

A régi berendezéshez hasonlítva az újon az edzés és szárítás nem igényel további energiabevitelt.

Többlet energiaigényként csak a lágyvíz előállítás és keringetés, illetve a felhasznált sűrített levegő előállítás jelentkezik, azonban a mérleg határozottan pozitív az új berendezés javára.

### További mérőföldkövek

A helyi előkészületekkel párhuzamosan folyt külföldön az öntvehengerlő gépsor elemeinek gyártása, és azok a szerződésnek megfelelően 2013 augusztusában meg is érkeztek. A telepítés pedig 2013. november végére elkészült. A funkció- és működés-tesztek, valamint a hidegpróbák után 2014-01-31 (péntek) 12:31-kor *Angelo*

*Massimini és Roberto Fierli* olasz mérnökök irányításával *Zsigovics András* öntő megkezdte az első próbaöntést, ami sikerrel zárult.

A különböző átmérőjű és anyagminőségű termékek próbái után a 1370 (Al99,7), 6101 (AlMgSi0,5) és 5154 (AlMg3,5)

összetételkódú termékek sikeres gyártási tesztjével az átadás-átvételi eljárás lezárult. A folyamatos üzemhez szükséges teljes kezelőszemélyzet kiképzése után, 2014. június 18-án a durvahuzal gyártás áttelepítése



■ 6. kép. Durvahuzal gyorsítése

befejeződött és a régi berendezés tartalékba került.

Gratulálunk az INOTAL Zrt. projektben közreműködő munkatársainak és a beszállítóknak, kivitelezőknek.

## Szakmai Nap a HILTI Szerszám Kft. kecskeméti gyárában

Az OMBKE Fémkohászati Szakosztály Kecskeméti Helyi Szervezete a LEAN Szakcsoporttal közösen kialakított szakmai programtervének megfelelően rendezte meg kecskeméti szakmai napját, melynek keretében látogatást tett a Hilti Szerszám Kft.-nél és azt követően a Mercedes-Benz Manufacturing Kft.-nél.

A 25 főnyi szakembercsoportot a Hilti kecskeméti gyárának ügyvezető igazgatója, *Takács Gyula* és munkatársai fogadták a telephely reprezentatív bemutatótermében. A rendezvény a vendégek egyenkénti bemutatkozásával kezdődött, amelynek a házigazdák is örültek, mert látták a szakterületi összetételt, és ennek megfelelően alakították a bemutatandó technológiával kapcsolatos mondanivalójukat.

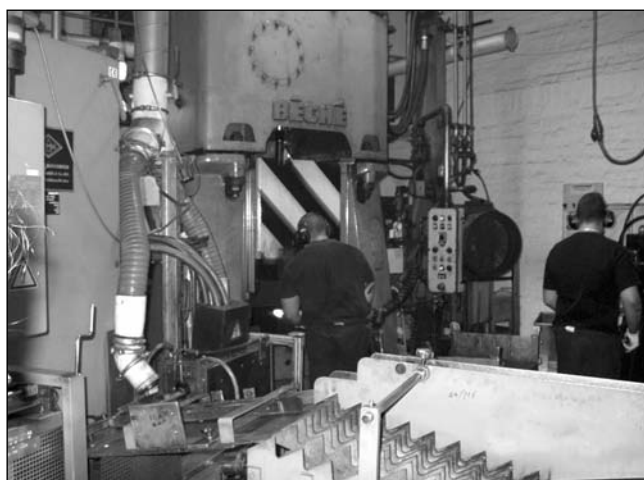
*Takács Gyula* – megköszönve a vendégek bemutatkozását –, mindjárt lehetőséget látott a náluk három éve elkezdett, szintén a LEAN keretében végzett rendszeroptimalizálási és termékgyártás nyomon követési gyakorlat megvitatására, és kérte az e területen dolgozó vendégkollégákat, hogy az üzemlátogatás során tapasztalataikat a látogatás végeztével beszéljék meg velük, akár írásos formában is.

A bemutatkozás szervezeti szinten

is megtörtént: mind a Kecskeméti Helyi Szervezet – *Dánfy László* elnök –, mind a LEAN Szakcsoport – *Csonka László* elnök – beszámolt a helyi és országos kiterjedésű egyesületi szakmai munkáról.

Ezt követően *Takács* úr a Hilti családi vállalat történetét és mai helyzetét ismertette.

A lichtensteini központtal rendelkező cégnek Kecskeméten túl Svájcban, Ausztriában, Olaszországban, Kínában és az USA-ban van gyára. *Martin* és *Eugén Hilti* 1941-ben alapította a céget. 1960-ban lett részvénytársaság, 1980 óta holdingként trösztli szervezetben működik. A Kecskeméti Gyár, amely ma 3200 tonna terméket állít elő, az egykori Reszelőgyárból alakult ki. Termékeik 1989-től alapvetően a vésők, majd 1995-től a fúrók is megjelentek. Ma évente 200 féle vésőből 1,3 M db-ot, az 500 féle fúróból 2,6 M db-ot



■ Üzemlátogatás a Hilti Szerszám Kft.-nél

gyártanak háromműszakos munkarendben. Az éves mennyiségi növekedés átlagosan 3%. Kecskeméten – a legutóbbi fejlesztést is beszámítva – 117 fős létszámuk 227-re emelkedett. A Kecskeméti Főiskola GAMF Karával együttműködve részt vállalnak a „duális” mérnökképzésben, amely során két nyelvet (angol, német) kell elsajátítaniuk a náluk gyakorlaton lévő szerződött hallgatónak.

Az itteni technológia során magas hozzáadott értékkel hagyják el a termékek a gyárat. A „pormentes fúró” családjuk 60%-ban magyar szellemi

termék, melyből ma 100 000 db-ot gyártanak évente. A vágótárcsacsaládot 2013-tól gyártják. Meg kell felelniük az NQA (Nukleáris Minőségbiztosítás) feltételeinek. A tájékoztatást követően *Balogh Gábor* központi mérnök és egy másik kollégája a látogatókat két csoportra osztva bemutatta a technológiai sort, amely a programozott darabolással kezdődik, majd a hegyemgmunkálás, a profilkovácslás, az indukciós edzés, vésőknél a kovácsüzemi tömörítés és a hosszsztergálási műveletekkel folytatódik. A lépések többségét robotok végzik. A

kovácsüzemi munka során a berendezések vibrációs mozgása és a magas hangterhelés szükségessé teszi az ott dolgozók forgószínpadszerű időszakos cseréjét, a vonatkozó munkavédelmi előírások betartása érdekében. Megnéztük a kémiai és vibrációs kopató felület tisztítást és a gyémántszerszám-készítés zártüzemű forgácsolási és lézerhegesztési folyamatait is.

Az üzemi sétát követően utunk a saját gyártású fúrók és vésők vizsgálati helyiségeihez vezetett, amely négy, egymástól hangszigetelten elválasztott csarnokrészben helyezkedik

el. A szabványos vasbeton és vasalattal betontömbökön végzik a kísérleti fúrásokat, melyek mindegyike csak zárt ajtó mellett működhet. Itt éreztük igazán a gyár hitvallását, mely szerint „A minőség mindenek előtt”.

Az üzemi látogatás után az igazgató és munkatársai a felmerült kérdésekre adtak választ és feljegyezték azokat az észrevételeket, melyeket náluk gyakorolt LEAN rendszerrel kapcsolatban jeleztek a szakmabeli vendégkollégák.

*✍ Dánfy László és Csonka László*

**Az OMBKE Fémkohászati Szakosztálya és Egyetemi Osztálya  
2014. november 7-én (pénteken) a Miskolci Egyetemen rendezi meg a**

## **XV. FÉM KOHÁSZ SZAKMAI NAPOT**

Előzetes program:

14:00–17:00 Szakmai előadások

17:30 Kamarahangverseny

18:00 Szakestély

A részletes programot a szervezőbizottság az érdeklődőknek megküldi.

## **MEGHÍVÓ**

**az OMBKE Fémkohászati Szakosztály Kecskeméti Helyi Szervezetének és  
az Országos Erdészeti Egyesület Csongrád Megyei és Kecskeméti Helyi Csoportjainak  
2014. október 3-án tartandó  
közös rendezvényére**

### **Szegedi Szakmai Nap „Erdők Hete” Ásotthalom**

**Helyszínek:**

Szegedi Finomöntöde Kft., Szegedi Öntöde Kft.,  
Kiss Ferenc Erdészeti Szakképző Iskola, Kiss Ferenc Emlékerdő Guller István Arborétuma,  
Bedő Albert Középiskola Erdészeti Szakiskola és Kollégium

**Információ:**

Dánfy László 30-959-7204, danfylaszlo@t-online.hu

Kocka Zoltán 30-626-1489

Sere Ferenc 30-415-7091

Széll Pál 30-654-9351, szellpal@tanet.hu

Jelentkezési határidő: 2014. szeptember 15.