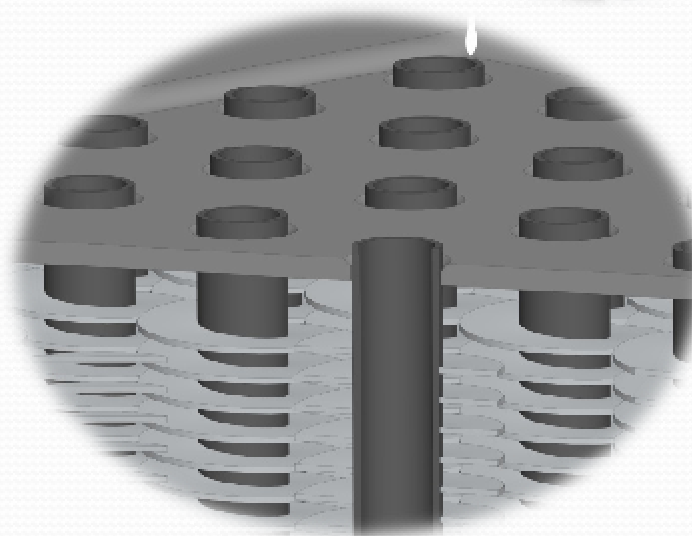
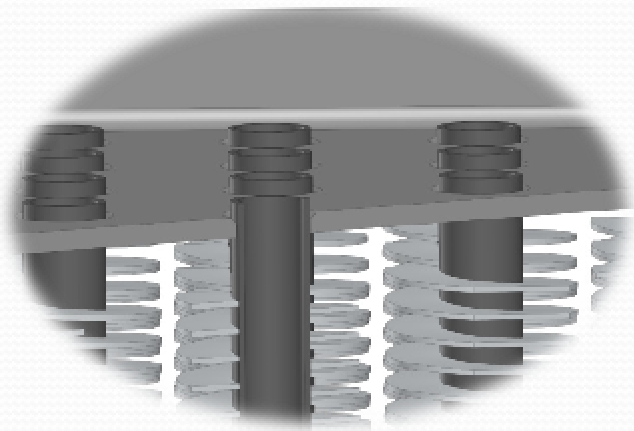
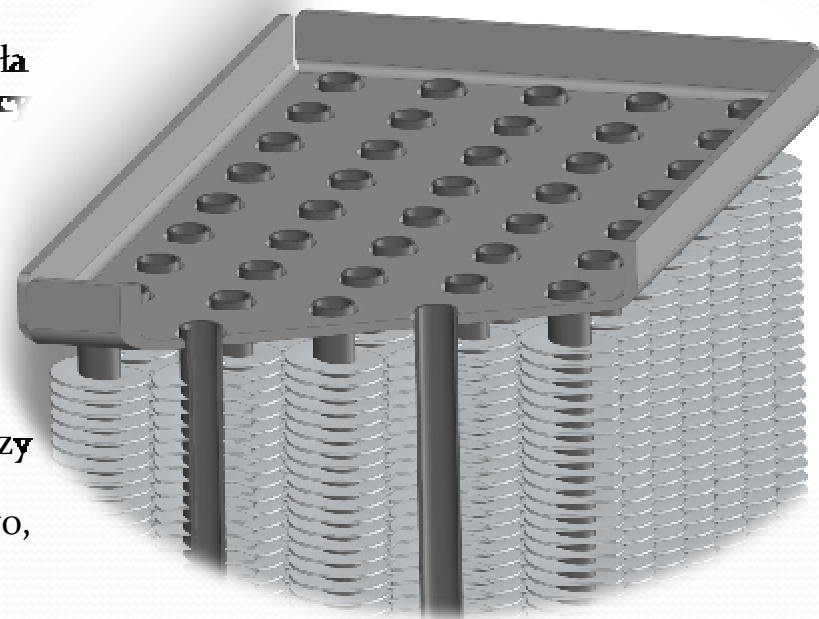


Rury żebrowane - bimetaliczne

Firma AS Technik w budowie chłodziń i wymienników ciepła wykorzystuje również bimetaliczne rury żebrowane łączone do sitownic za pomocą spawania elektrycznego.

Cechują się one niezwykłą wytrzymałością mechaniczną (ciśnienie do 50 bar, temperatura do 350°C), zadowalającymi parametrami wymiany ciepła oraz łatwym czyszczeniem w przypadku ewentualnego zanieczyszczenia.

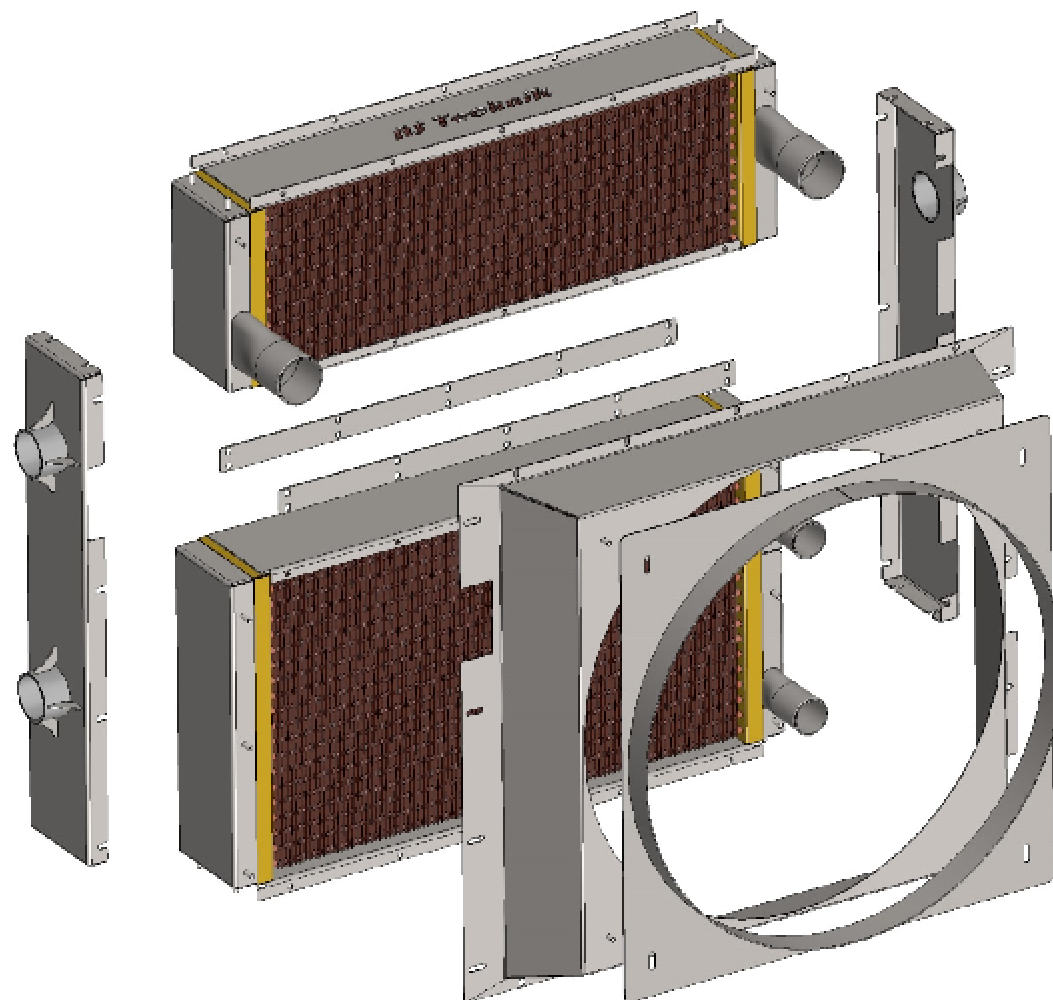
W odróżnieniu od konkurencji, stosujemy rury o wyższej sprawności wymiany ciepła - przekłada się to na wydajniejszy nawet o 30% układ. Nasze rury mają również o 25% niższe przestrzenie pomiędzy żebrami, dzięki czemu zanieczyszczenia nie wnikaą tak głęboko, co objawia się mniejszym zabrudzeniem w trakcie eksploatacji. Dodatkowo, proces samooczyszczania wspomagany jest dwumilimetrowymi przestrzeniami pomiędzy rurami.



Modułowa budowa chłodnic

Budowa chłodnic produkowanych przez AS Technik ma na celu maksymalne ułatwienie eksploatacji użytkownikowi bezpośrednio w warunkach dołowych.

Modułowa budowa naszych chłodnic zapewnia możliwość ich montażu i demontażu w nawet w warunkach przodkowych. Przypadkowe uszkodzenie jednego z modułów chłodnicy nie powoduje konieczności wymiany całej chłodnicy, lecz istnieje możliwość prostego i szybkiego zamontowania wymaganego modułu.

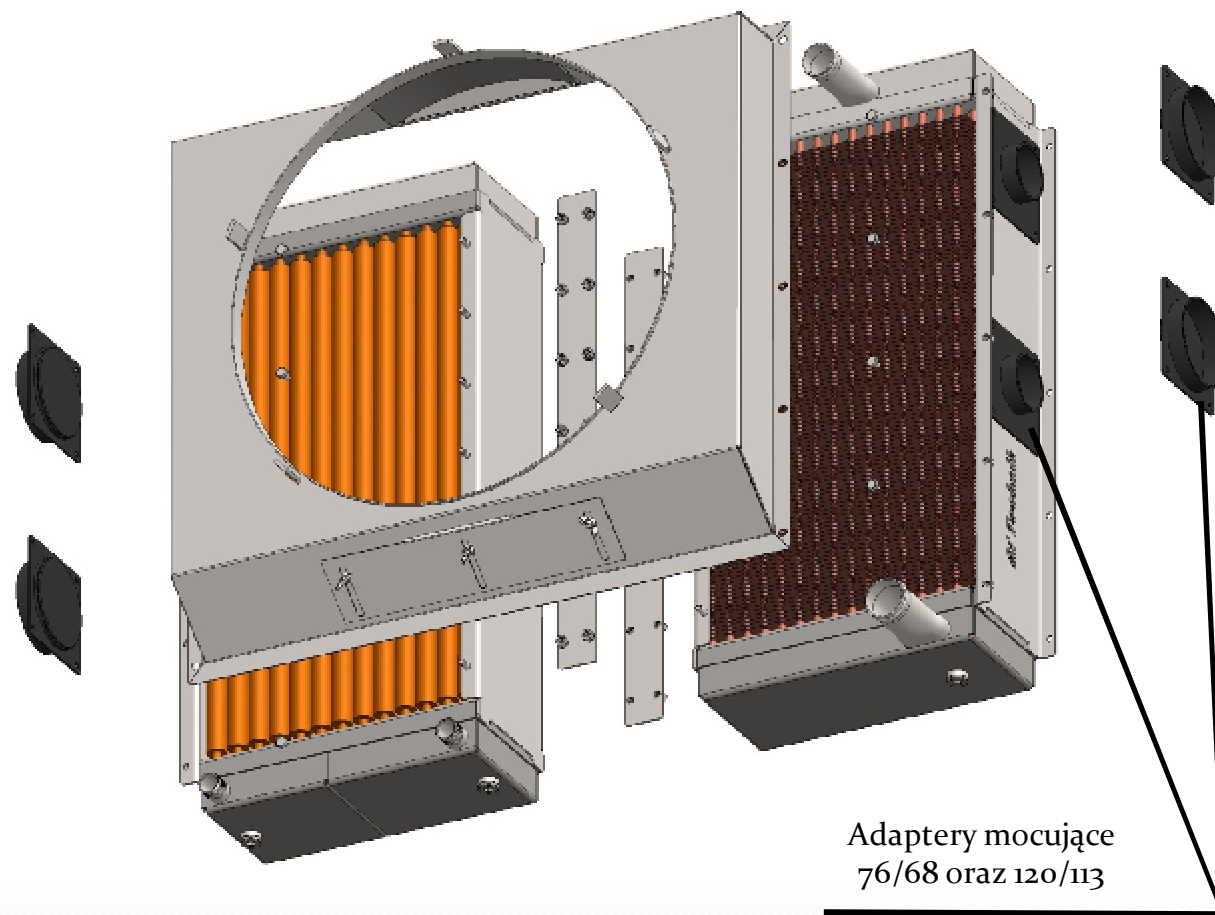


Chłodnica AS_29_WO-PO do LKP-805

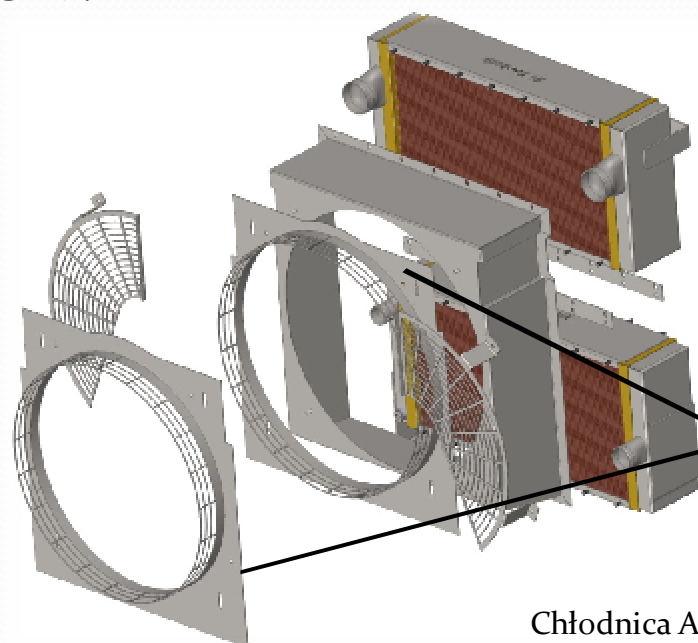
Uniwersalność konstrukcji

Chłodnica AS_15_WO-OL do CB-4 PCK

Dodatkowo, ze względu na różnorodność istniejących konstrukcji i odmian chłodziń dostępnych na rynku, jak również z niedostatecznym oznaczeniem przez konkurencyjnych producentów swoich wariantów, firma AS Technik wychodząc naprzeciw oczekiwaniom klientów i użytkowników, montuje w swoich wyrobach specjalne adaptory oraz części alternatywne (osłony BHP, mocowania, płyty przesuwne), dzięki czemu nasze chłodnice pasują do wszystkich istniejących maszyn używanych w KGHM.



Adaptory mocujące
76/68 oraz 120/113



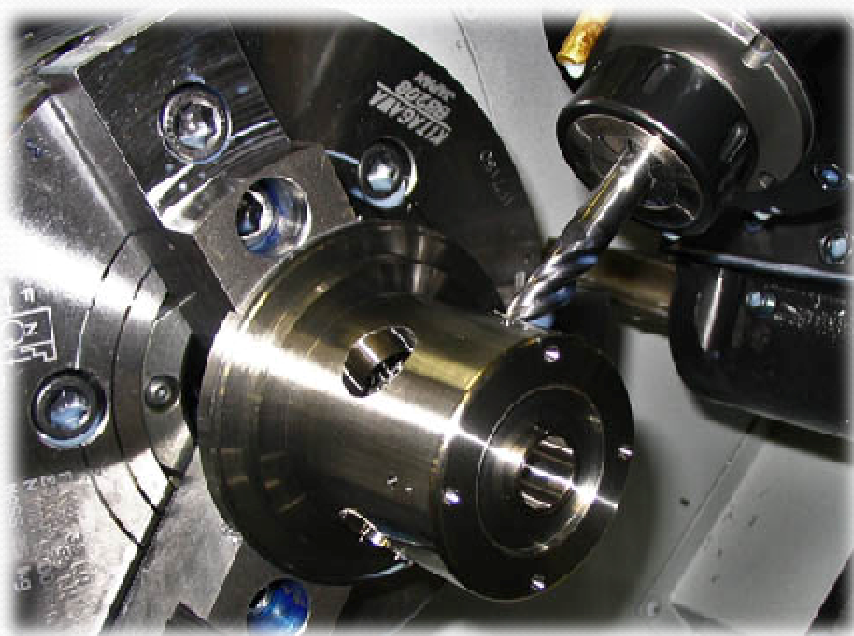
Płyty przesuwne
Wirnik 600mm
Wirnik 550mm

Chłodnica AS_23_WO-PO do LKP-403

Wszelkie prawa zastrzeżone ©AS Technik

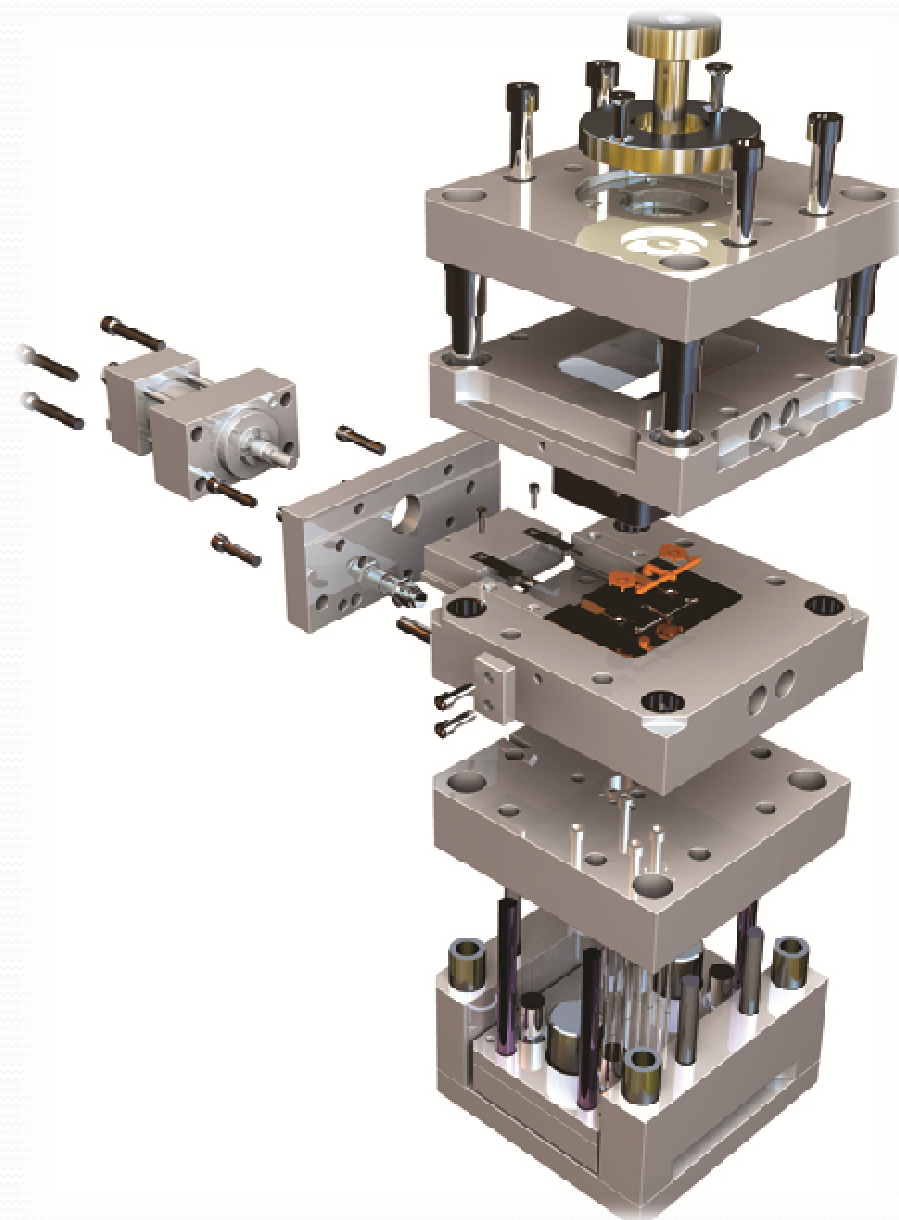
Zaawansowana technologia

W trakcie budowy naszych wyrobów stosowane są najnowocześniejsze technologie obróbki materiałów (Lasery CNC, WaterJet, precyzyjne prasy krawędziowe, prasy hydrauliczne oraz wykrawarki otworów), zapewniające doskonałą dokładność budowy naszych produktów, z tolerancjami na poziomie IT₁₄ ($\pm 0,87$ dla zakresu długości 80-120mm). Dodatkowo obróbka mechaniczna na frezarkach sterowanych numerycznie oraz rewolwerowych tokarkach CNC zapewnia dokładność wykonania na poziomie $\pm 0,01$ mm wszędzie tam, gdzie jest to potrzebne.



Używane oprogramowanie

Wszystkie nasze chłodnice projektowaliśmy przy pomocy zaawansowanych narzędzi inżynierskich, takich jak **SolidWorks**, wspomaganego przez BriscCada oraz program PhotoView360. Dobór wentylatorów oraz ich optymalizacja odbywa się w programie **Optimiser**. Dzięki temu jesteśmy w stanie współpracować na poziomie konstruktorskim z producentami maszyn, przedstawiając i modyfikując w bardzo krótkim czasie projekty w postaci modeli.



Produkcja

W naszym zakładzie stosujemy obecnie sprawdzone i uznane metody wytwarzania, takie jak spawanie łukowe (135 - MAG, 131 - MIG, 141- TIG), twarde lutowanie płomieniowe (metoda - 912), jednakże w celach rozwoju i przodowania w skutecznej innowacyjności, stosujemy również alternatywne metody wytwarzania, jak na przykład lutowanie łukowe przy pomocy drutu miedziano-krzemowego (metoda 972).

Cały proces produkcyjny, zaczynając od projektu, poprzez przygotowanie produkcji, wykonawstwo, aż po kontrolę jakości przebiega zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz Warunkami Urzędu Dozoru technicznego WUDT/UC/2003.



**URZĄD DOZORU
TECHNICZNEGO**



Certyfikat INOVA

Na wszystkie chłodnice używanych w dołowych wyrobiskach górniczych KGHM posiadamy certyfikat zgodności INOVA.

INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH Spółka z o.o.

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
59-301 Lubin

Certyfikat Zgodności nr 840/2012



Nazwa i adres dostawcy
wprowadzającego wyrób
do obrotu:

Zakład Techniki Chłodniczej „AS-technik” S.C.
Andrzej Wolanin, Stanisław Gierczuk
ul. Różana 1
59-335 Lubin

Nazwa i adres producenta:

jw.

Nazwa wyrobu:

Chłodnice:
- olejowe AS_OL,
- płynu chłodzącego AS_WO,
- powietrza AS_PO.

Typ (odmiany):

Według wykazu stanowiącego załącznik
do niniejszego certyfikatu

Przeznaczenie:

Do chłodzenia układów: oleju hydraulicznego,
płynu chłodzenia silników, powietrza zasysanego
do silników w SMG

Warunki stosowania:

Przeznaczone do maszyn górniczych użytkowanych
w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych
rud i surowców mineralnych niezagrożonych
wybuchem

Symbol PKW/U:

Wyrób spełnia wymagania
zawarte w:

Dyrektywie 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego
i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn,
zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie)
/ Dz. Urz. L 157 z 09.06.2006 str. 24-86/

Prawo do oznaczania w okresie od 25.09.2012 r. do 24.09.2015 r.

Dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobu posiadających identyczne właściwości (parametry)
jak przedstawiony do badań wzór (wzory) i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.
Prawa i obowiązki stron wynikające z niniejszego certyfikatu określa odrębna umowa.

INOVA Centrum Innowacji Technicznych Sp. z o.o. jest jednostką notyfikowaną o numerze
identyfikacyjnym 1547.

Z-ca DYREKTORA
Biura Certyfikacji WYROBÓW p/z
[Podpis]
mgr inż. Stanisław Drewniak

Lubin, dnia 25.09.2012 r.

INOVA Centrum Innowacji Technicznych - Biuro Certyfikacji WYROBÓW 59-301 Lubin, ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
tel. +48 76 7464186, +48 76 7464175; fax: +48 76 7464100; email: pc@inova.pl. Www.certyfikacja.lubin.pl

INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH Spółka z o.o.

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
59-301 Lubin

WYKAZ NORM I INNYCH DOKUMENTÓW



Wykaz norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO 12100:2011 „Bezpieczeństwo maszyn.
Ogólne zasady projektowania. Ocena ryzyka
i zmniejszanie ryzyka”

Wykaz norm innych:

PN-G-50000:2002 „Ochrona pracy w górnictwie.
Maszyny górnicze. Ogólne wymagania
bezpieczeństwa i ergonomii”

Inne rozporządzenia:

Dokumentacja techniczna:

Proces produkcji firmy „AS-Technik” z dnia
20-09-2012 r.

Model przedstawiony do badań:

Chłodnica AS-17_WO-PO-OL,
data przekazania: 11-09-2012 r.

Integralną część certyfikatu stanowi załącznik – wykaz chłodnic

INOVA Centrum Innowacji Technicznych - Biuro Certyfikacji WYROBÓW 59-301 Lubin, ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
tel. +48 76 7464186, +48 76 7464175; fax: +48 76 7464100; email: pc@inova.pl. Www.certyfikacja.lubin.pl

Certyfikat INOVA

Wykaz chłodziń wraz z podanym przeznaczeniem poddanych procesowi certyfikacji.

INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH Spółka z o.o.

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
59-301 Lubin

Załącznik do Aneksu nr 1
do Certyfikatu Zgodności
nr 840/2012

Wykaz chłodziń



Lp.	Nazwa wyrobu		Przeznaczenie
1.	AS-01_OL	chłodziń oleju	LKP-805
2.	AS-02_OL	chłodziń oleju	LKP-805
3.	AS-03_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	RTB-14
4.	AS_04_OL-OL	zespolona chłodziń oleju z układu jazdy i oleju układu roboczego	LKP-900B
5.	AS_05_OL	chłodziń oleju	LKP-403,LKP-405
6.	AS_06_WO-OL	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	ZWR - Turbodomuchawa
7.	AS-07_WO	chłodziń plynu	LAND-ROVER Defender II
8.	AS-09_OL	chłodziń oleju	ZWR - Turbodomuchawa
9.	AS-14_OL	chłodziń oleju	RTB-14
10.	AS-15_WO-OL	zespolona chłodziń plynu i oleju	CB-4 PCK
11.	AS-16_WO-PO-OL	zespolona chłodziń plynu, powietrza doładowania i oleju	SWS-4C
12.	AS-17_WO-PO-OL	zespolona chłodziń plynu, powietrza doładowania i oleju	SWS-4W
13.	AS_18_OL	chłodziń oleju	WKPL-28,CB4-24K
14.	AS_19_OL	chłodziń oleju	Przenośnik taśmowy ROXON
15.	AS_20_OL-OL	zespolona chłodziń oleju z układu jazdy i oleju układu roboczego	RTB-14

INOVA Centrum Innowacji Technicznych - Biuro Certyfikacji Wyrobów 59-301 Lubin, ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
tel.: +48 76 7464186, +48 76 7464100; fax: +48 76 7464175; email: pc@inova.pl, www.certyfikacja.lubin.pl
strona 1 z 3

[Signature]

INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH Spółka z o.o.

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
59-301 Lubin



Lp.	Nazwa wyrobu		Przeznaczenie
16.	AS_21_OL	chłodziń oleju	LKP-903
17.	AS_22_OL	chłodziń oleju	LKP-903
18.	AS_23_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-403
19.	AS_24_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-903
20.	AS_25_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-900B
21.	AS_26_WO-OL	zespolona chłodziń plynu i oleju	ZWR - DUŻY
22.	AS_28_WO	chłodziń plynu	AMCOR - 580x350
23.	AS_29_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-805
24.	AS_30_WO-OL	zespolona chłodziń plynu i oleju	Face Master 3.0 Mk3
25.	AS_31_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	CB4-24K
26.	AS_32_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-403
27.	AS_34_OL	chłodziń oleju	LKP-903
28.	AS_35_OL	chłodziń oleju	LKP-805 , SWB-2N2
29.	AS_36_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-805
30.	AS_37_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	LKP-405
31.	AS_38_SKR	skraplacz klimatyzacji	Land-Rover III - klimatyzacja
32.	AS_39_WO-PO	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	Land-Rover III zespólna
33.	AS_40_OL	chłodziń oleju	SWS-1500
34.	AS_41_WO-OL	zespolona chłodziń plynu i powietrza doładowania	UV-60 - LENA

INOVA Centrum Innowacji Technicznych - Biuro Certyfikacji Wyrobów 59-301 Lubin, ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
tel.: +48 76 7464186, +48 76 7464175; fax: +48 76 7464100; email: pc@inova.pl, www.certyfikacja.lubin.pl
strona 2 z 3

[Signature]

Certyfikat INOVA

Wykaz chłodziń wraz z podanym przeznaczeniem poddanych procesowi certyfikacji, z załączonym aneksem.

INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH Spółka z o.o.

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
59-301 Lubin

Lp.	Nazwa wyrobu	Przeznaczenie
35.	AS_42_OL	chłodziła oleju
36.	AS_43_WO-PO	zespolona chłodziła płynu i powietrza doładowania
37.	AS_44_WO-PO	zespolona chłodziła płynu i powietrza doładowania
38.	AS_45_WO-PO-OL	zespolona chłodziła płynu, powietrza doładowania i oleju
39.	AS_46_OL	chłodziła oleju
40.	AS_47_WO-OL	zespolona chłodziła płynu i oleju
41.	AS_48_OL	chłodziła oleju
42.	AS_49_WO-OL	zespolona chłodziła płynu i oleju
43.	AS_50_OL	chłodziła oleju
44.	AS_51_OL	chłodziła oleju
45.	AS_52_OL	chłodziła oleju
46.	AS_53_WO-OL	zespolona chłodziła płynu i oleju
47.	AS_54_WO-PO-OL	zespolona chłodziła płynu, powietrza doładowania i oleju

DYREKTOR
Biura Certyfikacji Wytrobów
inż. Zdzisław Kozicki

Lubin, dnia 15.02.2013 r.

INOVA Centrum Innowacji Technicznych - Biuro Certyfikacji Wytrobów 59-301 Lubin, ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
tel. +48 76 7464186, +48 76 7464175; fax: +48 76 7464100; email: pc@inova.pl, www.certyfikacja.lubin.pl
strona 3 z 3

INOVA CENTRUM INNOWACJI TECHNICZNYCH Spółka z o.o.

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
59-301 Lubin

Aneks nr 1 Do Certyfikatu Zgodności nr 840/2012

Nazwa i adres dostawcy
wprowadzającego wyrób
do obrotu:

Zakład Techniki Chłodzińczej „AS-technik” S.C.
Andrzej Wolanin, Stanisław Gierczuk
ul. Różana 1
59-335 Lubin

Nazwa i adres producenta:

jw.

Nazwa wyrobu:

Chłodziła:
- olejowe AS_OL,
- płynu chłodziącego AS_WO,
- powietrza AS_PO.

Wprowadzone zmiany:

Rozszerzenie zakresu produkowanych chłodziń

Typ (odmiany):

Według wykazu stanowiącego załącznik
do niniejszego certyfikatu

Przeznaczenie:

Do chłodziń układów: oleju hydraulicznego,
płynu chłodziącego silników, powietrza zasysanego
do silników w SMG

Warunki stosowania:

Przeznaczone do maszyn górniczych użytkowanych
w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych
rud i surowców mineralnych niezagrożonych
wybuchem

Symbol PKWiU:

Wyrób spełnia wymagania
zawarte w:

Dyrektywie 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego
i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn,
zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie)
/ Dz. Urz. L 157 z 09.06.2006 str. 24-86/

Prawo do oznaczania zgodnie z terminem ważności określonym w certyfikacie podstawowym.

Dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobu posiadających identyczne właściwości (parametry)
jak przedstawiony do badań wzór (wzory) i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej.
Prawa i obowiązki stron wynikające z niniejszego certyfikatu określa odrębna umowa.

INOVA Centrum Innowacji Technicznych Sp. z o.o. jest jednostką notyfikowaną o numerze
identyfikacyjnym 1547.

DYREKTOR
Biura Certyfikacji Wytrobów
inż. Zdzisław Kozicki

Lubin, dnia 15.02.2013 r.

INOVA Centrum Innowacji Technicznych - Biuro Certyfikacji Wytrobów 59-301 Lubin, ul. M. Skłodowskiej-Curie 183
tel. +48 76 7464186, +48 76 7464175; fax: +48 76 7464100; email: pc@inova.pl, www.certyfikacja.lubin.pl

Referencje

Nasze wyroby zyskały powszechne uznanie, czego dowodem są referencje wystawione przez użytkowników związanych z KGHM.



Przedsiębiorstwo Budowy Kopalń PeBeKa Spółka Akcyjna
GRUPA KAPITAŁOWA KGHM POLSKA MIEDŹ S.A.

Lubin, dnia 10 stycznia 2013r.
HZ/2013/01/00292

LIST REFERENCYJNY

Z przyjemnością informujemy, że firma **Zakład Techniki Chłodniczej AS -TECHNIK S.C. – Andrzej Wolanin** z siedzibą w Oborze przy ul. Różanej 1, 59-335 Lubin jest naszym partnerem.

Firma jest dostawcą chłodziw produkcji AS-Technik. Chłodziwice tej firmy zabudowane zostały w PeBeKa S.A. do maszyn typu LKP-0805 i LKP-0403. W dotychczasowej eksploatacji potwierdza się ich dobre wykonanie, są trwałe i posiadają dobre parametry cieplne.

Polecamy firmę **Zakład Techniki Chłodniczej AS -TECHNIK S.C. – Andrzej Wolanin** jako partnera godnego zaufania.

Z poważaniem

WICEPRZEDSIĘDZIE ZARZĄDU

Kazimierz Ryszard Rutka

Rozdzielnik :
1/ Adresat
2/ HZ a/a

Przedsiębiorstwo Budowy Kopalń PeBeKa Spółka Akcyjna
59-301 Lubin, ul. Marii Skłodowskiej-Curie 76 | tel. +48 76 840 54 05 | fax +48 76 840 54 95 | e-mail: pebeka@pebeka.pl | www.pebeka.pl
Rejestracja spółki Sąd Rejonowy dla Wrocławia-Fabrycznej (KRS 0000110506) | NIP 692 00 00 154
Konto: BRE Bank S.A. Oddział Kierowiczy Wrocław (77 1140 1140 0000 2485 7700 1001) | Kapitał zakładowy: 54 436 162 zł. Całość wpłacony.

MAXAM

MAXAM
Polska Sp. z o.o.

Maxam Polska Sp. z o.o. rekomenduje firmę AS-Technik s.c. jako rzetelną, wiarygodną, w pełni przygotowaną do kompleksowego wykonywania zleconych zamówień.

Doświadczona kadra, posiadana wiedza techniczna oraz organizacja pracy powinny gwarantować wysoki poziom wykonania powierzonych zadań. Dodatkowo, dzięki wprowadzaniu nowych rozwiązań, wyroby AS-Technik odznaczają się atrakcyjną ceną przy zachowaniu najwyższych standardów produkcyjnych.

W chwili obecnej wyroby firmy AS-Technik używane są na naszych maszynach pracujących w podziemnych wyrobiskach górniczych i nie mamy jak do tej pory żadnych zastrzeżeń co do ich pracy.

Firma AS-Technik s.c. z Obory jest godna polecenia.

Sz. Rybnicy dla Wrocławia Fabrycznej (KRS 0000110506) | NIP 692 00 00 154
Rejestracja spółki Sąd Rejonowy dla Wrocławia-Fabrycznej (KRS 0000110506) | NIP 692 00 00 154
Konto: BRE Bank S.A. Oddział Kierowiczy Wrocław (77 1140 1140 0000 2485 7700 1001) | Kapitał zakładowy: 54 436 162 zł. Całość wpłacony.

MAXAM Polska Sp. z o.o.
Duninów 3, 59-140 Chocianów
Adres do korespondencji:
Duninów 3, 59-140 Chocianów, skr. poczt. 18
NIP: 6342566553, REGON: 240105483
tel. +48 76 81 02 600
fax +48 76 81 02 670
e-mail: biuro-polska@maxam.net
biuro@maxam-europe.com.pl

Zarząd
Prezes Zarządu/Dyrektor Zarządzający – Grzegorz Liberka
Członek Zarządu – Vicente Huélamo Arias
Członek Zarządu – Mariusz Ogórek
Członek Zarządu – Marta Krzyńska

Konto bankowe
BRE Bank S.A. O/Wrocław
06 1140 1140 0000 2173 5200 1001
RAIFFEISEN BANK POLSKA S.A.
O/Wrocław
76 1750 1054 0000 0000 0106 6471

MAXAM POLSKA Sp. z o.o.
INŻYNIER SERWISU
Andrzej Dąbka