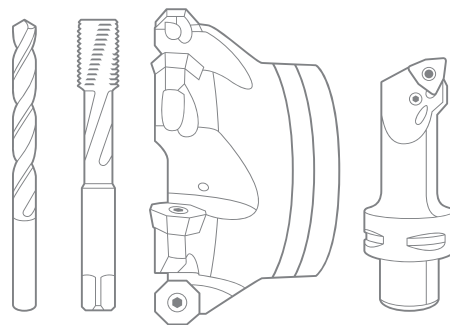


WALTER VILÁGA



2018. június • V. évfolyam • 1. szám



07 | TERJESZKEDŐ DIGITALIZÁCIÓ





KÖSZÖNTŐ HELYETT... KÖSZÖNET

Köszönjük szépen azoknak a vendégeinknek, akik elfogadták a meghívásunkat az idei vevőrendezvényeinkre. Az április 4-ei budapesti workshopunkat kifejezetten a digitális megoldásaink bemutatásának szenteltük, amelyekre most magazinunkban is visszatérünk. A májusi zirci és a júniusi noszvaji rendezvényünkön inkább átfogó képet igyekeztünk adni minden aktuális témáról. Ezeken a programokon nem szorítkozunk az egyoldalú információátadásra, a kötetlen kereteik elősegítik a személyes kapcsolatok erősítését is, hiszen bármilyen témamegjelölés szerepeljen is a meghívón, lehet,

hogy valaki épp a kávészünetekben kapja a leghasznosabb szakmai tanácsot. Mi több, elképzelhető, hogy nem is tőlünk, hanem éppen egy másik vendégtől. Hiszünk abban, hogy bármilyen elfoglaltak vagyunk is, bármilyen gyorsan változzon is körülöttünk a világ, a szép, vidéki környezetben és a jó szakmai társaságban eltöltött órák megéri az időráfordítást.

Évről évre megrendezett, már-már tradicionálisnak számító rendezvényeink sorát tavaly egy újabbal, a Walter Olimpia elnevezésű sportnapunkkal bővítettük azzal a nem titkolt szándékkal, hogy hagyományt teremtünk. Ugyan ez a rendezvény szakmai információkkal nem szolgál, értéket azért, reméljük, közvetít. Hiszen a sport több pusztán a rendszeres és szisztematikus edzések sorozatánál, a testen kívül a lélekre és a szellemre is komoly hatást gyakorol. Az olimpiai mozgalom kiemelkedő alakja, Coubertin báró szerint az egészséges versengés erkölcsös jellemet formál, előmozdítja a megfelelő ítélőképességet, a helyes viselkedést, sőt, a sport megtaníthatja az embereket békében élni. Citius, Altius, Fortius – Gyorsabban, magasabban, erősebben – szól az olimpia hármas jelszava. Minden egyes törekvés egy célért történik, javítani a teljesítményen, hiszen aki jobb, az nyer. De míg aranyéremből csak egyet osztanak, győztes mindenki, aki részt vesz. Az őszi sportnapunkon mindenképp, hiszen a tavalyi tapasztalatok alapján a kikapcsolódás és a jó hangulat garantált!

Találkozunk szeptember 1-jén Budafokon, de addig is kíváncsiak vagyunk magazinunkhoz jó szórakozást, a nyárra pedig élményekben gazdag, vidám napokat! ■

Gucci-Végh Ivett

Gucci-Végh Ivett
marketing



Budapest Promontor utcai Stadion,
1222 Bp. Promontor utca 89.

**Jöjjön, és töltsön el velünk egy önfelelt,
játékos napot a sport jegyében!**

A rendezvény programja: 2018.09.01.

8:30-tól	megérkezés a sportpályára
9:00 - kb. 15:00	egyéni és csapatversenyek
16.00 - kb. 17.00	bogrács és grillparti

Egyéni versenyzők és csapatok jelentkezését az alábbi sportágakban várjuk:

Futás: 2000 m egyéni és 4*200 m váltó

Foci: 5+1 fős csapatok; 2*10 perces meccsek

Úszás: egyéni (a budafoki Hajós Alfréd

Tanuszodában) Asztalitenisz: egyéni és csapat

Íjászat: egyéni



PORTRÉ

04

**CSAPATKÉNT CSÚCSFORMÁBAN**

Interjú értékesítési háttértámogatásunk munkatársaival

FÓKUSZTÉMA

07

**VAN JOBB MEGOLDÁS A POLCNÁL**

Terítéken a Walter szerszámmenedzsment-szolgáltatásai

FÓKUSZTERMÉKEK

10



SIMÍTÓ MŰVELETEK
– NAGY ÉLTARTÓSSÁG
SOKOLDALÚSÁG TÖKÉLETESEBBRE
CSISZOLVA
ÚJ TIGER-TEC GOLD-
SZERSZÁMANYAG
LEHET-E MÉG HOSSZABB AZ
ÉLTARTAM?

HAZAI SIKERSZTORI

12

**MÉRHETŐ EREDMÉNYEK**

Optimális megoldásokat szállítunk a LuK-nak

KOMPLEX SZOLGÁLTATÁSOK

16

**JOBBAN, DE HOGYAN?**

Termelésfigyelő szoftvermegoldás

HAZAI SIKERSZTORI

18

**REMEK RECEPTEK ZALÁBÓL**

Bizalmat szavaztak a Walter csapatának

SZABADIDŐ

24

**FELHŐK FELETT**

Az extrém repülősportok vonzásában

Megrendelő:
WALTER HUNGÁRIA KFT.
1117 Budapest,
Budafoki út 209.

Walter-projektvezető:
Gucsi-Végh Ivett

Kiadó:
Professional Publishing
Hungary (PPH) Kft.
1037 Budapest,
Montevideo u. 3/b

A kiadásért felel:
Vándor Ágnes
ügyvezető

PPH-projektvezető:
Román Balázs

Főszerkesztő:
Virágh Judit

Szerzők:
Walter AG
Chilembu Krisztina
Szabó Márton

Fotó:
Walter AG
Szabó Márton
Vémi Zoltán
123rf.com
Grafika:
Hargitay Anna

_IMPRESSZUM

CSAPATKÉNT CSÚCSFORMÁBAN

INTERJÚ ÉRTÉKESÍTÉSI HÁTTÉRTÁMOGATÁSUNK MUNKATÁRSAIVAL

» szerző: Szabó Márton

» „A MAGYAR FUTBALLVÁLOGATOTT – SAJNOS – REMEK PÉLDA ARRA, HOGY TEHETSÉGES ÉS ERŐS BAJNOKSÁGOK JÓ CSAPATAIBAN SZEREPLŐ JÁTEKOSOK NEM FELTÉTLENÜLÁLLNAK ÖSSZE ÜTŐKÉPES EGYÜTTESSÉ.. SZERENCSÉRE EZ NEM MONDHATÓ EL AZ INTERNAL SALES TEAMÜNKRŐL, AMELYET HÁROM OLYAN TAPASZTALT SZAKEMBER ALKOT, AKIK „EGYÉNIBEN” IS KIVÁLÓ TELJESÍTMÉNYRE KÉPESEK, DE – AHOGY ŐK MONDJÁK – CSAPATKÉNT VANNAK IGAZÁN CSÚCSFORMÁBAN. SZABÓ KRISZTINÁVAL, TÓGYA SZILVIÁVAL ÉS MIKÓ ZOLTÁNNAL BESZÉLGETTÜNK – MUNKÁRÓL ÉS MÉG SOK MINDEN MÁSRÓL.” <<

MIKOR CSATLAKOZTAK A WALTER MAGYARORSZÁGI MUNKA- TÁRSI KÖZÖSSÉGÉHEZ, ÉS KORÁBBAN MILYEN TERÜLETEN DOLGOZTAK?

Szabó Krisztina – Sz. K.: Több mint egy évvel ezelőtt, egy fejevadász cég közvetítésével érkeztem a Walterhez több évtizedes kereskedelmi tapasztalattal. Egészségügyi szakemberként végeztem, de nem az egészségügyben helyezkedtem el. Pályám kezdetén – 1987-től – Budapesten, egy állami tervező-építőipari nagyvállalatnál, majd a rendszerváltás első éveiben, rövid ideig, egy kisvállalkozásnál dolgoztam. Ekkor egy újsághirdetésre jelentkezve – mert akkoriban még internet nem létezett – „kopogtattam” be a világ egyik vezető sport-szer- és szabadidőruházat-gyártójához. Felvettek, és ezzel egy szép szakmai pályára léphettem egy olyan világcégnél, amelynél dolgozni akkoriban nemcsak „menő” volt, hanem valódi élmény is. Nem kereskedőként kezdtem a cégnél, de egy üresedésnek, illetve a menedzsment bizalmának köszönhetően ebben a munkakörben is kipróbálhattam magam. Ez pedig olyannyira jól sikerült, hogy közel két évtizeden át végeztem ezt a tevékenységet eredményesen. A kereskedők körében gyakori a „kiégés”. Én ezt soha nem éreztem, mert mindig éltetett az, hogy emberekkel dolgozom, és örömet szerzett a számomra, ha az ügyfél elégedett volt. A kereskedelmi pályán maradáshoz alighanem arra is szükség volt és van, hogy a konfliktusok helyett mindig a megoldást, az értelmes kompromisszumokat keressék.

Tógya Szilvia – T. Sz.: Egy rákospalotai zenei általános iskolától egy szintén budapesti közgazdasági technikumon át vezetett az utam az első munkahelyemig, amely történetesen egy VIII. kerületi általános iskola volt. Ott könyvelőként dolgoztam, hiszen a végzettségem könyvelő, statisztikus és vállalati tervező, de – bármennyire is szerettem azt a közeget – végül anyagi megfontolásból váltanom

kellett. Amikor Krisztina arról mesélt, hogy újsághirdetés alapján jelentkezett egy multinacionális céghez, mosolyogtam magamban, hiszen én is éppen így kerültem egy nagy nemzetközi olajvállalathoz, ahol a jelenlegi munkakörömhöz hasonló feladatot, azaz az external sales támogatását végeztem – méghozzá 17 éven keresztül. Megkeresés alapján kerültem kapcsolatba a Walterrel, és nehéz döntés volt számomra a váltás, mert nem vagyok az a típus, aki néhány évente vált munkahelyet. Mindig az adottságokból próbálom kihozni a maximumot. Tehát akkor, amikor egy munkahelyen valami nem jól működik, nem teszem fel a kezem, és mondom azt, hogy köszönöm szépen, de én ebből nem kérek, hanem mindent megteszek azért, hogy a dolgok jóra forduljanak. A korábbi munkahelyemen azonban beszűkült számomra a mozgástér, a Walternél pedig új lehetőségeket láttam – és nem bántam meg, hogy váltottam.

Mikó Zoltán – M. Z.: Ugyanattól a multinacionális olajtársaságtól érkeztem, ahonnan Szilvia, csak mintegy fél-háromnegyed évvel később. Egy budapesti kereskedelmi szakközépiskolában gazdasági informatikusként végeztem, majd az egri Eszterházy Károly Főiskolán diplomáztam. Első munkahelyem egy magyar családi cég, innovatív papírártékot gyártó és játékimportőr vállalkozás volt. Itt – a saját termékek esetében – a gyártási folyamatokért, illetve a beszerzésért voltam felelős, az import, elsősorban a távol-keleti import területén pedig a logisztikáért. Mind a gyártás, mind a logisztika azóta is a szakmai szerelem kategóriájába tartozik. Az olajvállalatnál – ahol az év dolgozója címet is odaítélték nekem egy alkalommal – végül már három különböző osztály vezetését láttam el. Ez egyrészt már sok volt, másrészt pedig nem láttam a további szakmai fejlődési lehetőséget, márpedig számomra fontos, hogy motivált legyek. A Walternél megtaláltam azt, amit kerestem, és az is a váltás mellett szólt, hogy itt is nemzetközi hálózatban dolgozhatok.



MIBEN TÉR EL A JELENLEGI MUNKÁJUK A KORÁBBITÓL?

Sz. K.: A kereskedelem, az értékesítés vagy annak háttértámogatása alapvetően azonos mechanizmusokból épül fel. Ami számomra újdonság volt, az az ipar világának rendkívül gyors tempója. A divatszakmában is fontos a szállítási hűség, az ellátás stabilitása, de messze nem annyira, mint az iparban. Egy fogyasztói termék vásárlása részben érzelmi döntés, tehát egy bizonyos cipőmodell vagy színváltozat hiánya orvosolható. Egy adott fűrőt vagy lapkát azonban nem feltétlenül lehet kiváltani egy másik típussal.

T. Sz.: Meglepett, hogy egy neves világcég után tudnak újat mutatni nekem az üzleti adminisztrációban. Nos, a Walternél tudtak – nem is keveset. Itt több értékesítési csatorna áll az ügyfelek rendelkezésére: az online értékesítési felület, vagyis a ToolShop, a szerszámautomaták, amelyek automatikus rendelésre képesek, az EDI-kapcsolat, a konszignációs raktár vagy éppen az értékesítő kollégákon keresztül rendelés. A csatornák sokfélesége miatt a folyamatok is bonyolultabbak, főként azért, hogy szerszámélezési szolgáltatást is kínálunk, illetve több partnerünkkel single source megállapodást kötöttünk, így esetükben más szerszámgyártók beszállítását is mi kezeljük. Mindez meglehetősen komplex rendszert alkot, de nagy előny, hogy a vállalatirányítási, illetve logisztikai háttérrendszereink folyamatai magas szinten automatizáltak.

M. Z.: Elstartolt a 2018-as futballév, így stílszerű focis példával élni. Egy labdarúgónak – bárhova is igazol – jól kell teljesíteni. Ez ránk is igaz. A labda itt is gömbölyű, tehát nekünk mindent bele kell adnunk, hogy győzzünk. Számunkra – és azt hiszem, Szilvia nevében is bátran beszélhetek – az ipar világa hazai pálya, hiszen nagyon hasonló, részben azonos ügyfélkört szolgáltunk korábban, csak akkor nem szerszámok, hanem kenőanyagok értékesítését támogattunk. Hozzáteszem: mi elsősorban kereskedelmi és statisztikai adatokkal dolgozunk.

MILYEN VOLT AZ ELSŐ BENYOMÁSUK A WALTERRŐL, ÉS AZ Mennyiben ERŐSÖDÖTT VAGY VÁLTOZOTT MEG AZ IDŐK SORÁN?

Sz. K.: Nagyon befogadó közegre találtam itt, és ezt most, több mint egy év elteltével sem érzem másképpen.

T. Sz.: Számomra és mindannyiunk számára duplán új helyet jelentett a Walter, hiszen nemcsak a cég volt új számunkra, hanem gyakorlatilag mi alkottuk újjá az internal sales csapatot. Ehhez minden támogatást megkaptunk, munkánkat pedig maximálisan elismerték – többek között azzal is, hogy mint team a hónap munkatársa elismerést kaptunk. Több közösségi rendezvényünk is volt itthon és a németországi anyavállalatnál egyaránt – úgy érezhettük magunkat, mintha évek óta ennek a közösségnek lennénk a tagjai.

M. Z.: A pályám korábbi szakaszaiban volt olyan közösség, amelyért minden reggel érdemes volt bemenni, és amellyel öröm volt együtt dolgozni. Az ember a későbbiek során, ha munkahelyet vált, ezt a világot keresi. Bár még viszonylag kevés időt töltöttem a Walternél, úgy érzem, hogy jó helyen vagyok ebből a szempontból is.

MILYEN SZAKMAI CÉLOKAT TŰZTEK KI MAGUK ELÉ A KÖVETKEZŐ ÉVEKRE?

Sz. K.: Már említettem, hogy az iparban az üzleti folyamatok elképesztően gyorsak. Minden gyártó – logikus módon – minimális készletszintre törekszik, de ha bármire szüksége van, arra szinte azonnal. Logisztikai rendszerünk erre rendezkedett be, de kereskedelemadminisztrációs szempontból ennek a kiszolgálása valódi kihívás. Ennek szeretnénk egyre jobban megfelelni.

T. Sz.: Mindez még azzal is kiegészül, hogy az európai ipar a csúcson van, ami számunkra, szerszámgyártók számára örömdetes, ugyanakkor a dinamikus növekvő felhasználói igények kiszolgálása nem könnyű feladat. Az ügyfelek számára a szerszámokhoz való mielőbbi hozzáférés versenyképességi kérdés, ezért a magyarországi üzemek kapcsán a mi dolgunk is az, hogy – a magunk eszközeivel – támogassuk őket a versenyben.

M. Z.: És az is fontos, hogy jó munkahely maradjunk, mert eredményes munkát csak ott lehet hosszú távon végezni, ahol tényleg minden „rendben van”.

MITŐL JÓ EGY MUNKAHELY?

Sz. K.: Nem vagyok kritikus embertípus, tehát mások hibáit is el tudom fogadni. Egyedül azt nem szeretem, ha valaki megbízha-

tatlan, ha valakire nem lehet számítani. A jó munkahely olyan, ahol számíthatunk egymásra.

T. Sz.: Csatlakozom. Két dolog tud mérgező lenni: a felelőtlenség és a rivalizálás. Szerencsére a közösségünkre ez egyáltalán nem jellemző. Sőt, mi kifejezetten csapatként vagyunk csúcsformában. Nem egymás hibáit nézzük, hanem azt, hogy hol és hogyan tudunk segíteni a másoknak. Szerintem így működik egy jó munkahely. Anyaként az is fontos számomra, hogy a munkahelyem ne állítson választás elé: család vagy karrier? A kettő nagyon szépen ki tudja egymást egészíteni.

M. Z.: Attól jó, ha a munka közben jelen van a humor, és nem árt, ha valami jó zene is szól. Az is fontos, hogy legyen vége a munkaidőnek. Mármint nem hivatalosan, hanem „fejben”. Én például éveken át még vendégségbe is magammal vittem a laptopomat, néztem az okostelefont, hogy milyen céges üzenet érkezett – és még meg is válaszoltam gyakran. Nyilvánvaló, hogy vannak sürgős esetek, amikor ezzel másnak segítünk, tehát egyfajta bajtársiasság, de ha túlszaba visszük, az kontraproduktív – egyenes út a kiégéshez. Tehát az, hogy egy munkahely jó vagy sem, az önmagunkon is múlik.

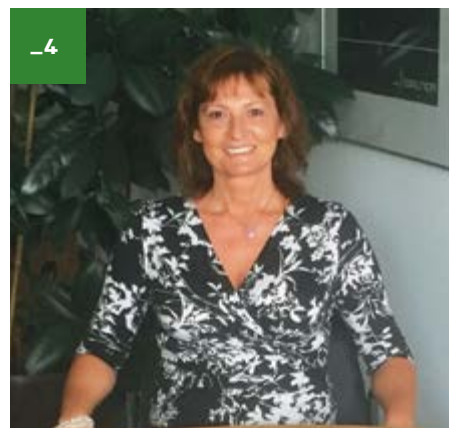
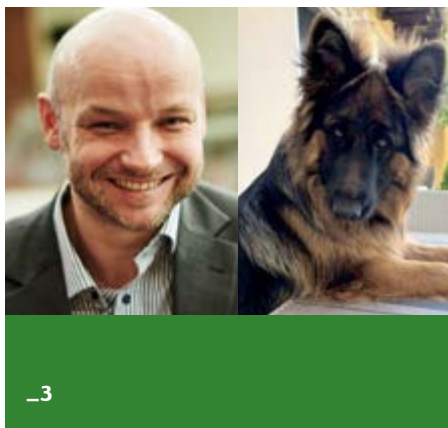
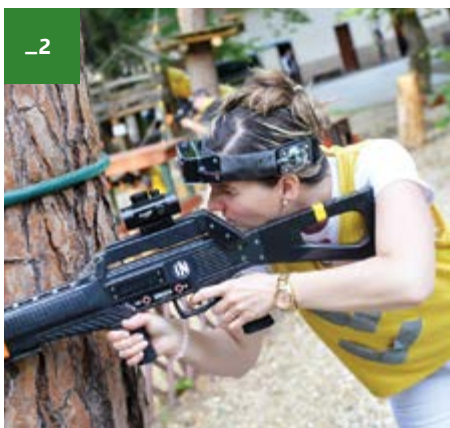
AKKOR FELEJTSÜK IS EL A MUNKÁT. MIRE FORDÍTJÁK A SZABIDEJÜKET?

Sz. K.: Néhány évvel ezelőtt nagy fába vágtam a fejszemet: elkezdtem felújítani a XVII. kerületi kertes házamat, méghozzá átfogó módon. Különböző építőipari szakmák brigádjai adták át egymásnak a stafétát, és gyakran voltak minőségi problémák, amelyek miatt csatába kellett szállni velük. Végül eljutottam addig, hogy sok munkát magam végeztem el. A tetőszigetelést például édesapámmal közösen alakítottuk ki. Az elmúlt évek során ez a hobbimám is vált, háttérbe szorítva más kedvteléseimet, így például a varrást. Korábban számos ruhámat magam varrtam, sőt némelyiket – egyszerűbb darabokat – magam terveztem. Korábban rengeteget utaztam, elsősorban Görögországba, sőt még a görög nyelvet is beszélem középfokon, de az építkezés miatt a kirándulások is ritkultak. Talán hamarosan újra kiveszem az utazótáskát a szekrényből. Az életem fontos része a kutyám, egy már koros, örökbe fogadott boba, Artúr.

T. Sz.: Szabad időm két gyermekünk, a 14 éves Rebeka és a 4 éves Liza mellett ritkán akad. Ha akad, akkor azt férjemmel és a gyerekekkel igyekszünk együtt eltölteni, a lehetőségek függvényében rövidebb vagy hosszabb programok keretében. Ha az álltakertbe jutunk el, akkor annak örülünk, ha férjem szüleinek Velencei-tavi nyaralójába, akkor annak, de van, hogy hosszabb utaknak is nekivágunk. Tavaly például egészen Tirolig jutottunk, ahol nagyokat túráztunk. A nők körében talán a legmegosztóbb tevékenység a vasalás. Van, aki szimplán utálja, én magam viszont kifejezetten szeretem ezt a tevékenységet. Egyfajta relaxáció, amely során gondolkodom, tervezgetek, a monotonitásával pedig megnyugtat. A barkácsolás vagy ahogy manapság hívni szokás, a DIY nagy rajongója vagyok. A gyerekekkel közösen, de gyakran egyedül is „kézműveskedek”. Ha hirtelen milliárdos lennék, valószínűleg az időm jelentős részében alkotnék valamit, bár magamat ismerve az sem elképzelhetetlen, hogy akkor is dolgoznék, mert nem szeretek tétlen lenni. Egész nap maximális fordulatszámon élek, és bőven elég pihenés számomra, ha egy kicsit beülhetek a kádba, vagy elheverve olvashatok egy keveset, de az autózézet és egy klassz zene kombója is ki tud kapcsolni vagy meg tud nyugtatni, ha éppen bolondok házává válik a budapesti forgalom. A családdal hétvégénként a közeli zöldségpiacot is bejárjuk, és az ott vásárolt hozzávalókból kreálunk valami finomat. Inkább a hagyományos konyha hívei vagyunk, de nem a zsírral vonal, hanem az egészséges irányzat követői.

M. Z.: Feleségemmel már 15 év élünk együtt, jelenleg egy átalunk – lépésről lépésre – felújított és csinosított, hangulatos, régi budaörsi sváb házban. A hétköznapiak mindkettőnk számára meglehetősen dolgozók, így hétfőtől péntekig inkább csak a kutyasétáltatás a fix közös program. A hétvégéket például közös sétákkal töltjük, és ilyenkor is elválaszthatatlan társunk a hosszú szőrű német juhászkutya. Az életem fontos része a sport. Számos sportot úztam, és a crossfitben szép eredményeket is elértem, de a munka, a mindennapi logisztikája már nem teszi lehetővé, hogy kellően aktív legyek ebben a sportban. Ezért saját testsúlyos funkcionális edzésekre járok. Kemény edzőmunka, amely nemcsak a testnek hasznos, hanem a léleknek is. A sportot egészséges táplálkozással egészítem ki, és ebben is nagyon sokat köszönhetek a feleségemnek, mert nemcsak finoman, hanem korszerűen is főz – sőt, alkot, mert ez az egyik hobbija is. Korábban sokat utaztunk, de – ahogy Krisztina esetében is – az építkezés csökkentette ezen a téren az aktivitásunkat, de már gondolkodunk a következő úti célban. Mindig kíváncsi voltam arra, hogy mások hogyan élnek, milyen kultúrát építettek. Olyannyira, hogy az sem lenne ellenemre, ha néhány évet egy másik országban élhetnék és dolgozhatnék. ■

- 1 Tógya Szilvia, Mikó Zoltán és Szabó Krisztina (balról jobbra) alkotja az értékesítési háttértámogató csapatot
- 2 Tógya Szilvia a legutóbbi noszvaji vevőrendezvényünkön
- 3 Mikó Zoltánéknak sétáikon Rheia kutyájuk a társuk
- 4 Szabó Krisztinának több évtizedes a kereskedelmi tapasztalata



VAN JOBB MEGOLDÁS A POLCNAÁL

TERÍTÉKEN A WALTER
SZERSZÁMMENEDZSMENT-
SZOLGÁLTATÁSAI

» szerző: Szabó Márton

» KÖRÖMOLLÓVAL IS LE LEHET NYÍRNI A KERTI GYEPET, CSAK NEM ÉRDEMES. HA EGYETÉRT EZZEL AZ ÁLLÍTÁSSAL, AKKOR AZT IS GONDOLJA ÁT, HOGY MENNYIRE HATÉKONY, ILLETVE BIZTONSÁGOS MEGOLDÁS NAGY ÉRTÉKET KÉPEZŐ FORGÁCSOLÓSZERSZÁMOKAT PÉLDÁUL POLCOS ÁLLVÁNYRENDSZEREKBE TÁROLNI. «

Azt, hogy a rend, az átláthatóság, illetve általában a logisztika mennyire fontos, leginkább egy egészségügyi példával lehet érzékelteni. A műtőorvos – vagy az orvosi team – az operáció közben szigorúan a célterületre és a feladatára összpontosít, jóformán csak vezényszavakkal utasítja az asszisztenciát arra, hogy adják a kezébe a megfelelő eszközöket, műszereket, adagolják a szükséges vért vagy gyógyszert. A különféle steril eszközök egy asztalra kikészítve, a legnagyobb rendben várakoznak a „bevetésre”. Még belegondolni is szörnyű, mi történne akkor, ha a műtét közben kellene keresni azokat, vagy például közvetlenül az operáció előtt derülne ki, hogy az orvosi-gáz-szállító nem töltötte fel a gáztartályokat, mert azt a kórház nem kérte időben. A fémmegmunkálás területén dolgozók „csak” anyag-leválasztással foglalkoznak, de a munkafeladatok hibamentes elvégzéséhez éppen olyan katonás rendre és fegyelemre van szükségük az üzemben, mint az orvosoknak egy műtőben. Szerszámmenedzsment-megoldásaink ebben, vagyis az átláthatóság és a hatékony működés megteremtésében segítik a magyar fémforgácsoló cégeket.

A REND HÁROM SZINTJE

Az idén áprilisban rendezett szakmai szemináriumunkon a forgácsolási tevékenység hatékonyságát növelő szoftvermegoldások bemutatása mellett a másik kiemelt téma a szerszámmenedzsment volt. Arról, hogy számunkra, a Walter számára pontosan mit is jelent a szerszámmenedzsment, és fizikai rendszereink, illetve szolgáltatásaink milyen – nagyon is számszerűsíthető – előnyöket kínálnak a partnereink számára, Marcus Görg, a Walter AG tübingeni központjának szerszámmenedzsment- és logisztikai specialistája beszélt.

– A forgácsolóüzemek keresik a költségmegtakarítás és a hatékonyságnövelés lehetőségeit, és a gyakorlatban ez ma már azt jelenti, hogy nemcsak kiváló ár-érték arányú szerszámokra van szükségük, hanem olyan logisztikai rendszerekre és szolgáltatásokra is, amelyek az üzemi tevékenységet, a szerszámok tárolását, illetve a szerszámfelhasználást átláthatóvá és „stresszmentessé” teszik. Még egyszerűbben fogalmazva ez azt jelenti, hogy a felhasználók teljes egészében az értékteremtő tevékenységre, tehát a gyártásra összpontosíthatnak, mert a háttérben, a szerszámok „frontján” minden rendben működik. Ehhez igénytől függően az egyszerűbb logisztikai szolgáltatásoktól a teljes körű szerszáméletciklus-kezelésig, vagyis a szerszámbeszerzéstől az újraélezésen át a selejtezésig minden megoldást biztosítunk – mondta Marcus Görg. Hozzátette: a Walter szerszámmenedzsment-szolgáltatásainak három szintjét lehet megkülönböztetni. Az első szintet az ellátó gépek használata jelenti. Ezeket Magyarországon a mindennapokban jellemzően szerszámautomatáknak nevezünk. A következő szint az, amelyen az automaták használata mellett a Walter már szerszámmenedzsment-szolgáltatásokat is biztosít, akár helyszíni szerszámmenedzszeri és technikai jelenléttel. A legfelsőbb szintet az úgynevezett cost per part (CPP) költségprogramok bevezetése jelenti. Ez utóbbi körbe tartozó konstrukciók esetén a Walter nemcsak automatákat telepít, és szerszámmenedzsment-, illetve logisztikai szolgáltatásokat biztosít, hanem – egyedi megállapodás szerint – garanciát vállal a gyártott alkatrészekre vagy termékekre eső szerszámköltségekre, vagy akár a költségek csökkentésére is. Ez azt jelenti, történjen bármi is, a megbízó cég számára a szerszámköltségek vagy „kőbe vésetté”, ezáltal pontosan kalkulálhatóvá is válnak, vagy folyamatosan csökkennek.



_1

AZONNAL HASZNOT HOZHAT

Az ellátórendszerek, vagyis az automaták alkalmazására azért lehet szükség, mert a hagyományosnak mondható megoldások, így például a nyílt, polcos állványokon történő tárolás nem garantálja a biztonságot és az átláthatóságot. A különféle raktári liftek, páternoszterek már fejlett megoldásnak tekinthetők, ezeknél azonban a beruházás költsége rendkívül magas. A Walter már évekkel ezelőtt felismerte, hogy az üzemi szerszámlogisztikában jelentős igény van olyan átláthatóságot teremtő tárolórendszerekre, amelyek egyszerre „okosak”, biztonságosak, lehetővé teszik a szerszámfelhasználás kontrollálhatóságát, nem mellékesen pedig reális mértékű pénzügyi investíciót igényelnek. Így születtek meg a Walter szerszámautomatái, amelyek az egyszerűbb tárolási igényektől a komplex, nagyvállalati szerszámlogisztikai koncepciók kiszolgálásáig gyakorlatilag mindenre megfelelő megoldást jelentenek.

Ahogy a szerszámmenedzsmentnek három szintje, úgy az automatáknak három „műfaja” létezik. Fiókos, spirálos, valamint karusszelrendszerű szerszámautomaták állnak az üzemek rendelkezésére, és lényeges, hogy egyes változatok tartós eszközök – például mérőeszközök – tárolására is tökéletesen alkalmasak. Valamennyi változat rendelkezik érintőképernyővel (kijelzővel), a belső helykiosztás vagy kialakítás – így a rekeszek száma, magassága, szélessége, a spirálok száma – az egyedi igények szerint változtatható. A berendezések zárhatók, és a nyitáshoz, vagyis a hozzáféréshez különféle azonosítási lehetőségekkel rendelkeznek. A vonalkódolvasós kivitelnél – amely elérhető opció – fejlettebb a kártyás vagy RFID-eszközzel történő azonosítás. Mindez már jól mutatja az automaták használatának egyik fő előnyét: a szerszámfelhasználás személyhez kötését. Az a tény és tudat, hogy a „rendszer”, a „gép” mindent regisztrál – ami történetesen igaz is –, önmagában jelentős, jellemzően 10%-os szerszámköltség-csökkenést eredményez egy olyan kiinduló állapothoz képest, amelynek során az üzem még nem rendelkezett fejlett, azonosításhoz kötött szerszámtárolási és -felhasználási megoldás-

- _1 Fiókos rendszerű szerszámautomata
- _2 Valamennyi változat rendelkezik érintőképernyővel, a belső helykiosztás az igények szerint változtatható
- _3 A készletfigyelés, az automatikus utánrendelés révén a szerszámok mindig rendelkezésre állnak

sal. Ez nem azt jelenti, hogy világszerte ilyen mértékben „tűnnek el” az üzemekből a szerszámok – bár nyilván az ilyen káros folyamatoknak is véget vet az azonosíthatóság –, hanem azt, hogy a gépkezelők a korábbinál sokkal felelősségteljesebben használják a szerszámokat. Egyébként az automaták egyes változatai eleve úgy is konfigurálhatók – azaz a központi adminisztrációs szoftverben beállítható –, hogy egy bizonyos szerszámot meghatározott darabszámban csak egy adott szervezeti egység munkatársának, sőt kizárólag egyetlen jogosított kollégának adjanak ki.

Gyakori igény – például a felhasznált szerszámok nagy mennyisége miatt – az, hogy az automaták mellett a hagyományos tárolási módot is szeretnék megtartani a felhasználók. Ez sem jelent problémát. Az automatákban a szerszámtároló szoba vagy raktár, illetve a szekrények kulcsa is tárolható, tehát akkor, ha valaki a hagyományos tárolórendszerből venne ki szerszámot, szerszámalkatrészt, az automatán keresztül kell bejelentkeznie, ezáltal nem marad el az azonosítás. Nagyobb mennyiségek esetére egyébként egész automatahálózat is kialakítható az üzemekben vagy a több csarnokból álló gyárakon belül. A hálózat gépei ugyanazon központi adminisztrációs szoftverből menedzselhetők, és összességében szerszámok ezrei, tízezrei tárolhatók biztonságosan és átlátható módon. Több automata telepítése azzal is növeli a hatékonyságot, hogy a nagyobb csarnokokban lerövidíti a logisztikai utakat, vagyis a gépkezelők helyváltoztatás helyett hasznos munkát végezhetnek. Sokan meglepődnek, amikor kiderül, hogy egy gépkezelő egy év során mennyi időt tölt elkerülhető „sétával”. És sok gépkezelő? Mit jelent mindez a gép- és munkaerő-hatékonysági oldalon? Érdemes kiszámolni.

AKI KERES, GYORSAN TALÁL

Az automaták nemcsak a „ki mit vesz ki” kérdést teszik láthatóvá és követhetővé, hanem a készleteket, készletsszinteket is. Miért fontos ez? A Walter általános, nemzetközi tapasztalata szerint szinte minden forgácsolóüzemben, ahol frissen telepítettek automatákat, azonnal jelentős mértékű felesleges készletekre derült fény, márpedig a felesleges készlet lekötött tőke, végső soron veszteség. Az automaták alkalmazásával akár 50%-kal vagy azt meghaladó mértékben is csökkenthető a szerszámkészlet, ráadásul a meglévő készletben is rendkívül gyorsan megtalálhatók a kívenni kívánt szerszámok akár szabad szöveges, akár vonalkódos kereséssel. A hagyományos kereséshez képest ez adott esetben 80%-os időmegtakarítást is jelenthet. A szerszámautomatának az is fontos előnye, hogy egy esetlegesen csak meghatározott időszakokban nyitva tartó raktárral vagy szerszámszobával ellentétben az év minden napján, 24 órában rendelkezésre áll, ráadásul – ha már „látja” a készleteket – onnantól már csak egy lépés az automatikus utánrendelés lehetőségének kiépítése. Erre az automaták a felhasználó saját vagy akár a szerszámszállító ERP-rendszeréhez való kapcsolódás révén is képesek. Ott, ahol ezt nem igénylik, az automata egy egyszerű – de annál fontosabb – e-mailt is küldhet a szerszámbeszerzésért felelős kollégának, figyelmeztetve: „Ideje rendelni”. Ezt a figyelmeztetéstől egyébként az automatákban tárolt, meghatározott időközönként kalibrálandó mérőeszközök esetében is be lehet állítani.

HOGY MIT ADNAK?

A Monthy Python társulat híres mondata (Brian élete c. filmszatírá) után szabadon feltehetjük a kérdést: mit adnak nekünk a szerszámautomaták? Például ellátásbiztonságot, mert a készletfigyelés, illetve az automatikus utánrendelés révén a szerszámok mindig rendelkezésre állnak, ennek kapcsán nem fordulhat elő gépállás. A szerszámfelhasználás során a hibák számának csökkentését, de leginkább teljes kiszűrését: nem lehet kivenni nem megfelelő szerszámot, hiszen a munkaeszközök munkafeladathoz, szervezeti egységhez, illetve egy-egy munkatárshoz is rendelhetők. Mindezek mellett felelős szerszámfelhasználást, hiszen a szerszámkivétel személyhez kötött. Rendet, gyors kereshetőséget, illetve szerszámkivételezési – többször használatos, illetve tartós eszközök esetén -visszatárolási – folyamatokat. És egy nagyon lényeges képességről se feledkezzünk meg: az automaták nagyon hasznos és tanulságos riportokat készítenek a szerszámfelhasználásról. Ezek a jelentések mind a felső vezetők, mind az üzemvezetők, valamint a beszerzési, ellátásilánc-kérdésekért felelős munkatársak számára is rendkívül „beszédeselek”. Alapját képezhetik olyan döntéseknek, amelyekkel további költség-megtakarítás érhető el. Ha pedig már a költségek csökkentéséről van szó, a Walter szerszámmenedzsment-szolgáltatásai – amelyek fizikai alapját éppen az automaták adják – erre is kiválóan alkalmasak. A szerszámmenedzsment-megoldások már említett második és harmadik szintjéről őszi lapszámunkban olvashatnak. ■



SÁFRÁNY ANDRÁS

alkalmazástechnikus
andras.safrany@walter-tools.com
www.walter-tools.com



_2



_3

PRAKTIKUS INFORMÁCIÓKKAL GAZDAGODTAK A RENDEZVÉNYÜNKÖN

„Már korábban is egyeztettünk a Walter Hungária Kft.-vel a gyártásfelügyeleti szoftvermegoldások kapcsán. Mivel szerszámgépeink Heidenhain vezérlőkkel integráltak, ezért számunkra az volt a kérdés, hogy az appCOM-platform ezekkel is kompatibilis-e. Mivel kifejezetten hasznosnak tartanánk egy ilyen digitális felügyeleti megoldás alkalmazását, örömmel hallottuk, hogy hamarosan már az általunk preferált vezérlőkhöz is kapcsolható lesz a Walter ezen megoldása.”

Somkuti György ügyvezető, CAMilleon Kft., Halásztelek

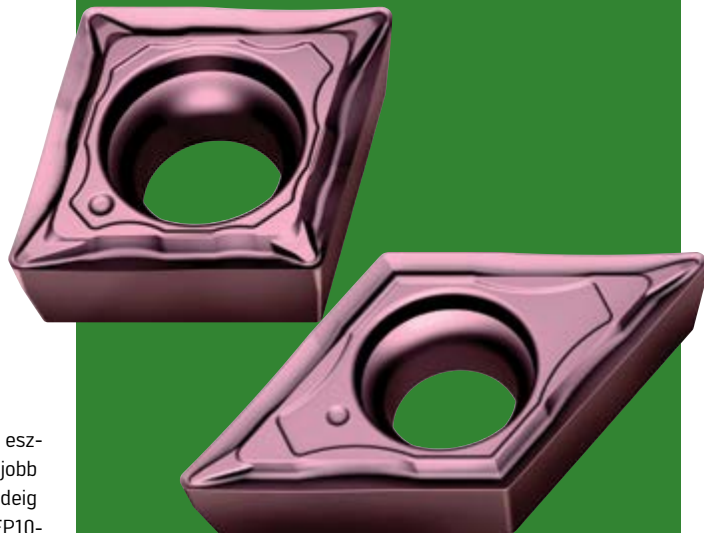
„Az appCOM mellett a szerszámmenedzsment-rendszerekről és szolgáltatásokról szóló előadások is érdekesek voltak számunkra. Főként arra figyeltünk fel, hogy a szerszámmenedzsment-megoldásokkal éppen olyan problémák és kihívások oldhatók meg, amelyekkel mi magunk is nap mint nap szembesülünk. Olyan praktikus tudást is szereztünk, amellyel gyártási rendszerünket fejleszthetjük. Az is hasznos információ volt, hogy a szerszámautomaták nemcsak szerszámok tárolására és kiadására használhatók, hanem a szerszámfelhasználás adataiból számos fontos következtetést lehet levonni munkaszámra, egy adott gépkezelőre vagy akár gépre kiadott szerszámokra vonatkozóan is, de a leggyakrabban használt szerszámok is azonosíthatók, ami a beszerzés területén lehet értékes információ.”

Turi Péter ügyvezető, CAMilleon Kft., Halásztelek

CERMET

SIMÍTÓ MŰVELETEK – NAGY ÉLTARTÓSSÁG

2018-ra a Walter termékpalettája kiegészült cermet eszterga-váltólapkákval. Ha simító műveleteknél az elérhető legjobb felületminőségre, optikára kell törekedni, fontos a hosszú ideig fennálló mérettartás (korrekció nélküli megmunkálás): a WEP10-lapkaminőség segítséget nyújt ebben. A kerámiaszemcsék fémes kötőanyagba ágyazva nagyon jó hőállóságú, kopásálló szubsztrátot eredményeznek, a felületminőségért a különleges élpreparáció felel. A kráteres és a hátkopással szembeni ellenállást a TiAlN/TiCN-bevonat tovább növeli.



TIPP:

HOSSZABB TÚRT FURATOK FINOMKIESZTERGÁLÁSAKOR FELLÉPHET AZ A JELENSÉG, HOGY A MŰVELET KEZDETÉTŐL A FURAT VÉGÉIG KOPIK ANNYIT A LAPKA, HOGY A FURAT KÚPOS LESZ, ÉS MÉRETILEG NEM MEGFELELŐ. ESETLEG EGY ALKATRÉSZEN BELÜL TÖBB AZONOS ÁTMÉRŐJŰ FURAT SIMÍTÁSAKOR A FURATOK KÖZÖTT IS ÁLLÍTANI KELL A SZERSZÁMÁTMÉRŐT. EZ FELESLEGES MELLÉKIDŐKET EREDMÉNYEZ, PLUSZ MÉRÉSEKET KELL KÖZBEIKTATNI. EGY OLYAN KOPÁSÁLLÓ SZERSZÁMANYAGGAL, MINT A WEP10, EZEK A KELLEMETLENSÉGEK IS ORVOSOLHATÓK. A POZITÍV CERMET ESZTERGALAPKÁK TERMÉSZETESEN A KIESZTERGÁLÓ SZERSZÁMOKBAN IS ALKALMAZHATÓK.

DC160

SOKOLDALÚSÁG TÖKÉLETESEBBRE CSISZOLVA

A Titex Alpha 4 univerzális tömör keménységű fúróit pár évvel ezelőtt az Xtreme fúrócsalád váltotta: négy vezetője jobb stabilitást, problémás megmunkálások esetén nagyobb pontosságot és biztonságot adott a felhasználónak. A DC160 is hasonló tulajdonságokkal rendelkezik, de újragondolt csúcsgeometriája révén kisebb erő- és nyomatékigénnyel dolgozik, a feltapadásra hajlamos, lágyabb anyagokban pedig nem keletkezik élrátét a centrum közelében. A kopásvédelemről új fejlesztésű, TiSiAlCrN/AlTiN anyagú multilayer bevonat gondoskodik.



TIPP:

FERDE FELÜLETEKBE TÖRTÉNŐ FÚRÁSNÁL A MÁSODIK TÁMASZTÓÉL SZEREPE JELENTŐS A FÚRÓ MIELŐBBI STABILIZÁLÁSÁNAK ÉRDEKÉBEN. A DC160 ESETÉBEN A MÁSODIK TÁMASZTÓÉL KÖZELEBB KERÜLT A CSÚCSHOZ, ÍGY HAMARABB MŰKÖDÉSBE LÉP, BIZTOSÍTVA A JOBB VEZETÉST ÉS A FÚRÁS NAGYOBB PONTOSSÁGÁT.

WMP45G

ÚJ TIGER·TEC GOLD-SZERSZÁMANYAG

A WMP35G széles körű bevezetése után az aranszínű váltólapkák egy különleges megmunkálási területen csilloghatnak: a WMP45G-minőség a turbinalapátok megmunkálásakor fellépő különösen nagy terheléseket figyelembe véve készült. Különleges szubsztrátja kombinálva az ULP-CVD TiAlN-bevonattal elviseli a nagy hőterhelést, ugyanakkor kimagasló ellenállást mutat a repedésképződéssel, a kitöredezéssel szemben.



TIPP:

AZ ÚJ SZERSZÁMANYAG UGYAN CSAK A TURBINALAPÁT-GYÁRTÁSBAN NAGY SZÁMBAN ALKALMAZOTT KÖRLAPKÁK FORMÁJÁBAN ÉRHTŐ EL, AZON MEGMUNKÁLÁSOK ESETÉN IS SZÓBA JÖHET A HASZNÁLATA, AHOL LABILIS MEGMUNKÁLÁSI KÖRÜLMÉNYEK, HOSSZÚ SZERSZÁMKINYÚLÁS, FELLÉPŐ REZGÉSEK MIATT EGYÉB KÖRLAPKÁK NEM MŰKÖDTEK FOLYAMATBIZTOSAN.

ÚJ MENETFORMÁZÓK

LEHET-E MÉG HOSSZABB AZ ÉLTARTAM?

Természetesen igen – két vadonatúj menetformázóval a Supreme-termékkategóriában. A TC420 univerzális felhasználásra tervezett menetformázó a jól ismert Protodyn (S) Eco Plus méltó utóda. Átdolgozott geometriája, HSS-E-PM-szubsztrátja és különösen jó felületminősége teszi lehetővé az elődjét magasan túlszárnyaló teljesítményt. A TC430 kimondottan az acélok menetformázás-specialistája: alkalmazási területén belül a megnövelt formázóélszám, valamint az akár HIPIMS-bevonatolási technológia emeli versenytársai fölé.



TIPP:

HA A MEGMUNKÁLT ANYAG ÉS A KONSTRUKCIÓ KORLÁTAI ENGEDIK, ÉRDEMES ÁTGONDOLNI A MENETFORMÁZÓ HASZNÁLATÁT A MENETFÚRÓVAL SZEMBEN: A FORMÁZÁSSAL GYÁRTOTT MENETEK SZILÁRDSÁGI MUTATÓI JOBBAK, MINT A FORGÁCSOLT (MENETFÚRÁSSAL KIALAKÍTOTT) MENETEKÉI. EZENKÍVÜL A TECHNOLÓGIA SOK ESETBEN GYORSABB, AZ ÉLTARTAM NAGYOBB, A SZERSZÁMTEST STABILITÁSA RÉVÉN (NINCSENEK FORGÁCSHORNYOK) JÓVAL KISEBB A SZERSZÁMTÖRÉS ESÉLYE, VALAMINT NEM KELETKEZIK FORGÁCS.



PUSZTAY GÁBOR

szakmai vezető
gabor.pusztay@walter-tools.com
www.walter-tools.com

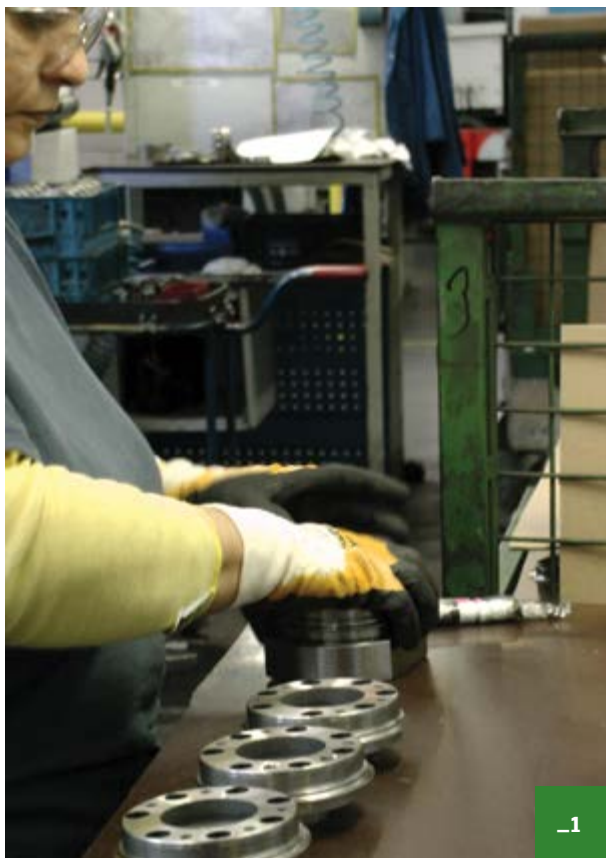


MÉRHETŐ EREDMÉNYEK

OPTIMÁLIS MEGOLDÁSOKAT SZÁLLÍTUNK

» szerző: Szabó Márton

» A SCHAEFFLER-CSOPORT RÉSZÉT KÉPEZŐ SZOMBATHELYI LUK SAVARIA KFT. A VILÁG EGYIK LEGNAGYOBB ÉS LEGEREDMÉNYESEBB KUPLUNGGYÁRTÓ ÜZEME. A CÉG EZT AZ ELŐKELŐ POZÍCIÓT A MŰSZAKI KOMPETENCIÁK TUDATOS FEJLESZTÉSÉVEL ÉRTE EL, ÉS PERSZE AZZAL IS, HOGY A HATÉKONYSÁG NÖVELÉSE ÉRDEKÉBEN A BESZERZÉS ÉS A GYÁRTÁS TERÜLETÉN FOLYAMATOSAN KERESIK AZ OPTIMÁLIS LEHETŐSÉGEKET. «



1

A kuplung – vagy más elnevezéssel a (fő)tengelykapcsoló – a gépjárművek és egyéb berendezések, például szélturbinák fontos és kritikus komponense. Meglehetősen bonyolult szerkezetéről van szó, amiből az is következik, hogy kuplungok előállításához szakértelemre és fejlett gyártástechnológiára van szükség. Éppen ezért volt örömteli, amikor 1996-ban a világ legnagyobb autóiipari beszállítói között számon tartott Schaeffler-csoport egyik leányvállalata, a LuK GmbH megalapította Szombathelyen a LuK Savaria Kuplunggyártó Kft.-t. A német vállalat tehát bizalmat szavazott a magyar szakembereknek, és az új gyártóbázis felépítésével, illetve a korszerű kuplunggyártás kialakításával „felrajzolta” Vas megye székhelyét a nemzetközi autóiipar térképére.

„NAGYÜZEM”, NAGY KIHÍVÁSOK

A szombathelyi kuplunggyárban 1997 novemberében indult meg a termelés, amely kezdetben kuplungszerkezetek összeszerelésére korlátozódott, de néhány év elteltével már sokkal komplexebb tevékenységet végeztek a LuK Savaria Kuplunggyártó Kft.-nél, mára pedig a 180 gyártóbázissal rendelkező Schaeffler-csoport negyedik legnagyobb gyárává bővült, ahol kuplungkinyomó rendszereket, kuplungtárcsákat, tengelykapcsolókat, SAC-tengelykapcsolókat, dupla-kuplungokat, lengésfojtó ingákat, csillapított ékszíjtárcsákat, kettős tömegű lendkerekeket és önutánállító kuplungokat is gyártanak.

– Termelésünk a németországi anyavállalatunk erőteljes szakmai támogatásával indult el. Már 1997 végén megérkeztek az első szerszámgépek, és 1998-tól például már helyben készültek a nyomólapok. Ezzel létrejött a LuK szombathelyi gyárában a forgácsolási szegmensünk, amely a mai napig rendkívül dinamikus



_2



_3



_4

fejlődik, és jelenleg már mintegy 250 szerszámgéppel dolgozunk. Az alkalmazott technológiák között megtalálható az esztergálás, a fúrás, a marás, illetve a fogazás, a menetmegmunkálás, a kiegyensúlyozás, valamint a görgőzés is. Ennek megfelelően gépparkunkat – legnagyobb számban – esztergák és főként kétorsós esztergák, valamint megmunkálóközpontok és kiegyensúlyozó gépek alkotják. Szegmensünkben mintegy 450-en dolgozunk, és külön technológiai osztályunk is van, amelyet házon belül csak mérnökségnek nevezünk. Ez a szervezeti egység a CNC-programozó, a szerszámtervező, valamint a folyamatmérnöki csapatokat foglalja magában.

Az elmúlt két évtizedben nemcsak gépekben és létszámban gyarapodtunk, hanem tudásban, képességekben is, ennek megfelelően az új vagy módosuló termékek, termékváltozatok gyártástechnológiájának kialakítása – a németországi konstruktőrökre és a szombathelyi gyárunkra egyaránt vonatkozó általános műszaki vezérelveket mentén – teljes egészében a mi feladatunk. Ez egyszerre szép szakmai kihívás és persze nagy felelősség is. Olyan feladat, amely az év egyetlen munkanapján sem hagy minket hátradőlni, vagyis számunkra nem létezik olyan „komfortzóna”, amelyből nem lépünk ki, mert tisztában vagyunk azzal, hogy mindig lehet egy kicsit jobban, kicsit gyorsabban vagy éppen költségtakarékosabban forgácsolni.

A vállalati kultúránkba kódolt, hogy minden terület, így a miénk is keresi az optimalizálási lehetőségeket, de jól tudjuk, hogy az eredményeket csak együttműködések révén lehet elérni. A hatékonyságot és a költségracionalizálást célzó munkában a meghatározó kooperációs partnereink közé tartozik a beszerzési területünk, és természetesen azokra a beszállítókra is építhetünk, amelyek képesek a kereskedelmi vagy szervizjellegű kapcsolaton felülemelkedve szakmai támogatóként is együttműködni. Sőt kimondhatjuk: ezekkel a partnerekkel szeretünk és tudunk hosszabb távon dolgozni – mondta Varga Károly, a LuK Savaria Kuplunggyártó Kft. forgácsolási szegmensének vezetője.

BIZALMI VISZONYRA TÖREKEDNEK

– Valóban, a hosszú évek, illetve évtizedek tapasztalata alapján egyértelművé vált számunkra, hogy a minőségen, az áron, pontosabban a megfelelő ár-érték arányon, továbbá a szállítási hűségén túl a partnerek részéről szükség van egy negyedik tényezőre is, a támo-

gató szemléletre és proaktivitásra. Termék- és szolgáltatásbeszállítói körünk jelentős, és az észszerűség határain belül a diverzitásra törekszünk. Nemcsak az ellátás biztonsága miatt, hanem azért is, mert nem hiszünk abban, hogy egy adott területen egyetlen vagy néhány beszállító mindent képes lefedni. Vannak olyan termékcsoportok, amelyekben belül egy adott eszköz beszállítására egy egészen kis céget találunk megfelelőnek, mert abban a szegmensben éppen tőle érkezik az optimális megoldás. Ugyanakkor vannak preferált beszállítók is. Ezek azok a partnerek, amelyek hosszú távon is igazolták azt, hogy megbízhatunk bennük. A bizalomnak pedig van egy olyan foka, amelyen szakmai véleményt, tanácsot, komplett megoldási javaslatot is elfogadunk, sőt ezekre igényt is tartunk. Szintén pozitívan tekintünk azokra a beszállítókra, amelyek termékekhez kapcsolódó, de akár azon túlmutató szakmai képzéseket is felkínálnak. Ezek a kölcsönösség elvén működő kapcsolatok: a preferált partnerek innovatív ötleteikkel, megoldásaikkal jelentősen hozzájárulnak a fejlődésünkhöz, hatékonyságunk növeléséhez, mi pedig – mint stabil vásárlók – üzleti sikereiket erősítjük – jegyezte meg Nagy Olga, a LuK Savaria Kuplunggyártó Kft. megmunkálószerszámok beszerzéséért felelős munkatársa.

A WALTERRE MINDIG SZÁMÍTHATNAK

A szombathelyi LuK kuplunggyár forgácsolási területe hat szektorból áll. Ezek a szektorok egy-egy termékcsaládra specializálódtak. A termékcsaládokon belül jellemzően 100-300 variáns gyártanak, de a szériák is nagy változatosságot mutatnak. A legkisebb sorozat 50, míg a legnagyobb 10 000 darab körüli. A kisebb sorozatokat külön csoportok és folyamatok kialakításával választják el a nagyobb szériáktól, hogy ezzel is csökkentsék az átállások, átszerelések számát, illetve az azokra fordított időt.

– Az aktív termékvariánsok – beleértve az aftermarketre készülő termékeket is – száma több ezer, és mivel a sorozatnagyságok is változatosak, gyakorlatilag a kis és a nagy szériás gyártás jellemző kihívásaira is választ kell adnunk. A nagyobb szériáknál természetesen a ciklusidő csökkentése az egyik fontos cél, míg a kisebb sorozatok esetében arra törekszünk, hogy a termékvariánsok eltérése ellenére a megmunkálási technológiák lehetőség szerint homogének legyenek, de legalábbis minél kevésbé térjenek el egymástól. Ezzel az átszerelések, illetve eleve az alkalmazott szerszámok száma is jelen-

tősen csökkenthető. A technológiai csapatunk tehát nem szűkölködik szakmai kihívásokban, éppen ezért fontos – a már említett módon – az, hogy a beszállítóink felhívják a figyelmünket az új lehetőségekre, technológiákra, és nyitottak legyenek azokra a kérdésekre, amelyek minket foglalkoztatnak. Mindez praktikus azt jelenti, hogy megfelelő rendszerességgel keressenek fel bennünket, és mélységében érdekelje őket az, amit a kihívásainkkal kapcsolatban elmondunk vagy érzékeltetünk. Az pedig kifejezetten örömteli számunkra, ha saját indíttatásból kérdeznek és javasolnak, illetve „elviszik magukkal” a közös beszélgetések tartalmát, a felvetett szakmai problémákat, majd bizonyos idő elteltével konkrét javaslatokkal állnak elő. Ilyen mentalitású beszállítóból sajnos kevés van, de azt a keveset megbecsüljük. Ebbe a körbe tartozik a Walter Hungária Kft. (Walter) is, amely az egyik meghatározó szerszámbeszállító már 2002 óta.

Rendszeresen előfordul, hogy az öntvénymegmunkálások során olyan technológiai megoldás mellett kell döntenünk, amelyet katalógusszerszámokkal nem lehet kiszolgálni, ezért egyedi szerszámokat igénylünk. A Walter részéről az ilyen esetekben értékes szakmai támogatást kapunk, és ami szintén fontos: gyors reakcióra számíthatunk. Amióta együtt dolgozunk, még soha nem tapasztaltuk, hogy ne kaptunk volna választ a kérdéseinkre, problémafelvetéseinkre, és itt azt is el kell mondanom: ritkán, de előfordult már, hogy egy-egy feladat kapcsán a Walter nem tudott megoldást szállítani, azonban ezt rendkívül rövid időn belül és a maximális őszinteséggel kommunikálta. Ez azért fontos, mert nem vettünk időt, és azonnal el tudtunk indulni a megoldáskeresés egy másik útján. Összességében a kooperációnak ezek a jellemzői vezettek minket arra, hogy a Walterhez mindig bizalommal forduljunk a szakmai jellegű kérdéseinkkel – hangsúlyozta a forgácsolási szegmens vezetője.

– A Walter megbízhatóságát a beszerzés oldaláról hasonlóképpen érzékeljük, illetve a beszerzési döntéseknél a múltbeli teljesítések különféle mutatóit is figyeljük, illetve értékeljük. A Walter kap-

csán pozitívként említhetjük a rugalmasságot is. Ez többek között akkor nyilvánul meg, amikor egyedi szerszámbeszerzésről van szó, de kezdetben csak kisebb darabszámra tartunk igényt. A másfél évtizedes kooperáció és a kölcsönös bizalom ilyen esetekben megkönnyíti az amúgy könnyednek soha nem nevezhető ártárgyalásokat, illetve a szállítási kondíciók kialakítását – mondta Nagy Olga.

AZ A BIZONYOS 15 PERC

A popkultúra emblemikus művésze, Andy Warhol híres mondása szerint 15 percre mindenki híres lehet. A Walter a LuK szombathelyi gyárában azonban nem 15 percre, hanem 15 perc alatt lett híres.

– Mindenki szakmai pályafutása során előfordulnak igazán emlékezetes esetek. Az én életemből az egyik ilyen éppen a LuK Savariához kötődik. Még 2001-ben kaptam egy telefonhívást a gyárból, hogy szükségük lenne egy adott típusú, az éppen abban az időben szuperúj-donságnak számító Tiger-tec lapkákra. Mivel akkortájt Magyarország még nem volt az EU tagja, és a szállítási idők jóval hosszabbak voltak, mint napjainkban, és egy hétbe is beletelt, amíg egy új szerszámot be lehetett szerezni külföldről, valódi meglepetést okoztam azzal, hogy 15 perces szállítási időt garantáltam – és ezt tartottam is. A rendkívüli gyorsaság mögött persze a szerencsés véletlenek összjátéka állt, ugyanis éppen Szombathelyen jártam, és éppen abból a lapkátípusból volt nálam néhány doboz. Mivel a lapkák beváltak, a LuK-nál tett látogatásom nem egyszeri alkalom maradt, hanem egy ma már bő másfél évtizedes eredményes kooperáció startköve – mondta Lics Imre, a Walter Hungária Kft. kereskedelmi vezetője.

A két cég között a hivatalos együttműködés végül 2002-ben indult el, és a sikerességéről árulkodik az a tényadat, amely szerint az LuK Savariánál a WALTER-től vásárolt szerszámok volumene az elmúlt 10 év során megduplázódott.

– A walteres kollégák ezért az eredményért keményen meg-



dolgoztak, hiszen saját kitűzött céljaink elérése érdekében gyakran nehezen „megugorható” lécezt helyezünk szerszámbeszállítóink elé. A minőségen túl elvárjuk, hogy a szerszámköltségek folyamatos csökkentéséhez is hozzájáruljanak – jegyezte meg Varga Károly.

MEGLÁTNÍ ÉS MEGTAKARÍTANI

– A szerszámköltség minden forgácsolóüzem életében jelentős tétel, ezért a költségcsökkentés vagy éppen a forgácsolási műveletek hatékonyságának növelése – ami voltaképpen szintén költség-racionalizálás – természetes igény, amelynek több módon is képesek vagyunk megfelelni. Egyrészt új, innovatív termékeket, továbbá általunk hatékonynak vélt technológiákat is javasolunk ott, ahol azt látjuk, hogy lehetne gyorsabban vagy éppen csekélyebb szerszámfelhasználással dolgozni. A racionalizálást – célzott szakmai tréningek keretében – tudásunk átadásával is segíteni tudjuk. Ennek nemcsak a mérnöki, technológusi szinten van jelentősége. Azt tapasztaljuk, hogy figyelemre méltó eredményeket lehet elérni a szerszámfelhasználás csökkentése területén a gépkezelők rendszeres továbbképzésével is. Szintén jelentős mértékű szerszámköltség-csökkentés valósítható meg fejlett szerszámgyártó és szerszámmenedzsment-megoldásainkkal, így például a szerszámautomatákkal és különféle szoftverrendszerünkkel – hívta fel a figyelmet Lics Imre.

– Bizonyos szempontból párhuzamot lehet vonni a forgácsolószakma és az elit futball közé. A nagy nemzetközi kupákban láthatjuk, hogy az eurómilliókat vagy tízmilliókat érő sztárokkal „kitömött” csapatok tudása nagyjából egy szinten van, ezért általában apróságok döntik el, hogy éppen melyik gárda kerekedik a másik fölébe. Az ipar „csúcsligákban” működő vállalatok – és a LuK mindenképpen ide sorolandó – szintén kiélezett versenyt folytatnak. Kiváló szakemberek dolgoznak nálunk, és birtokában vagyunk a világ legjobbjai közé tartozó, nagy teljesítményű és precíz szerszámgépeknek. Ugyanakkor „győznünk” kell abban a küzdelemben, amelyet a minél nagyobb hatékonyságért folytatunk. Ebben a „harcban” viszonylag szűkös a mozgásterünk, és éppen a szerszámok, illetve a szerszámtechnika területe az, ahol egy-egy sikeres megoldással akár az egész éves költségoptimalizálási célkitűzésünket is teljesíthetjük. Alapvető racionalizálási „technikáink” közé tartozik az, hogy például igyekszünk olyan lapkákat használni, amelyek minél több éllel rendelkeznek, és persze bírják is a terhelést. Emellett törekszünk arra, hogy a drágább szerszámokat – és itt főként a CBN-lapkákat gondolok – más megoldásokkal váltsuk ki. Önmagában költség-racionalizálás a szerszámélezés, de azt tapasztaltuk, hogy egyáltalán nem mindegy az, hogy ki végzi az élezést. Korábban több szerszámélezést végző szerszámbeszállító partnerünknel is minőségi problémákat észleltünk. Ezeket tény-

szerűen feltártuk előtűk, jelezve azt is, hogy egy drágább szerszám drágább élezési szolgáltatással párosítva adott esetben – a hosszabb szerszámélettartam miatt – kedvezőbb választás a számunkra.

A Walterrel 2017-ben kezdtük meg az együttműködést a szerszámélezés területén, és kifejezetten elégedettek vagyunk az eredményekkel. Így ma már nemcsak szerszám-befogókat, esztergakéseket és azok tartozékait, speciális és sztenderd késeket, váltólapkákat, keményfém fúrókat és marókat, speciális lépcsős fúrókat, marófejeket, dörzsárakat, menetfúrókat, sorjázókat és élettörő marókat vásárolunk a Waltertől, hanem az élezések jelentős részét is a walteres csapatra bízunk. A jövőben az együttműködés kiszélesítésére is esélyt látunk, méghozzá több projekt révén is. Egyrészt hasznosnak tartjuk a Walter szakmai tréningjeit, másrészt partnerünk szerszámmenedzsment-megoldásai is felkeltették a figyelmünket. Még az idei évben megkezdjük egy Walter szerszám-tároló és -kiadó automata tesztelését, illetve egyik megmunkálóközpontunkra telepítjük a Walter appCOM gépmunka-monitoring-szoftverét. Az automaták tervezett használatától azt várjuk, hogy transzparenssé válik a szerszámfelhasználás, vagyis általános alkalmazási tendenciákat és a gépkezelők egyedi felhasználását egyaránt követni tudjuk. Ha a felhasználás általában vagy egy-egy gépkezelő esetében eltér az optimális szinttől, rövid időn belül megtehetjük a szükséges intézkedéseket.

Az appCOM online gépfelügyelő rendszer – egyelőre tesztjellegű – alkalmazása mellett pedig azért döntöttünk, mert a különböző szintek, tehát a gépkezelő, a technológus, a programozó vagy akár a menedzsment számára is fontos üzemeltetési információk kinyerésére alkalmas azáltal, hogy szerszámgépek vezérlőjéhez kapcsolódik, illetve feldolgozza gépek szenzoradatait. A rendszer regisztrálja a gépállásokat és azok okait, de ennél sokkal finomabb információkat, sőt javaslatokat is ad a megmunkálási folyamatok optimalizálására. Ha például azt látjuk a szoftver elemzése és jelzése alapján, hogy egy adott forgácsolási műveletnél nagyobb nyomatókkal is dolgozhatnánk biztonságos módon, akkor a program módosításával viszonylag rövid időn belül javíthatjuk a gépteljesítményt. Akkor, ha ez a program, illetve programrész (mondat) számos szerszám-gépünkön fut, „egy csapásra” jelentős hatékonyságnövelést realizálhatunk, hiszen a nagyobb szériáknál néhány másodpercnyi nyereség is valódi eredmény. Az automaták és az appCOM használata azért is vonzó lehetőség számunkra, mert ezek a megoldások támogatják a törekvésünket, amely azt célozza, hogy a „szerszámfronton” végrehajtott optimalizálásokat, pontosabban azok eredményét értékelhetővé tegyük. Értékelni azonban csak olyan adatot, információt lehet, amelyet látunk és mérünk is. A Walter innovatív technikái pedig éppen a transzparencia és a mérhetőség kialakításában segíthetnek minket – mondta Varga Károly, a forgácsolási szegmens vezetője. ■

- 1 A Schaeffler-csoport negyedik legnagyobb gyárában viszonylag nagy termékféleséggel dolgoznak: a legkisebb sorozatok 50, míg a legnagyobb 10 000 darab körüliek
- 2 Jelenleg már mintegy 250 szerszám-géppel dolgoznak a LuK Savariánál
- 3 DC170 – a fúrás ikonja
- 4 Tiger-tec Silver bevonatos esztergalapka
- 5 Balról jobbra Tancsics Flórián, a LuK Savaria Kft. CNC programozója, Lics Imre, a Walter Hungária Kft. kereskedelmi vezetője, Varga Károly, a LuK Savaria forgácsolási szegmensének vezetője és Nagy Olga, a megmunkálószerszámok beszerzéséért felelős munkatársa



LICS IMRE

kereskedelmi vezető
imre.lics@walter-tools.com
www.walter-tools.com



JOBBAN, DE HOGYAN?

TERMELÉSFIGYELŐ
SZOFTVERMEGOLDÁS

» szerző: Szabó Márton

» AZ OKOS EMBER KÉPES SAJÁT HIBÁIBÓL TANULNI. ÉS EGY OKOSÜZEM? TERMÉSZETESEN AZ IS, CSAK LEGYEN, AKI VAGY AMI MEGMUTATJA, HOGY HOL A HIBA, ÉS MIBEN LEHETNE JOBBÁ, HATÉKONYABBÁ VÁLNI. SZERENCSÉRE MÁR ILYEN ESZKÖZ IS VAN – EZ AZ APPCOM. «



Azt, hogy mi is az az appCOM, és mire képes, azt idén április 5-én, Budapesten rendezett szakmai szemináriumunk keretében mutattuk meg partnereinknek. A rendezvény fókuszában a termelésfigyelő szoftvermegoldásaink, valamint toolmenedzsment-rendszereink álltak.

AZONNAL HASZNÁLHATÓ

– Az appCOM egy olyan platform, amely szoftverből és hardverből – egy ipari PC-ből – áll, és egyrészt a szerszámgépek vezérlőjéhez, másrészt pedig a felhasználók informatikai hálózatához kapcsolódik. A szoftver moduláris és nyitott. A modularitás azt jelenti, hogy maga az appCOM az alaprendszer, amelyben különböző funkciót ellátó alkalmazások kaphatnak helyet. Olyan „app”-ok, amelyek a szerszámgépek vezérlőjéből gyűjtött adatokat elemzik, illetve kiértékelik. A platform nyitott is, a sztenderd, vagyis készen kínált applikációk mellett az ügyfelek egyedi igényének megfele-

lő alkalmazások is fejleszthetők, illetve integrálhatók – mondta el a szakmai szeminárium előadójaként Boris Turalija, a Walter leányvállalata, az appCOM-ot is fejlesztő Comara GmbH specialistája. Hozzátette: az appCOM egyszerűen installálható plug-and-play-rendszer. Szabványos csatlakozókkal lehet a vezérlőre, illetve az alkalmazó cég IT-hálózatára kapcsolódni. Amire szükség van, az az áramellátás (230 V) az ipari PC számára, valamint egy IP-cím, továbbá egy böngésző, amelyen hozzá lehet férni a szoftver kezelőfelületéhez. Lényeges, hogy az appCOM által gyűjtött adatok nem a felhőbe kerülnek, hanem az ipari PC tárolja azokat, de a PC-ről a felhasználó más tárhelyre is mentheti azokat. Bár a telepítés egyszerű, a Comara távsegítséggel, illetve helyszíni támogatással is a felhasználók rendelkezésére áll. Szintén előnyös, hogy négyhetes tesztidőszak során elköteleződés nélkül kipróbálható. Az appCOM a vezérlések 40%-ával, köztük a Magyarországon legelterjedtebbekkel (Siemens, Heidenhain, Fanuc, Mazak, Haas, MT Connect, OPC UA) kompatibilis.

HA TUDNI AKARJA...

Az appCOM-felhasználók számára jelenleg tíz sztenderd applikáció áll rendelkezésre. Az egyik a Dashbord, azaz „műszerfal” vagy irányítópult, amelyen valamennyi appCOM-hoz csatlakoztatott szerszámgép állapota valós időben monitorozható. Látható és követhető, hogy a gépeken éppen milyen munkák futnak, azok aktuális és historikus állapota is kontrollálható. A gyártásfigyelő applikációban (Production Overview) láthatók a műszaktervek (termelési tervek), és hogy azok teljesülése hol tart összességében vagy gépenként. A gépazonosító alkalmazás (Machine-Live) többek között a gépek rendelkezésre állását, állapotát mutatja, és a gép szerszámazásáról is informálja a felhasználót. Emellett a gépek hibáuzeneteit, illetve a hibák okát, időtartamát is mutatja, ezért nem véletlen, hogy ez az egyik legnépszerűbb alkalmazás. Az adatokból az is kiszűrhető, hogy melyek a leggyakoribb és leghosszabb gépállásokat okozó hibák, így a legnagyobb veszteséget okozó problémákra gyorsan reagálni lehet. Külön géphatékonyság-elemző, NC-program-elemző és -vizsgáló, a programok változásait megmutató app szintén elérhető, továbbá olyan alkalmazás is rendelkezésre áll, amellyel a riasztásokat lehet beállítani. Rendkívül hasznos eszköz a főorsó-monitorozó (Spindle Monitor), amely a főorsó sebesség- és időtartományairól szolgáltat adatokat.

Ha pedig már a főorsónál tartunk, a szakmai szeminárium keretében bemutattuk iCut-szoftverünket is, amely nem más, mint egy intelligens megmunkálási segédeszköz. Az iCut automatikusan a megmunkálási folyamatok különféle meghatározó paramétereire igazítja (növeli vagy csökkenti) az előtolási sebességet, és ezzel egyrészt átlagosan 10%-kal növeli a termelékenységet, másrészt biztonságossá teszi a megmunkálási folyamatot, valamint kitolja a gépek és szerszámok elhasználódási idejét. Erről bővebben a Walter Világa őszi kiadásában számolunk be. ■

- _1 A toolmenedzsment-szolgáltatás a teljes életciklusra kiterjed
- _2 A Comara képviseletében Boris Turalija tartott prezentációt



ERLITZ SZABOLCS

mérnökségvezető, multiply projektek
szabolcs.erlitz@walter-tools.com
www.walter-tools.com



_2



REMEK RECEPTEK ZALÁBÓL

BIZALMAT SZAVAZTAK
A WALTER CSAPATÁNAK

» szerző: Szabó Márton

» A ZALAEGRSZEGI AQ ANTON KFT. SZAKMAI HITELESSÉGÉNEK ÉS A MŰSZAKI INNOVÁCIÓ IRÁNTI ELKÖTELEZETTSÉGÉNEK KÖSZÖNHETI AZT, HOGY NEVES AUTÓIPARI, ELEKTRONIKAI ÉS TURBINAGYÁRTÓ VÁLLALATOK MEGBECSÜLT BESZÁLLÍTÓJÁVÁ VÁLHATOTT. «

A kockára vágott főtt burgonyát a saját főzővizében törje össze, majd – továbbra is a gyenge tűzön hagyva, folyamatosan keverve – annyi lisztet adjon hozzá, hogy viszonylag sűrű, homogén masszát kapjon. A kikevert krumplis-lisztes massa állaga akkor megfelelő, ha leválik az edény oldaláról. Közben pirítson felaprózott hagymát, az erre használt olajból vagy zsírból pedig öntsön át egy másik serpenyőbe annyit, amennyiben a krumplis-lisztes masszából – beolajozott evőkanállal – szaggatott „nudlikat” megpiríthatja. A pirított „nudlikra” szórja rá a pirított hagymát, keverje össze, majd kiporciózva rakja tányérra. A tálalt étket meglocsolhatja tejföllel, de van, aki a túrós vagy pirított szalonnás körítésre esküszik. Ha vendégeit valami egyszerű – divatos kifejezéssel élve rusztikus – egytálételrel szeretné elkápráztatni, ezzel biztosan nem fog mellé. Miközben elkészíti ezt a finomságot, gondoljon arra, hogy ez a népi étel nem más, mint a méltán híres göcseji (zalai) dödölle. A szuperhangulatos, dimbes-dombos Göcsejből azonban másféle remek receptek is származnak. Itt van például az a kiváló zalaegerszegi vállalkozó, aki fogta az elszántságát és a szerszámkészítői tudását, beletöltötte egy kis műhelybe, hozzáadott elkötelezett kollégákat, és „kifőzött” egy olyan céget, amely ma világvállalatok beszállítója az autó-, az elektronikai, az energetikai ipar, valamint a légijármű-gyártás területén.

A FEJLŐDÉS ÚTJA

Az 1990-ben egy kisebb műhelyben fröccsöntő szerszámok készítésével és javításával elindított vállalkozás 1992-ben céggé alakult. Így született meg az Anton Kft., amely 1993-tól már főként tesztelési céllal műanyagfröccsöntést (műanyagalkatrész-gyártást) is végzett. Az Anton Kft.-nél – a fröccsöntő szerszámok készítése mellett – a fröccsöntési tevékenység iránt is jelentős megrendelői igény mutatkozott, ezért a cég 1999-ben egy 2200 m²-es gyártócsarnokot épített, és Magyarországon az elsők között kezdett bele a több, akár négykomponensű fröccsöntésre alkalmas szerszámok gyártásába, illetve a többkomponensű műanyagfröccsöntésbe. A következő jelentős fejlődési állomásához 2002-ben ért el az Anton – ekkor jött létre a speciális megmunkálási üzletág (SMD, Special Machining Department), amely az energiaipar számára gyárt kisebb és nagyobb szériákban alkatrészeket szuperötvözetekből, elsősorban nikkelbázisú alapanyagokból. Két évvel később – annak következtében, hogy a műanyagalkatrész-gyártás néhány év alatt önálló üzletággá fejlődött – újabb jelentős infrastruktúra-fejlesztő beruházást hajtottak végre a zalaegerszegi cégnél. Megépült a második, 4800 m² alapterületű gyártócsarnok, amelyben magas műszaki színvonalú készszerszám-al-

_1

katrészek és elektromos eszközök műanyag részegységeinek előállítását kezdték meg, és végzik jelenleg is.

A következő jelentős projekt a gázturbina-alkatrészek gyártócsarnokának felépítése volt. Ez az üzemrész 2008-ra készült el. Az Anton Kft. ekkorra már számos multinacionális OEM-ügyfelet szolgált ki, ezért – vagyis a világcégekkel való gördülékeny kooperáció kialakítása érdekében – szervezeti változásokat is végrehajtott. A további dinamikus fejlődés eredményeképpen 2014-ben további 2000 m²-rel bővült a gázturbina-üzletág gyártási területe. A következő esztendő, vagyis 2015 fontos mérföldkő volt a cég életében, ugyanis – nyílt tranzakció keretében – a svédországi központú AQ Group AB megvásárolta az Anton Kft. tulajdoni részeinek 100%-át. A vállalat AQ Anton Kft. néven, változatlan formában, több mint 450 fős munkatársi létszámmal folytatja tevékenységét, amely az elmúlt években újabb szegmessel, a repülőgépipari alkatrészek gyártásával egészült ki, emellett egy 1000 m²-es raktár is felépült, a gyártási terület pedig további 2000 m²-rel bővül, így a teljes üzemterület már meghaladja a 14 000 m²-t.

HELYBŐL TÁVOLUGRÁS

– Aki ma ránéz a cég szerkezetére, az egy rendkívül logikusan felépített rendszert láthat. A szerszámkészítő üzletágunk – értelem-szerűen – fröccsöntő szerszámokat, köztük rendkívül bonyolult, többkomponensű alkatrészek előállítására alkalmas szerszámokat tervez és gyárt. Egy másik üzletágunk, a fröccsöntési terület pedig – igény szerint – az alkatrészek vagy késztermékek gyártási igényét is képes kiszolgálni, tehát a tervezéstől a késztermékgyártásig teljes folyamatot fedünk le. E szegmensük vevői jellemzően az autó-, valamint az elektronikai iparban tevékenykednek. A harmadik üzletágunk, az SMD pedig azért jött létre, mert egyre több olyan megbízást kaptunk, amelyet nem lehetett hatékonyan beilleszteni a meglévő termelési rendszerünkbe. A speciális megmunkálási területünk főként gázturbinák és légi járművek turbináinak különféle álló és forgó alkatrészeit gyártja. A fröccsöntőszerszám-készítés jellegénél fogva egyedi gyártás, míg a másik két üzletágunkban, tehát a műanyagfröccsöntés, valamint speciális megmunkálások területén pedig szériagyártásra rendezkedtünk be.

Mind a műanyagfröccsöntés területén, mind pedig a szerszámgyártás, valamint az SMD-szegmensben kizárólag prémiumkategóriás gépekkel dolgozunk. A szerszámüzemben, illetve az SMD-üzletágban együttesen mintegy száz szerszámgép teljesít szolgálatot. Az alkalmazott technológiák között három- és öttengelyes marás, esztergálás, köszörülés, kovácsolás, hőkezelés, startfuratozás, szikraforgácsolás, lemezmegmunkálás és hegesztés is megtalálható – mondta Németh Attila, az AQ Anton Kft. SMD-üzletága technológiai csoportjának vezetője.

– Bár egykor az volt, napjainkban már nem olimpiai versenyszám a helyből távolugrás, de a cég alapítójának életműve ta-



lán leginkább ehhez a műfajhoz hasonlítható. Elképesztő kondíció, technikai tudás és elszántság kell ahhoz, hogy valaki álló helyzetből megugorja a több, akár a világrekordnak számító közel 4 métert. Az esetünkben a világsúcs az, hogy az alapító vállalkozó tiszteletet érdemlő elhivatottsággal és elszántsággal egy kis zalai szerszámgyártó műhelyből a nemzetközi ipari szinten elismert céget épített, amely ma az amerikai NASDAQ tőzsdén jegyzett AQ-vállalatcsoportnak nemcsak része, hanem egyik büszkesége is – mondta Novák József, az AQ Anton Kft. anyaggazdálkodási csoportjának vezetője. Hozzátette: a cég azzal vívott ki elismerést magának itthon és világszerte, hogy nem ismer lehetetlent, vagyis a rendkívül komplex feladatok estében is képes hatékony gyártástechnológiákat kialakítani, akár új beruházások és gép-, illetve berendezésfejlesztések révén is. Ennek köszönhetően híre ment annak, hogy az AQ Anton Kft. egy olyan különleges csapat, amely nem a könnyebbik utat keresi, hanem a lehető legjobb műszaki megoldásokat. A cégnél a folyamatos technológiai fejlődésben hisznek, és az iparági átlagot jócskán meghaladó mértékű

k+f-ráfördítések révén tesznek is azért, hogy műszaki szempontból mindig a nemzetközi élvonalhoz tartozzanak, mert – mint mondják – csak így biztosíthatják azt a technológiai többletet, amelynek köszönhetően vevőik termékei versenyképesebbek lehetnek a piacon.

– Egyik ügyfelünk, egy kéziszerszámokat gyártó nemzetközi vállalat – versenytársai többségével ellentétben – nem helyezte át gyártási tevékenységének súlypontját a Távol-Keletre, és a beszállítói hálózatát sem ott építette ki, hanem Közép-Európát, azon belül Magyarországot választotta gyártási helyszíneként. Miután információkhoz jutott arról, hogy kompetenciánk közé tartozik a többkomponensű műanyagfröccsöntő szerszámok készítése, illetve maga a többkomponensű műanyagfröccsöntés is – megkeresett bennünket. Közös szakmai előkészítést követően olyan többkomponensű műanyag alkatrészek gyártását kezdtük meg, amelyekből egy, a piacon hangos sikert arató termék készült, de más – szintén közreműködésünkkel készülő – termékek is szép piaci karriert futottak be. Ezzel és ehhez hasonló projektekkel egyszerre bizonyítottuk be azt, hogy a tudás és a szakmaiság képes felülkerekedni a „low cost” mítoszon, és azt, hogy Európa, azon belül Közép-Európa és Magyarország globális mércével mérve is versenyképes gyártási helyszín.

Persze sikereinkhez több tényező együttállása vezetett. Felismertük, hogy vevőink egyre inkább azt várják el, hogy akár csak egy ötlet szintjén létező koncepcióból is képesek legyünk készterméket gyártani. Ehhez saját tervezőcsapatra, műszaki képességeink folyamatos fejlesztésére volt szükség. Gyakran pedig arra is, hogy magunk tervezzünk és építsünk gyártóberendezéseket, ha nem találunk a piacon az igényeinket maximálisan kielégítő megoldásokat, vagy akkor, ha a gépgyártók a távoli jövőbe vesző szállítási határideje miatt egy-egy számunkra fontos megbízást nem tudtunk volna elvállalni. Számos saját fejlesztésű és építésű, rendkívül hatékony szikraforgácsoló gép, lézeres megmunkálóberendezés, illetve célgép működik a „flotánkban” – jegyezte meg Novák József.

TUDATOS JELENLÉT

– A forgácsolószerszámok egy részét magunk gyártjuk, de többségében szerszámbeszállítók termékeire támaszkodunk mind a katalógus-, mind pedig a speciális szerszámok esetében. A mintegy hatszáz aktív beszállítónk közel tizedét, tehát 50-60 céget sorolunk kiemelt kategóriába. Ők azok a partnerek, amelyekkel az elmúlt évtizedek vagy évek során bizalmi kapcsolatunk alakult ki. Ez egy kisebb létszámú, de egyáltalán nem zárt klub, mert megfelelő minőségű termékekkel, szolgáltatásokkal, őszinte magatartással, és – ahogy mi megfogalmaztuk – tudatos jelenléttel be lehet lépni a „tagok” közé.

Az anyagválasztási tevékenységünk esetében a Walter Hungária Kft. az egyik megbecsült szerszámbeszállítónk már közel egy évtizede. A kapcsolatfelvételt mi kezdeményeztük, és mivel már első alkalommal is meggyőző volt a teljesítményük, bizalmat szavaztunk a walteres csapatnak, és ezt egyáltalán nem bántuk meg. Egyrészt olyan termékportfólióval rendelkeznek, amelyben a legtöbbször megtaláljuk azokat a szerszámokat, amelyek akár az egzotikus anyagok megmunkálására is alkalmasak, másrészt segítenek minket abban, hogy folyamatosan csökkenteni tudjuk a szerszámköltségeinket, amelyek a gyártási tevékenységen belül a legnagyobb költségelemet alkotják. Mindezt nem alkalmi jelleggel teszik, hanem rendszeresen felkeresnek bennünket, érdeklődnek az aktuális szakmai kihívásaink iránt, amelyeket természetesen mi magunk is megosztunk a Walterrel, hiszen érdekünk, hogy mielőbb és minél hatékonyabb megoldást találjunk az előttünk álló feladatok megoldására.

Lényeges azonban, hogy ezek a megbeszélések valóban szakmafókuszúak, tehát célirányosan „lemegyünk” a gépekhez, megvizsgáljuk az esetleges problémákat, technológiai lehetőségeket, vagyis együtt gondolkodunk. Számunkra ez létfontosságú, ugyanis nem kényelmesedhetünk bele a piaci pozíciónkba, megelégedve a sikereinkkel, mert nekünk folyamatosan a legjobbnak kell lennünk. Nemcsak független versenytársaink vannak a globális piacon, de bizonyos szempontból megbízóink is saját versenytársaink, hiszen olyan világcégekről van szó, amelyek önállóan is képesek termékeik és termékalkatrészeik előállítására. A feladatokat azért hozzák cégünkhez, mert abban bíznak, hogy mi jobban és hatékonyabban vagyunk képesek előállítani az alkatrészeket vagy késztermékeket. Ezt a bizalmat természetesen meg kell szolgálnunk – hangsúlyozta Németh Attila.

INSPIRÁLÓ EGYÜTTMŰKÖDÉS

– Az AQ Antonnál tett látogatások mindig jó érzéssel töltenek el. Inspiráló az a szakmai igyekezet, amellyel mennek előre, és keresik a technológiai maximumokat. Büszkék vagyunk arra, hogy ebben a munkában a zalaegerszegi kollégák partnerei lehetünk, az pedig kiváltképpen örömteli számunkra, amikor a tesztek kiértékelését követően jelzik, hogy az általunk javasolt szerszám, váltólapka bevált, vagy az általunk javasolt technológiát alkalmazzák majd egy-egy megmunkálási folyamat során. Nemcsak azért, mert az AQ Anton technológiai csapata rendkívül felkészült, és szakmai szempontból jólesik, ha miniket választanak, hanem azért is, mert szinte minden feladat – mind az alapanyagok különlegessége, mind pedig az azokból gyártandó alkatrészek bonyolultsága miatt – valódi kihívást jelent. Mivel szakmai pályafutásom során éveken keresztül magam is olyan üzemekben dol-

_2



_3



goztam, ahol az egyedi és a szériagyártás minden nehézségével egyszerre kellett megküzdeni, nem volt nehéz megértenem az AQ Anton igényeit, elvárásait. Ezek alkalmanként nem forgácsolástechnikai jellegűek, hanem inkább az ellátás, a beszállítás minőségével kapcsolatosak. Éppen egy ilyen jellegű igény megjelenése vezetett ahhoz, hogy egy adott megmunkálás minél stabilabb szerszámmellátása érdekében konszignációs raktárt létesítettünk a zalaegerszegi üzemben, illetve bemutattuk fejlett szerszámmenedzsment-megoldásainkat is – mondta Kecsmár Zoltán, a Walter Hungária Kft. mérnök-tanácsadója.

– Valóban az inspirálódás jellemzi a Walterrel fennálló kapcsolatunkat – a mi oldalunkról is. Folyamatosan figyelemmel kísérjük a Walter megoldásait mind a szerszámmenedzsment, mind pedig a komplex technológiai szolgáltatások területén. Ez természetesen nem véletlen. Cégünk képességeinek és partnerkapcsolataink fejlődésére egyaránt jellemző a lineáris kiteljesedés. A kezdeti időktől meglévő fröccsöntőszerszám-készítés mellé becsatlakozott maga a műanyagalkatrész-gyártás, majd – ahogy az ügyfelek belénk vetett

bizalma erősödött – egyre komplexebb feladatokat kaptunk, és a már említett módon ez vezetett az SMD-üzletág megalapításához. Vevőink igénye a mind komplexebb feladatok kiszolgálására tehát egyre inkább növekszik. Egyszer pedig elérhetünk addig a határig, amelyen túl – főként az európai és a térségi munkaerőhiányt figyelembe véve – kapacitásokkal nem feltétlenül leszünk képesek lefedni a gyártási igényeket. Éppen ezért eljőhet az az idő, amikor egyes esetekben a szerszámbeszállítóinktól akár komplett megmunkálási technológia kialakítását kérjük majd. Meglepne, ha a Walter egy ilyen esetben nem lenne ott a megbízásra jelentkezők között.

A másik ok, ami miatt követjük a Walter innovációit, az az ipar 4.0 koncepció térhódítása. Az ellátási láncok transzparenciája iránti igény, illetve a termékek mielőbbi piaci bevezetésének lehetősége vagy akár kényszere arra ösztönzi az autóiipari, az elektronikai ipari, de esetenként még az energetikai berendezéseket gyártó cégeket is, hogy alkalmazzák azokat a digitális megoldásokat, amelyekkel a beszerzési, a gyártási és a logisztikai folyamatok felgyorsíthatók, mérhetők, elemezhetők. Napjainkban már egyáltalán nem számít extrém megoldásnak, ha egy gyártó cég vevőjétől érkező igény, megrendelés például automatikus beszerzési akciót indít el – természetesen digitális csatornákon keresztül. Azt sem tarjuk elképzelhetetlennek, hogy olyan informatikai megoldások jelennek meg a talán nem is távoli jövőben, amelyek a gépeknél vagy a megmunkálástervezési területen dolgozó technológus-, illetve mérnökkollégákban felmerülő szerszámtechnikai kérdéseket, problémákat direkt módon becsatornázzák az érintett beszállítóknak, így például valamely szerszámos partnerünknek. Mi olyan beszállítókra igyekszünk támaszkodni, amelyek nemcsak a jelenre, hanem érzékelhető módon a jövő kihívásaira is felkészültek. A Waltert ezek közé a partnerek közé soroljuk – mondta Novák József. ■

- _1** A rendszeres közös megbeszélések szakmafókusúak, célirányosak, megvizsgálják az esetleges problémákat, technológiai lehetőségeket. Németh Attila, az AQ Anton Kft. SMD-üzletága technológiai csoportjának vezetője (balra) és Kecsmár Zoltán, a Walter Hungária Kft. mérnök-tanácsadója
- _2** SX forgácsolólapka
- _3** Tiger-Tec Silver lapkaminőség a Blaxx marószorozatban
- _4** Walter Blaxx F5055 tárcsamaró megmunkálás közben



KECSMÁR ZOLTÁN

területi képviselő
zoltan.kecsmar@walter-tools.com
www.walter-tools.com



OKUMA MAGYAR SZAKMAI NAP

2018. június 27.

10:00 - 16:00

Géppremierek!
Rendkívüli promóciók!
Teljesítmény megmunkálás!

A Smartus Zrt. vezérigazgatója tisztelettel meghívja Önt az **Okuma parndorfi Technológiai Központjában** **2018. június 27-én 10:00-16:00 óra között megrendezésre kerülő**

Magyar Szakmai Napra

amelyet a magyarországi partnereinknek, magyar nyelven szervezünk.

Az ebéddel egybekötött exkluzív rendezvényen a magyar piacon napjainkban legnagyobb érdeklődésre számot tartó szerszámgépekkel, technológiákkal és tesztmegmunkálásokkal várjuk Önt: **ötoldali teljesítmény megmunkálás, fogazat készítés, szimultán öttengelyes megmunkálás, intelligens technológiák bemutatása és alkalmazása valós körülmények között, egyéni konzultációk.**

Velünk is utazhat luxus buszos különjáratunkkal!

Rendkívüli promóciók a résztvevők számára*:

Kedvezményes finanszírozás – Ajándék Okuma Ipar 4.0 Connect Plan gyártásfelügyeleti rendszer – VIP Tour Japánban!

Regisztráció: www.smartus.hu, tel.: +36-23-200-230, e-mail cím: info@smartus.hu



2SP-2500H



MU-6300V



MCR-A5CII



GENOS M460V-5AX



LB3000EXII

Élő tesztmegmunkálás, képernyőn is kivetítve, az alábbi szerszámgépeken:

- **2SP-2500H** – új automata frontorsós esztergaközpont
- **GENOS M460V-5AX** – új szimultán öttengelyes függőleges kompakt megmunkálóközpont
- **MCR-A5CII** – ötoldali megmunkálást biztosító portál megmunkálóközpont, amelyen akár 2,5 x 5 méteres, 17 tonnás egyedi munkadarabok is megmunkálhatók
- **MU-6300V-L** – szimultán öttengelyes portál felépítésű megmunkálóközpont eszterga funkcióval
- **LB3000 EX II C MY 1300** – nagy csúcsstávolságú CNC eszterga

OKUMA Intelligens Technológiákról előadások:

- Thermo Friendly Concept
- OKUMA Premium Solutions

Szeretettel várjuk Önt 2018. június 27-én, 10:00-16:00 óra között az **Okuma ausztriai Technológiai Központjában**, az osztrák-magyar határ közelében fekvő **Parndorfban**.

(*Minden partnerrel gépvásárlástól függően egyénileg egyeztetünk az igénybe vehető promóciókról!)

Új OKUMA szimultán 5-tengelyes kompakt megmunkálóközpont egyenesen Japánból!

GENOS M460V-5AX



The Next-Generation Intelligent CNC

OSP suite



Alapfelszereltségben
€290.195 helyett
MÁR €219.000-TÓL!

GENOS M460V-5AX

Az alapfelszereltség része:

- Szimultán 5-tengely
- X-Y-Z mérőléc
- 5-Axis Auto Tuning automatikus kalibráció
- ServoNavi aktív szervó paraméter állítás
- Nagy teljesítményű és nagy nyomatékú főorsó
- Nagy kapacitású szerszámtár
- Nagynyomású és nagy térfogatáramú főorsón keresztüli hűtés
- Renishaw RMP60 munkadarab bemérő



Kérje a részleteket és az ajánlatot még ma!

Smartus Zrt.
Tel.: 06 23 200 230
info@smartus.hu
www.smartus.hu

 **SMARTUS**

OPEN POSSIBILITIES



FELHŐK FELETT

AZ EXTRÉM
REPÜLŐSPORTOK
VONZÁSÁBAN

» szerző: Chilembu
Krisztina

» A REPÜLÉS IRÁNTI VÁGY ÉS A HATÁRTALAN SZABADSÁG MEGTAPASZTALÁSÁNAK IGÉNYE EGYIDŐS AZ EMBERISÉGGEL. BÁR A REPÜLÉS MA MÁR BÁRKI SZÁMÁRA ELÉRHETŐ AZ UTASSZÁLLÍTÓ REPÜLŐGÉPEKEN VALÓ UTAZÁSTÓL EGY AJÁNDÉKBA KAPOTT TANDEMUGRÁSIG, EGYRE TÖBBEN SZERETNÉNEK A PILLANAT SZÉPSÉGE, A VESZÉLYEL VALÓ SZEMBENÉZÉS VAGY FÉLELMEIK LEGYŐZÉSE MIATT KÜLÖNFÉLE KÜLÖNÖS MÓDOKON A FELHŐK KÖZÉ EMELKEDNI. AZ EXTRÉM REPÜLŐSPORTOK NÉPSZERŰSÉGÉNEK NYOMÁBA EREDTÜNK. «

A fokozott veszéllyel járó sportok iránt a nyolcvanas években nőtt meg ugrásszerűen az érdeklődés, és azóta egyre szélsőséesebb, egyre több kockázattal járó sportágak születnek. Míg van, akinek a repülés csak egy a bakancslistás élmények közül, másoknak olyan időtöltést jelent, amely száz százalékban kiragadja őket a hétköznapiokból, és segít a jelenre fókuszálni. Irodai dolgozók, cégvezetők, családanyák, új életet kezdők iratkoznak be sárkány és siklóernyős oktatásra, és teszik próbára magukat több száz vagy több ezer méter magasban.

Az itthon is elterjedt repülősportok művelői alapesetben nem a kockázatra, hanem a repülés semmihez sem hasonlítható élményére vágnak. Szigorú szabályok szerint, a lehető legbiztonságosabban repülnek. Ezzel szemben az egyre extrémebb, néhány évtizede született műfajokban a veszély szinte alpnak számít.

A SIKLÓERNYŐTŐL AZ AIR RACE-IG

Motorzaj nélkül, csendesen szállni a legszebb tájak felett, kihasználva a levegő feláramlásait – a siklórepülés a határtalan szabadság érzését adja. A siklóernyőzés népszerűségének egyik titka, hogy könnyen elsajátítható és elérhető tevékenység, a felszerelés összesen 20 kg, elfér egy hátizsákban is. Egy siklóernyős akár 5-6 órát is eltölthet a levegőben, és több száz kilométert is megtehet. Akárcsak a vitorlázó sárkányrepülésnél, az jelenti a legnagyobb veszélyt, ha az alakuló zivatarfelhők felé áramló levegő „szívja fel” a siklóernyőst vagy a sárkányrepülőst, akár 20 m/s sebességgel.

A vitorlázó repülőgépeket a szárnyon keletkező felhajtóerő tartja a levegőben, a vitorlázórepülő pilótája pedig a levegőfeláramlásokat kihasználva juttatja magasabbra a gépet. A motoros sárkányrepülők egy háromkerekű alumíniumszerkezetre erősített benzinmotoros, légcsavaros egységgel is rendelkeznek, a pilóta és az utasa a szárny alatt, függesztve helyezkedik el.

A 15 éve startolt Red Bull Air Race új fejezetet nyitott a repülősportok világában: a pilótáknak elképesztő sebességgel, 400 km/h-val kell az akadálypályán végigrepülni, és akár 10G-s terhelést is el kell viselniük a manőverek közben. Ez a sport tökéletes fizikai állapotot követel – az Air Race-pilóták egy pillanat alatt elveszíthetik az eszméletüket a szervezetüket érő extrém terhelés miatt. A motoros műrepülést kevésbé extrém kihívások mellett sem művelik nagyon sokan, ugyanis rendkívül költséges hobbí. A repülőgépek megvásárlása, illetve bérlete, fenntartása, szervizelése és az üzemanyag biztosítása alkalmanként is több százézes tétel lehet.

AZ ÉLETVESZÉLY NEM AKADÁLY

Uli Emanuele olasz bázisugró 2015-ben egy 2,6 méter széles nyíláson repült át szárnyas repülőruhában a svájci Lauterbrunnen-völgyben. Világrekordot állított fel ezzel a teljesítménnyel. A következő évben a rekord helyszínének közelében életét veszítette – a hegyoldalnak csapódott és lezuhant.

A szélsőségesen veszélyes repülősportok népszerűsége a tragédiák ellenére töretlen. A határok kitolása, a félelmek legyőzése, a természet erőinek megtapasztalása a legkeresettebb élmények egyike lett, de természetesen úgy, hogy az extrém sportolók GoPro kamerával rögzítik, majd a közösségi és a videómegosztó oldalakon publikálják a történeteket.

A valós veszély közelsége és megtapasztalása, az ilyenkor felszabaduló adrenalinlöket képes függőséget okozni. Száz százalékig a jelenben kell lenni, bármikor előfordulhat, hogy túlélő üzemmódra kell váltani. A legelszántabbak képesek otthagyni a munkájukat, eladni a házukat, és egy lakókocsiba költözni, hogy extrémebbnél extrémebb helyszíneket fedezzenek fel.

Bizonyos műfajok művelői vállalják azt is, hogy esetleg nem térnek vissza hihetetlen manővereikből.

KIS ÉRTELMEZŐ REPÜLÉSSZÓTÁR

Következzen egy kis ízelítő a repüléssel összefüggésbe hozható extrém sportokból:

Kötélugrás (bungee jumping) Az ugrók egy építményről rugaszkodnak el, és zuhanni kezdenek, akár gyorsabban, mint 100 km/h. A becsapódást az ugró lábához erősített rugalmas kötél akadályozza meg. A sport „ötletét” egy Vanuatu szigetéről származó beavatási rítus adta – fiatal férfiak szőlőindákból sodort kötéllal a lábukon ugranak a mélységbe, hogy bizonyítsák rátermettségüket. A bungee jumpingot 1979-ben ismerte meg a világ, amikor néhány egyetemista leugrott így egy bristoli hídról.

Bázisugrás Épületről, hídról vagy más objektumokról, magas kiálló szikláról való leugrás, amelynek során speciális bázisugró ernyőket használnak a sportolók. Komoly ejtőernyős tapasztalat és hatalmas bátorság kell hozzá. Az első ugrásokat az 1960-as évek végén hajtották végre, de a sportág története „hivatalosan” 1978-ban kezdődött, a 915 méter magas El Capitan szikláról való ugrással. A legtöbb halálos áldozatot követelő repülősport, több országban illegális.



Szárnyasruha-repülés (wingsuiting) A sportoló szárnyasruhát viselve ugrik le egy magaslatról, a szárnyai kormányzásával vízszintes távolságot tesz meg, mielőtt landol. A repülés általában ejtőernyős eséssel végződik.

Skyaking Az ötletgazda a világ legtapasztaltabb bázisugrója, Miles Daisher, aki már 2500 bázisugráson és 3000 ejtőernyős ugráson van túl. A bázisugrást kajakkal hajtja végre, zuhanás közben „csak” 160 km/h-s sebességet ér el, így tovább maradhat a levegőben, mint például kinyújtott lábbal történő esés esetén.

Speedriding A sielés és a siklóernyőzés találkozása – a speedridingot úzőknek mindkét sportágban profinak kell lenniük. A világrekorder, Armin Senoner 2015-ben siklóernyővel és sílécekkel a talpán a 3859 méter magas Königs Spitze csúcsáról siklott le, és 152,9 km/h-s sebességet ért el. ■



„A LEVEGŐBEN NINCSENEK HÉTKÖZNAPI PROBLÉMÁK”

Soós László, a Lakics Kft. gyártástechnológusa 15 éves kora óta a vitorlázórepülés szerelmese. Édesapja egyik barátja vitte el az első repülésre, és László már akkor eldöntötte, hogy elvégzi a vitorlázórepülőpilóta-tanfolyamot. 1979-et írtunk akkor. Egy év múlva már képzett pilóta volt – előbb vezethetett vitorlázórepülőket, mint autót, meséli. Felmerült az is, hogy a középiskola elvégzése után a repülés lesz a hivatása, de végül nem így történt. A gépészmérnöki pályát választotta, a vitorlázórepülés pedig megmaradt sportnak.

László annyit repült az elkövetkező évtizedekben, amennyit csak a szabadideje lehetővé tett. A felfelé áramló levegőtömeg emelőerejét kihasználó hullámvitorlázás és a termikvitorlázás mestere lett, 1983-tól több hazai teljesítményrepülő versenyen is indult. Kedvenc repülési helyszíne nincs, de sokat startolt a szekszárdi, a békéscsabai, a dunajvárosi és a gyöngyösi repülőtérrel.

A családja mindig támogatta, és nem próbálták lebeszélni a repülésről. Mivel nagyon fiatalon lett pilóta, bíztak a felkészültségében. László még nem került veszélyes szituációba a levegőben, csak az időjárás változásai miatt fordult elő, hogy „helyzet” adódott. De ezt egy képzett pilótának meg kell oldania, a vitorlázórepülésnél egyébként is nagyon előre kell gondolkozni, mondja.

„A levegőben háttérbe szorulnak a hétköznapi problémák, nem is lehet ezekkel foglalkozni, az adott pillanatra kell koncentrálni” – meséli. László mindenkinek ajánlja ezt a különleges hobbit. Akik szabadidejükben üznék ezt a sportot, azoknak sok kitartásra lesz szükségük, hiszen a kezdetektől sok lehet a sikertelenség, a kudarc – ha nem jön össze egy-egy, a továbblépéshez szükséges feladat, akkor is ki kell tartani, és tovább kell csinálni, javasolja. Azoknak, akik versenyezni is szeretnének, anyagi tartalékokra is szükségük lesz.

Soós Lászlónak több évtizedes tapasztalata van a repülésben



Walter e-Commerce és Walter Xpress

Walter TOOLSHOP és EDI

Az e-Commerce megoldásokkal, mint a Walter TOOLSHOP és EDI (Electronic Data Interchange), a Walter lehetővé teszi vevőinek és beszerzőinek a gyors információs, beszerzési és megrendelési lehetőségeket, valamint a dokumentumok, mint a megrendelések vagy számlák cseréjét. Online, ill. közvetlenül a különböző ERP rendszerek között – a Walter SAP rendszerhez csatlakozással.



A WALTER TOOLSHOP – ELŐNYÖK AZ ÖN SZÁMÁRA

- Mindig a legfrissebb információk a Walter termékekről (pl. rendelkezésre álló készlet, vevőre szabott árak stb.)
- Gyorsan és egyszerűen használható (a Walter webplatform összes funkciója egyszeri bejelentkezéssel „Single Sign-on” keresztül)
- Minden mobil készülékről használható (az információk bármikor lehívhatók, és a termékek közvetlenül megrendelhetők)

EDI



ELECTRONIC DATA INTERCHANGE (EDI) – ELŐNYÖK AZ ÖN SZÁMÁRA

- Megrendelések, számlák, megrendelések visszaigazolása és egyéb dokumentumok közvetlen cseréje a különböző ERP rendszerek között
- A hozzáférés csak engedélyezett felhasználók számára lehetséges, nincsenek adatvesztések, egyszerű archiválás és nyomon követés
- Sok manuális lépést takarít meg, a hibahajlam egyértelműen csökken
- Összességében hatékonyabb beszerzési lánc az üzleti folyamatok automatizálása révén
- A semleges interfész javítja a bizalmi kapcsolatot a vevő és a szállító között

Walter Xpress

Nagyon rövid az idő az elképzeléstől az egyedi szerszám kiszállításáig – Walter Xpress, a Walter gyors megrendelési és kézbesítési szolgáltatása maximális tervezési biztonságról gondoskodik. A Walter Xpress ma már mintegy 20000 egyedi szerszám meghatározott változatánál áll rendelkezésre. Szállítási határidő: a megrendelés beérkezésétől számítva két-három hét!

Walter Xpress

A WALTER XPRESS ÖSSZES ELŐNYE EGY PILLANTÁSRA

- Költségmegtakarítás a csökkentett tárolás révén
- nagyobb rugalmasság 2–3 hetes szállítási határidővel
- gyors visszajelzés az ajánlatról 24 órán belül
- A szerszám kialakítása közbeni hibák csökkenése az alkatrész-definíció szerinti szabványalapú konstrukció eredményeként
- Már az ajánlatadáskor terjedelmes dokumentáció áll a vevő rendelkezésére (TDM, BMG, DIN)



M4000

Növelje hatékonyságát az M4000 termékcsaláddal!



Walter Green

Májustól ismét bővült az M4000-es termékpaletta: az M4258-es moduláris palástmaróval az esetleges sérülésekből következő plusz szerszámkiadások mérsékelhetők jelentősen, az F2010-es szerszámtestekbe szerelhető új FR755M és FR758M kazettákkal a 15°-os főél-elhelyezésű, nagy előtolású marógeometria és a 45°-os síkmaró-geometria vált elérhetővé nagy átmérőkben is.

walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz