

Od komponentów do kompletnych kabin

Prezentacja możliwości · Przegląd partnerstwa OEM

01

Firma i możliwości

Dlaczego globalni producenci ufają Henmar Cabins przy budowie kabin operatorskich

Czym jest Henmar

Europejski producent kabin operatorskich do wózków widłowych i maszyn przemysłowych



1986

Rok założenia



240+

Pracownicy



16 000 m²

Powierzchnia produkcyjna



500+

Modele kabin



12 000

Kabiny produkowane rocznie



40

Obsługiwane kraje

OBECNOŚĆ W EUROPIE

Jeden zakład. Zasięg całego kontynentu.

W zakładzie o powierzchni 16 000 m² w Koźminie Wielkopolskim Henmar produkuje kabiny operatorskie i wysyła je do klientów w całej Europie.

40

Obsługiwane kraje

200+

Aktywne modele kabin

12 000

Kabiny wysyłane rocznie



Od specjalisty rynku aftermarket do partnera OEM



01

Kabiny do wózków widłowych na rynek aftermarket

Skalę i dyscyplinę produkcyjną zbudowaliśmy, obsługując 12 000 kabin rocznie dla największych firm w branży



02

Dostawy seryjne dla OEM

Produkujemy seryjnie kabiny do wózków widłowych dla Logisnext, KION Group i Hyster-Yale. Z konkurenta rozwiązań fabrycznych staliśmy się ich dostawcą



03

Zintegrowane kabiny

Oferujemy kompletny pakiet kompetencji w zakresie produkcji kabin zintegrowanych dostarczanych na pierwszy montaż



Kabiny do wózków widłowych na rynek aftermarket

Silna pozycja rynkowa budowana przez lata.



Zamki i okucia

Projektowane i produkowane we własnym zakładzie



Ergonomia i komfort

Przesuwane okna, łatwy dostęp i rozwiązania projektowane z perspektywy operatora



Przeszklenia i widoczność

Laminowane szkło bezpieczeństwa z maksymalną widocznością



Konstrukcja i precyzyjne dopasowanie

Konstrukcje dopasowane do ponad 500 modeli maszyn ponad 20 marek



Wsparcie posprzedażowe

Wysyłka w ciągu 24–48 godzin i dedykowany dział części zamiennych



Sieć części zamiennych

Szeroki asortyment i szybka realizacja dostaw w całej Europie



Produkcja seryjna dla marek OEM

Budowa 12 000 kabin rocznie stanowi naukę, co naprawdę oznacza standard OEM. Produkcja seryjna, powtarzalność i bezpieczeństwo dostaw — to już działa.

Logisnext



Edia EX 80V — drzwi

FD/FG20-35P3 — kabina

Mitsubishi Logisnext

Edia EX 80V — drzwi i dach, produkcja od czerwca 2020, Finlandia

FD/FG20-35P3 Series — Kabina - Hiszpania

KION
GROUP



Linde Material Handling

1275 / 1276 drzwi — Polska

HYSTER-YALE
MATERIALS HANDLING



Hyster-Yale

J22-35A — Kabina - Irlandia

Zintegrowane kabiny

Gromadzone przez lata wiedza i doświadczenie, to punkt wyjścia dla rozwoju nowego, bardziej złożonego obszaru, czyli zintegrowanych kabin. Portfolio jest stale rozwijane.



KOMPLETNE ROZWIĄZANIE

Jeden partner. Pełen zakres kompetencji. Jedna kompletna kabina.



Projektowanie i inżynieria



Obróbka metalu



Systemy elektryczne



Ogrzewanie



Klimatyzacja



Wyposażenie wnętrza



Tapicerki



Tworzywa sztuczne



Przeszklenia



Zamki i okucia



Montaż końcowy

JAKOŚĆ I ZGODNOŚĆ

Zarządzanie jakością i certyfikaty

Każda kabina jest wspierana międzynarodowo uznanymi standardami i testami wewnętrznymi.



ISO 9001

Certyfikowany system zarządzania jakością na każdym etapie produkcji



ISO 14001

Certyfikowany system zarządzania środowiskiem



EN ISO 3691-1

Pojazdy przemysłowe — wymagania dotyczące bezpieczeństwa i weryfikacja



EN ISO 3834-2

Wymagania jakościowe dla spawania materiałów metalowych

HQS

Standardy jakości Henmar — wewnętrzne komory testowe do pralki i sprayu solnego

5 LAT

Maksymalna gwarancja dostępna na kabiny Henmar

Kontrola jakości i procesów na poziomie oczekiwanym od dostawcy OEM



Oczekiwana jakość

Jakość wykonania zawsze jest zgodna z uzgodnionymi specyfikacjami.



Kontrola jakości na każdym etapie

Rygorystyczne kontrole przez cały proces produkcji.



Wysoka powtarzalność procesów

Jednolita, standaryzowana produkcja w każdej partii.



Nowoczesne wzornictwo i wykończenie

Czysta, nowoczesna estetyka z najwyższą dbałością o szczegóły.

80%

komponentów produkowanych w całości we własnym zakładzie



Za każdą kabiną stoi pełna produkcja własna

Wszystko co zaprezentowano powstaje tutaj — od początku do końca.

02

Możliwości produkcyjne

Produkcja projektowana od podstaw z myślą o budowie kabin

Jeden zakład, wszystkie procesy



Cięcie laserowe



Gięcie profili



Toczenie i frezowanie CNC



Spawanie robotyczne



Spawanie ręczne



Przygotowanie powierzchni i
malowanie



Malowanie proszkowe



Narzędziownia



Montaż elektryczny



Ogrzewanie



Produkcja zamków



Tworzywa sztuczne



Szycie i tapicerka



Laboratorium



Magazynowanie

OBRÓBKA STALI I ALUMINIUM

Cięcie laserowe CNC

2 stanowiska — precyzyjne cięcie dla każdej geometrii panelu

Laser CO₂

Stół 3000 × 1500 mm · 3200 W · maks. 15 mm stal miękka / 10 mm stal nierdzewna

Laser światłowodowy

Stół 3000 × 1500 mm · 4000 W · maks. 25 mm stal miękka / 20 mm stal nierdzewna



Prasy krawędziowe CNC

2 stanowiska — precyzyjne gięcie elementów konstrukcji

LVD

Długość stołu 2,5 m · Siła nacisku 80 ton

TRUMPF

Długość stołu 1 m · Siła nacisku 36 ton





OBRÓBKA PRECYZYJNA

Centra tokarskie CNC

3 stanowiska — precyzyjne toczenie elementów kabin, osprzętu i wyposażenia

2× DMG Mori

Maksymalna średnica pręta 320 mm · Maksymalna długość komponentu 530 mm

1× Tornos

Maksymalna średnica pręta 38 mm · Maksymalna długość komponentu 110 mm

SPAWANIE

Robotyczne stanowiska spawalnicze

*2 stanowiska — zautomatyzowane, powtarzalne spawanie
konstrukcyjnych ram kabin*

- PANASONIC TM-2000 — 350A, zasięg 2 m
- Metody spawania: SP-MAG / Impuls MAG / Super Active Wire
- Tor jezdny o długości 7 m obsługujący 3 strefy robocze
- Jednoosiowa obrotnica „Panadice 1000” — udźwig 1000 kg (mocowanie, obrót i spawanie)
- Dwuosiowy pozycjoner — detale do $\varnothing 2100 \times 2000$ mm, udźwig 1000 kg
- Maksymalny rozmiar elementu: 3000×1700 mm





SPAWANIE

Ręczne stanowiska spawalnicze

16 stanowisk — wykwalifikowane spawanie ręczne każdej konfiguracji kabiny

- 16 ręcznych stanowisk spawalniczych wyposażonych w spawarki Kemppi i Lorch
- 1 dedykowana stacja spawania laserowego

FORMOWANIE

Giętarek CNC do profili

Precyzyjne gięcie otwartych i zamkniętych profili konstrukcyjnych.

Macri 45

Maks. średnica gięcia: 45 mm · Użyteczna długość robocza: 3450 mm

Macri 90

Maks. średnica gięcia: 90 mm · Użyteczna długość robocza: 3450 mm

BLM Elekt 52

Maks. średnica gięcia: 52 mm · Użyteczna długość robocza: 3500 mm



FORMOWANIE

Trójrolkowe giętarki CNC

2 stanowiska — dla profili stalowych otwartych i zamkniętych.

- 2 trójrolkowe giętarki CNC
- Do gięcia otwartych i zamkniętych profili konstrukcyjnych





FORMOWANIE

Prasy hydrauliczne i mimośrodowe

8 stanowisk — zakres pras dostosowany do różnych rozmiarów elementów.

- 8 stanowisk prasowych
- Zakres sił naciskowych: 10–80 ton



OBRÓBKA PRECYZYJNA

Frezowanie profili aluminiowych CNC

1 stanowisko — precyzyjna obróbka aluminiowych profili kabin

- 1 dedykowana maszyna do frezowania aluminium
- Obszar roboczy: długość 3200 mm, wysokość 260 mm, szerokość 260/120 mm



Linia przygotowania powierzchni — stal

Automatyczna obróbka wstępna przed malowaniem

- 1 zautomatyzowana linia do przygotowania powierzchni z piecem suszarskim
- Maksymalna masa ładunku: 250 kg
- Maksymalny rozmiar ładunku: 800 mm (szer.) × 2000 mm (dł.) × 1700 mm (wys.)



OCHRONA PRZED KOROZJĄ

Linia przygotowania powierzchni — aluminium

Zautomatyzowana wstępna obróbka dedykowana komponentom aluminiowym

- 1 zautomatyzowana linia przygotowania powierzchni
- Maksymalna masa ładunku: 600 kg
- Maksymalny rozmiar ładunku: 700 mm (szer.) × 1900 mm (dł.) × 1600 mm (wys.)





OCHRONA PRZED KOROZJĄ

Kabiny do malowania proszkowego

4+1 stanowisk — trwałe wykończenie potwierdzone badaniami w komorze solnej

- 4 komory do nakładania powłok proszkowych
- 1 kabina do malowania na mokro



OCHRONA PRZED KOROZJĄ

Komora śrutownicza

1 stanowisko — wstępne przygotowanie ciężkich elementów konstrukcyjnych

- 1 komora śrutownicza do wstępnej obróbki elementów



KOMPETENCJE WŁASNE

Narzędziownia

Projektujemy i wykonujemy oprzyrządowanie na potrzeby produkcji

- Centrum frezarskie CNC CMX 1100V — przejazdy X 1100 / Y 560 / Z 510 mm, stół 1400 × 560 mm, maks. obciążenie 1000 kg
- Frezarki ręczne i tokarki
- 2 piece do obróbki cieplnej z atmosferą ochronną
- Dedykowany warsztat spawalnictwa i prototypowania





WERYFIKACJA

Laboratorium chemiczne

Badanie powierzchni malowanych we własnym zakładzie zgodnie z normami ISO

- Test twardości ołówka
- Test siatki nacięć
- Badanie przyczepności metodą odrywania
- Test zgięcia
- Badanie korozji w komorze solnej
- Archiwizacja próbek i wyników
- Współpraca z certyfikowanymi laboratoriami w całej Europie

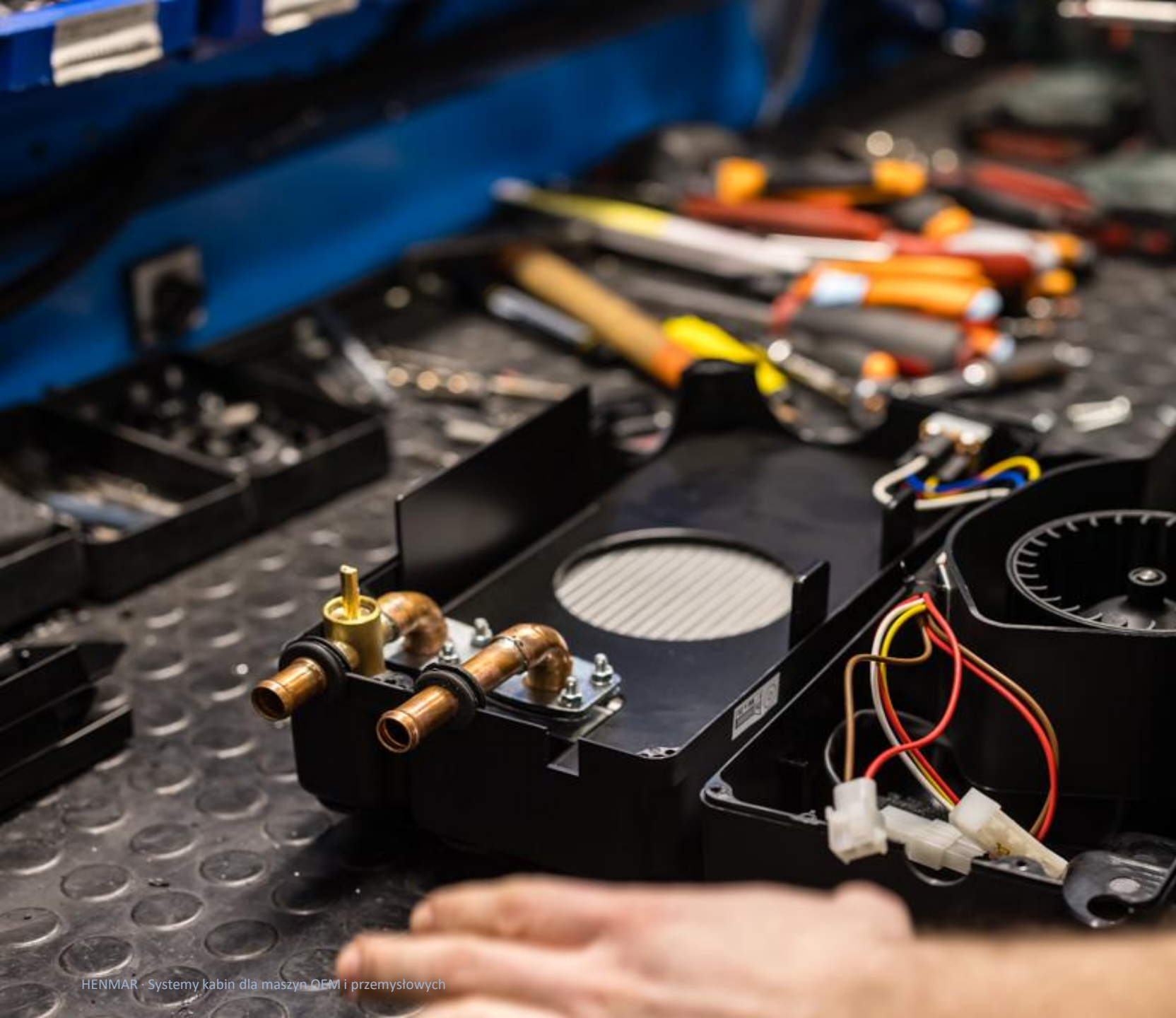


PRODUKOWANE WE WŁASNYM ZAKŁADZIE

Produkcja wiązek elektrycznych

Kompletne wiązki przewodów montowane i testowane we własnym zakładzie





PRODUKOWANE WE WŁASNYM ZAKŁADZIE

Produkcja ogrzewań

Nagrzewnice kabinowe produkowane we własnym zakładzie

PRODUKOWANE WE WŁASNYM ZAKŁADZIE

Produkcja zamków

*Dwustopniowe zamki — projektowane, produkowane
i testowane przez Henmar*



A large industrial machine used for vacuum forming. It features a complex metal frame, a large cylindrical mold at the top, and a flat base where the plastic sheet is formed. The machine is situated in a factory environment with other equipment visible in the background.

PRODUKOWANE WE WŁASNYM ZAKŁADZIE

Produkcja tworzyw sztucznych

Formowanie próżniowe we własnym zakładzie; elementy formowane wtryskowo pochodzą od zewnętrznego dostawcy

PRODUKOWANE WE WŁASNYM ZAKŁADZIE

Szwalnia

Tapicerka siedzeń i miękkie elementy wnętrza są krojone i szyte w dedykowanym dziale



TU POWSTAJE KOMPLETNA KABINA

Montaż końcowy i odbiór jakościowy

*Jedna linia, jeden rezultat — kompletna,
przetestowana kabina gotowa do wysyłki*



Jeden partner, od początku do końca

Od rozwiązań na rynek wtórny po w pełni zintegrowane systemy kabin.

CZĘŚĆ I — KOMPETENCJE

-  Projektowanie i inżynieria
-  Konstrukcje stalowe i instalacje elektryczne
-  Ogrzewanie, klimatyzacja i wykończenie wnętrza
-  Przeszklenia, zamki i tworzywa sztuczne
-  Montaż końcowy i odbiór jakościowy

CZĘŚĆ II — PRODUKCJA

-  Cięcie, formowanie i obróbka
-  Spawanie robotyczne i ręczne
-  Przygotowanie powierzchni i malowanie
-  Elektryka, ogrzewanie i zamki
-  Laboratorium jakości i badania

Zbudujmy razem kolejną kabinę

Skontaktuj się z nami, aby wspólnie omówić projekt.

HENMAR CABINS sp. z o.o. sp.k.

ul. Przemysłowa 5, 63-720 Koźmin Wielkopolski

NIP: 6211003470 · REGON: 250489993



+48 62 721 68 59

www.henmar.pl



biuro@henmar.pl