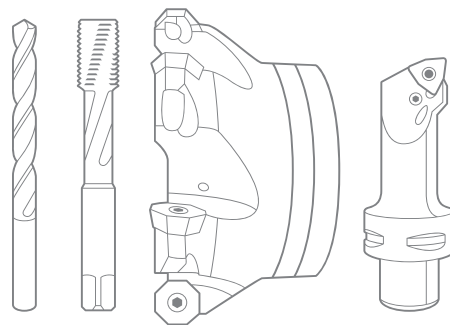


WALTER VILÁGA



2017. június • IV. évfolyam • 1. szám



7 | **IPAR 4.0**
**BŐVÜLŐ DIGITÁLIS
PORTFÓLIÓ A WALTERNÉL**



ÜDVÖZLÖM, KEDVES OLVASÓ!

Ön szeret játszani? Emlékszik, mikor játszott utoljára? Érttem ezen, hogy olyan szórakozást választott, amely nem „komoly”, nem „vére megy”, nem „igaziból” történt, csak úgy spontán, a tevékenység örömeért.

Azzal a maradi szemlélettel szemben, miszerint a játék csak gyerekeknek való, és aki felnőttként játszik, az infantilis vagy naplopó, egyre elfogadottabb, hogy korunk lelki kultúráját nagyban meghatározza a játékhoz való viszonyunk. Nyelvünk is sokféleképpen őrzi ezt, például a csapatsportokat emlegetjük csapatjátékként is, négyévente olimpiai játékokat rendezünk, a zenészek hangszereken játszanak, a színművészek pedig eljátsszák a szerepet.

Manapság a legfőbb érték mérő, hogy mi értelme, mekkora haszna van egy tevékenységnek. Ebből a szempontból a játék talán öncélúnak vagy elfecsérelt időnek tűnhet, de valójában a kísérletező kedvű próbálkozások, megfigyelések tanulásnak is felfoghatók.

Az emberiség számos nagy felfedezését a játéknak köszönheti, sőt mára az is bebizonyosodott, hogy az agyunk sem biológiai számítógép, vagyis nem információfeldolgozásra, hanem problémamegoldásra való. És ez az agyi problémamegoldó hálózat is játszadozás közben alakul, fejlődik.

De hol fordul komolyra a móka? Hol ér véget a játék, és hol kezdődik a verseny? Ott, ahol a spontaneitás véget ér. Ahol nem az ösztöneinkre, a szívünkre hallgatva választjuk ki a kereteket: egyéni vagy társasjáték, építő vagy kártya-, a szabadban ült vagy számítógépes. Ahhoz, hogy játszani könnyedséggel tudjunk problémát megoldani, ki kell küszöbölni a következményeket. Szabadnak kell lennünk az eredményesség kényszerétől. Az már nem játék, ahol nem a fantázia és a képzelőerő, hanem az elvárások és a teljesítménykényszer szabja a határt. Nehéz szórakozásnak megélni, ha egy feladatot csak egyféleképpen lehet elvégezni, vagy nem szabad elrontani, hiszen az már a kudarc lehetőségét hordozza magában.

Korunkban tehát, ahol az élethosszig tartó tanulás elkerülhetetlen, nagyon fontos, hogy jó viszonyt ápoljunk gyermeki énünkkel. A játékos kedvünk megőrzése nemcsak a kreativitásunkat növeli, de megkönnyíti új készségek kialakítását, az új lehetőségek felfedezését – és tudjuk, milyen nagy üzleti előnyt jelentenek az így piacra dobott innovációk.

Itt van példaként lapszámunk fő témája, az ipar 4.0, amely a negyedik ipari forradalomra utalva az információs technológia és az automatizálás egyre szorosabb összefonódását jelzi. A gyártási mód-szerek alapvető megváltozásával kiemelt szerephez jutnak a szoftveres megoldások és az adatok kezelése, tárolása. A Multiply komplex szolgáltatáscsomagok közül két új eszközt is bemutatunk: a my.Walter applikációt és az Appcom nevű szoftvert.

Az aktuális szakmai újdonságok ismertetésén túl idén a rendezvényeinken is kiemelt szerep jut a játéknak. Május 19-én a Korda Filmparkba invitáltuk vendégeinket, ahol egy elképzelt sci-fi előzetesét forgattuk le, ki-kikoldusnak, mágusnak vagy szuperhősnek képzelve magát. De azoknak is szeretnénk teret engedni, akik számára a sport a legjobb móka, ugyanis idén nyár végén, augusztus 26-án rendezzük meg először Walter Olimpiánkat, ahol öt versenyszámban mérhetik össze ügyességüket a csapatok. Utóbbiról Szabadidő rovatunkban is említést teszünk.

Magazinunk olvasásához kellemes és hasznos időtöltést kívánok, az előttünk álló nyári hónapokhoz pedig minél több játékos kedvben eltöltött, vidám napot és jó nyaralást! ■

Gucsi-Végh Ivett

Gucsi-Végh Ivett
marketing



PORTRÉ



A REÁLIS ÁLMOK EMBERE

Interjú Erlitz Szabolccsal,
a Walter Hungária Kft.
mérnökségvezetőjével

FÓKUSZTÉMA



IPAR 4.0

Komplett újraiparosítás
digitalizációval

FÓKUSZTÉMA



**PLATFORM EGYEDI
ALKALMAZÁSOKHOZ**

Bővül a digitális portfóliónk

HAZAI SIKERSZTORI



HATÉKONYSÁG KOMLÓNAK!

Hosszú távon is jól működő
megoldást szállít a Walter

KOMPLEX SZOLGÁLTATÁSOK



CSAK A SZÜKSÉGES INFORMÁCIÓ!

Kreatív és személyre szabott applikáció
Walter szerszám használók számára

FÓKUSZTERMÉKEK



**KÖLTSÉGHATÉKONY ÉS PRECÍZ –
BESZÚRÁS AZ ÚJ MX-RENDSZERREL**

**AZ M4000-CSALÁD ISMÉT
ÚJ TAGGAL GYARAPODOTT**

BOROTVAÉLEK ÉS MINIMÁLIS ADHÉZIÓ

**ESZTERGÁLÁS SORJA- ÉS REZGÉS-
MENTESEN AZ ÚJ MS3-GEOMETRIÁVAL**

HAZAI SIKERSZTORI



MAXIMÁLIS PRECIZITÁS

Ahol a Walter is a csapat tagja

SZABADIDŐ



**A RENDSZERES MOZGÁS
LÉTSZÜKSÉGLET**

Készülünk a Walter Olimpiára

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
Szabó Márton
Vereckei András

Fotó:
Walter AG
Szabó Márton
Vémi Zoltán

Grafika:
Várady Szabó Bence

_IMPRESSZUM

A REÁLIS ÁLMOK EMBERE

INTERJÚ ERLITZ SZABOLCCSAL,
A WALTER HUNGÁRIA KFT.
MÉRNÖKSÉGVEZETŐJÉVEL

» szerző: Szabó Márton

» A NEGYEDIK X KÖRNYÉKÉN A MAGÁNÉLET
ÉS A MUNKA EGYENSÚLYA EGYRE INKÁBB
AZ ELŐBBI FELÉ KEZD BILLENNI, FELÉRTÉKELŐDNEK
A CSALÁDI KÖRBE ELTÖLTÖTT, MEGISMÉTEL-
HETETLEN PERCEK. LEGALÁBBIS ÍGY VAN EZZEL
ERLITZ SZABOLCS, A WALTER HUNGÁRIA KFT.
MÉRNÖKSÉGVEZETŐJE, AKI UGYANAKKOR NAGYON
FIGYEL ARRÁ, HOGY A SZAKMAI ÉRDEKLŐDÉSE
MINDIG ÉLÉNK MARADJON. EBBEN SOKAT SEGÍT,
HOGY A MUNKÁJA RENDKÍVÜL VÁLTOZATOS,
ÉS FOLYAMATOSAN ÚJ IMPULZUSOK ÉRIK. «

IDÉN ÉV ELEJÉN JUBILÁLT A CÉGNÉL.
HOGYAN KEZDŐDÖTT A WALTERES PÁLYAFUTÁSA?

ERLITZ SZABOLCS: Már több mint négy éve dolgoztam CNC-technológusként egy győri járműipari nagyvállalatnál, amikor 2007 januárjában megkerestek a Waltertől, hogy van egy nyitott műszaki értékesítő pozíciójuk, amely érdekes lehet a számomra. Én kevésbé voltam biztos abban, hogy valóban nekem találták ki ezt a feladatkört, ettől függetlenül hajtott a kíváncsiság. Menet közben – és ezt szó szerint kell érteni, ugyanis már autóban ültem, és vezettem Budapest felé a találkozóra – közölték, hogy egy a magyar és a román piacért felelős projektmérnöki pozícióról is beszélhetünk. Aztán beszélünk is, és az első találkozás után két nappal a projektmérnöki állás kapcsán már egy második körös beszélgetésre indultam Bécsbe, a Walter akkori regionális „főhadiszállására”. Rövid ideig „gyúrtuk” a feltételeket, majd kezdetet tartunk, és 2007. február 12-én beléptem a Walterhez.

MENNYIRE VOLT MÁS KÖZEG EGY BÉCSI IRODA, ILLETVE MAGA
A WALTER A KORÁBBI TAPASZTALATAIHOZ VISZONYÍTVA?

E. SZ.: Egyrészt számos olyan „apróság” volt, ami eltért az egyetemen tanult, illetve a hazai iparban alkalmazott forgácsolási gyakorlattól. Másrészt, míg Magyarországon a fémforgácsolásban még a katalógusszemlélet uralkodott, vagyis minden műveletre egy-egy standard szerszámot rendeltek a felhasználók, addig a „nyugati” térfélen már sokkal inkább figyeltek arra, hogy egy komplex, összevont szerszámmal lehetőség szerint minél több műveletet lehessen elvégezni, csökkentve ezzel a megmunkálási időket és persze a szerszámköltséget is. Ott már akkor érződött, hogy minden másodperc és eurócent számít. Ma már itthon is ez a szemlélet kezd túlsúlyba kerülni, és a projektmunkában is egyre profibbakk vagyunk Magyarországon, ideértve megbízóinkat és saját csapatunkat is.

HOL ÉS MIT TANULT, ILLETVE HOGYAN KERÜLT
A FORGÁCSOLÓSZAKMÁBA?

E. SZ.: Csornán születtem, középiskolai tanulmányaimat Győrben, a „Pattantyús” műszaki szakközépiskolában végeztem, majd a Széchenyi István Főiskola – ma már egyetem – gépész karára felvételt nyerve az autógyártás szakirányon folytattam a tanulmányaimat. A főiskola utolsó évében – gyakorlat keretein belül – egy nagy múltú cég csornai telephelyén dolgoztam, időközben pedig másoddiplomás képzés keretében közgazdászdiplomát, majd mérlegképes könyvelői képesítést is szereztem. A már említett győri járműipari vállalatnál 2003-tól kezdtem dolgozni CNC-technológusként. Amellett, hogy „saját” sorom volt, a többi sor CNC-gépeinek programozása is az én feladatom lett. Nem zavart a sok munka, mert éreztem, hogy napról napra tanulok valami újat, de nemcsak az alkalmazott korszerű gépek révén, hanem a „nagy öregektől” is, akik a szakma minden apró finomságát ismerik. Miközben magam is tanultam, közel két és fél évet tanítottam egy szakiskolában működő felnőttképzési program keretében. Fárasztó, de sok sikerélményt adó időszak volt ez. Végül – a Walterhez való belépéssel – feladtam ezt a tevékenységet, és egy másik világ is lezárult számomra.

MIT KELL EZEN ÉRTENI?

E. SZ.: Nagyon leegyszerűsítve: a felhasználói oldalról átkerültem a szállítói oldalra, de szerencsére azért ez mégsem annyira egyszerű.

MIÉRT?

E. SZ.: Mert egy pályán focizunk az ügyfelekkel, sőt, egy csapatban. Említettem, hogy a bécsi Walternél, ahol összesen 8 hónapot dolgoztam, rendkívül pozitívan éltem meg azt, hogy nem egy olyan „katalóguscég” vagyunk, amelynél a mérnöki munka körülbelül annyira izgalmas, mint egy szürke A4-es lapot nézegetni órákon át, hanem vibrál a szakmai élet: speciális szerszámokat tervezünk, mélységében megismerjük az ügyfelek kihívásait, és törjük a fejünket, hogy műszaki szempontból valami igazán jót tudjunk adni. Ez pedig nekem való, és az is kifejezetten tetszett, hogy nemcsak szlogen a „megoldást szállítunk”, hanem valóban azon dolgoztunk, hogy így legyen. Számomra vállalhatatlan lenne egy felhasználóra olyan terméket „rábeszélni”, amely nem hatékony, vagy felesleges. Ha arra a kérdésre kellene válaszolnom, hogy miért szeretek a Walternél dolgozni, akkor azt mondanám, hogy azért, mert itt szakmailag is hiteles maradhatok.

AKKOR EZT A KÉRDÉST MÁR FEL SEM TESZEM, AZ VISZONT MÉG NYITVA MARADT, HOGY HITELESSÉG IDE, SZAKMAISÁG ODA, MANAPSÁG KEVÉS EMBER HŰSÉGES A MUNKAHELYÉHEZ EGY ÉVTIZEDEN ÁT, VAGY MÉG AZON IS TÚL. NEM FÁRADT BELE A SZÉKÉBE?

E. SZ.: Már többször is. A fásultság egy olyan „betegség”, amely szerintem előbb vagy utóbb mindenkinél felüti a fejét kortól, nemtől, munkahelytől, pozíciótól függetlenül. A kérdés az, hogy feladjuk-e a küzdelmet ellene vagy sem. Ha igen, akkor a negatív érzés ledönt minket a lábunkról, és szép lassan – ahogy a munkapszichológiában mondani szokták – bekerülhetünk a „léleken felmondottak” kategóriájába. Én figyelek arra, hogy ez ne következzen be.

LÉTEZIK ERRE VALAMIFÉLE TECHNIKA?

E. SZ.: Annak nem nevezném, inkább ösztönös reakciókról van szó. Amikor holtponton vagyok, igyekszem a dolgok napos oldalára figyelni, így például a családomra, és értékelni a jelen helyzetemben azt, ami jó. Például, hogy döntően home office rendszerben dolgozom, de ha úgy alakul, akkor a Győr melletti otthonunkból eljövök a budapesti irodába, ahol a kollégáimmal is találkozhatok, tehát a közösségérzés is adott – és persze szükséges is. Borúsabb, stresszesebb napokon eszembe jut, hogy nincs miért panaszkodnom, hiszen szeretem, amit csinálók. Ami még jelentős támogató tényező az elfáulás elleni küzdelemben, az az, hogy nekünk, projektmérnököknek nincs két egyforma feladatunk. Minden munka más, még akkor is, ha vannak hasonlóságok, szakmai rutinok. Meg kell ismerni a megbízó cég sajátos céljait, elvárásait, gépeit, munkálási koncepcióját, és persze a konkrét feladatokat is, mert ahány üzem, annyi szokás. Sokat látunk, sokat tapasztalunk, és ezt a tudást beépítjük a megoldásainkba. Mindez frissen tartja a csapatunkat, azon belül engem is, és erre óriási szükség van, mert az ipar elképesztő sebességgel változik és újul meg. Aki azt mondja, hogy neki már nem lehet újat mutatni, az téved. A hazai üzemekben temérdek kreatív, innovatív megoldással találkozunk, ez is nagyon inspiráló a mindennapi munka során.

A HOME OFFICE MUNKA MELLETT ÉS ELLEN IS SOK ÉRV HANGZIK EL. AZ ELŐNYÖK VAGY A HÁTRÁNYOK VANNAK TÖBBSÉGBEN?

E. SZ.: Egyénfüggő. Az tény, hogy nagyobb és sürgős projektek esetén gyakorlatilag alig-alig lépek ki a lakásból, és azért ez pszichikailag megterhelő tud lenni. Erre gyógyír, ha „terepre” megyünk a kollégáimmal, és visszacsöppenek az ipar vérkeringésébe. Az egyensúly megőrzése a lényeg. Ha sikerül megtartani a balanszt, akkor hosszabb távon is működhet a home office rendszer. ➔



HA MÁR EGYENSÚLYRÓL BESZÉLÜNK, AZ ÚGYNEVEZETT MAGÁNÉLET-MUNKA BALANSZT SIKERÜL OPTIMÁLIS SZINTEN TARTANI?

E. SZ.: Létezik optimális szint? Ha tudnám, nyilvánvalóan annak elérésére törekednék. Ami biztos, hogy a negyedik X környékén az egyensúly – legalábbis nálam – egyre inkább a magánélet felé kezd billenni, csillapodnak a karriervágányok, és látva az emberi élet idő-, illetve térbeli korlátait, már csak reális dolgokról álmodozom. Ahogy múltak az évek, felértékelődnek a családi körben eltöltött, megismételhetetlen percek. Nagyon meg kell becsülni minden pillanatot, amelyet saját szüleinkkel tölthetünk, a gyerekek pedig csak egyszer gyerekek, és ha szülőként nem lennénk mellettük és velük száz százalékosan, azt később szerintem nagyon megbánnánk. Például akkor, amikor 18 éves koruk után már „csak” hazaugranak majd, aztán mennek tovább életük aktuális állomáshelyére, amely ki tudja, hogy a világ mely részén lesz. Rossz lenne azt érezni, hogy annak idején többet kellett volna velük együtt lenni.

Ha a magánélet-munka egyensúlyt úgy vizsgálom, hogy például önmagamra van-e elegendő időm, akkor az egyenleg a szabadidő oldalán tragikus képet mutat. Ami az embernek a 20-as és 30-as éveiben még természetes, például az, hogy munka után focizni megy, vagy a hobbijának is él, jelenleg elérhetetlen vágnak tűnik, mert egész egyszerűen technikailag nem fér bele az időbeosztásba. Nyilván ez szorosan összefügg azzal, hogy ki mit tart fontosnak, hogyan szeretné leélni az életét, illetve hogyan alakítja gyermekei életét.

VAGYIS VALAMIT VALAMIÉRT?

E. SZ.: Persze, szerintem ez alapvető mechanizmus az életben. Ha ezt is akarom, meg azt is akarom, abból általában az lesz, hogy sem ez, sem az nem teljesül. Feleségemmel most elsősorban arra összpontosítunk, hogy 10 éves Zalán és 8 éves Hunor fiunk részt vehessen minden olyan tevékenységben, amely örömet szerez számára, és persze a fejlődését szolgálja. Minden szülőnek természetes vágya, hogy gyermekeinek vélt vagy valós módon a legjobbat biztosítsa, és minden gyakorló szülő azzal is tisztában van, hogy ez manapság nagy kihívást jelent. Mire felnőnek a gyerekek, a mai szülők (ön)képzett logisztikai szakemberekké válnak, ismerve az „időablakra” történő (gyerek)beszállítás és felvétel minden csínját-bínját, a disztribúciós tevékenység alapját képező túratervezést és persze a válságmenedzsmentet is.

VÉLT VAGY VALÓS „LEGJOBB”. MENNYIRE NEHÉZ ELDÖNTENI, HOGY MI AZ, AMI TÉNYLEG A GYEREKEK ÉRDEKÉT, JÖVŐJÉT SZOLGÁLJA?

E. SZ.: Nagyon. Mindkét gyerekünk jár zeneiskolába, illetve egy győri egyesületben jégkorongoznak, az egyesülettel pedig korosztályos tornákon is részt vesznek. Mindez önmagában jelentős terhelés nekik és nekünk is, de van egy családi alapszabályunk: a tanulás és a lecke az első, utána jöhet minden más. Nem szabad, hogy az ember szeme elől a fa eltakarja az erdőt, és pillanatnyi divatok miatt a hosszabb távú érvényesülés kerüljön veszélybe.

EZEK SZERINT MÉRNÖKI PRECIZITÁSSAL TERVEZIK A GYEREKEK JÖVŐJÉT?

E. SZ.: Dehogy! Eszünk ágában sincs. Mindenki a saját életét kell hogy leélje, erőltetni semmit sem szabad, és szerintem nem is lehet. Az alapoknak azonban stabilnak kell lenniük. Ehhez pedig hozzátartozik, hogy a gyerekek számára az iskolai kötelességek teljesítése legyen az első, de lehetőség szerint mindez legyen megtámogatva sporttal és művészi foglalkozásokkal, esetükben zenetanulással is. Ezek pozitívan hatnak az elmére és a lélekre, de nevelő hatású az is, ha sokat és nem felületesen vagyunk együtt a gyerekekkel, beszélgetünk, illetve gyakran járunk a nagyszülőkhöz is. Az unokák és a nagyszülők kapcsolata meghatározó élettémény.

Szintén fontosnak tartjuk az egészséges életmódra nevelést, de nem vagyunk fanatikusai a reformkonyhának. Igyekszünk egészséges, vitaminban gazdag ételeket készíteni, de lehetőleg rövid idő alatt. Ennek feleségem a mestere, én a sütikért vagyok felelős.

NOCSAK! EGYIK ELŐZŐ LAPSZÁMUNKBAN TÓTH PÉTER KOLLÉGÁJA VALLOTT A CUKRÁSZATHOZ FÜZŐDŐ SZOROS KAPCSOLATÁRÓL. EZ A VÉLETLEN MŰVE, VAGY A SÜTEMÉNY- SÜTÉS A WALTER MÉRNÖKSÉGÉNEK KÖTELEZŐ HOBBIJA?

E. SZ.: A tökéletes véletlenszerűség esetével állunk szemben. Nem jártunk közösen cukrásztafolyamra, és nem is beszéltünk össze, hogy te, Péter, mi lenne, ha felvennénk a kötetnyt, és elfoglalnánk a konyhát. Inkább az alkotó és kísérletező kedv és a home office tevékenység együttállásának következménye. Vagy valami ilyesmi – de bármilyen is, kikapcsol, és szívesen csinálom. Pétertől már receptet is kértem, mert ő a profibb, ráadásul cukrászfelmenővel rendelkezik, illetve nagymamája értékes receptgyűjteménye is a birtokában van.

EZ AZ ELSŐDLEGES KIKAPCSOLÓDÁSI FORMA?

E. SZ.: Nem, ez csak az egyik. Szeretek filmeket nézni, de kizárólag pozitív hangulatúakat, utazni, sportolni. Ez utóbbira sajnos mostanság csak akkor van lehetőségem, ha a gyerekek jégkorong-edzése után néha maradok a közönségkorcsolyán, és együtt csúszkálunk egy órát. A 2000-es évek elején még megyei III. osztályban futballoztam, de egy sérülés miatt azzal fel kellett hagynom. Munkáim miatt korábban sokat utaztam, és nagyon élveztem is, de családi kötelékben az egyedül utazgatás már nem élményt, hanem inkább hiányérzetet ad, mert a barangolást a feleségemmel és a gyerekekkel jó átélni. Egyelőre kisebb belföldi utakat és pihenéseket tudunk tető alá hozni. Eger és környéke, Sümeg és a Balaton az abszolút kedvenc. Most, hogy a srácok egyre nagyobbak, valószínűleg messzebb is merészkedünk.

AZÉRT A GYEREKEK NÖVEKEDÉSÉVEL PÁRHUZAMOSAN EGY KICSIT CSÖKKEN AZ ÁLLANDÓ IDŐDEFICIT. MIRE HASZNÁLJA MAJD A FELSZABADULÓ IDŐT?

E. SZ.: Régi vágyam, hogy belevessem magam a programozásba. Persze nem a kódoláson felnőtt generációkkal versenyezve szeretném informatikussá képezni önmagam – ez a hajó már elment –, hanem a saját örömömre és hasznomra fordítanám az új tudást. Arra, hogy például a munkám adminisztrálását automatizáltam, egyszerűbbé tegyem. Ezzel további időt nyernék, amelyet sportra, pihenésre használnék ki. ■

IPAR 4.0

KOMPLETT ÚJRAIPAROSÍTÁS DIGITALIZÁCIÓVAL

» AZ IPAR 4.0 AZ IPARI FOLYAMATOK TELJES DIGITALIZÁCIÓJÁVAL,
A TECHNOLÓGIAI MELLETT AZ ÜZLETI FOLYAMATOK PARADIGMAVÁLTÁSÁVAL
LEHET AZ EURÓPAI IPAR MEGMENTŐJE AZ ELKÖVETKEZŐ ÉVEKBEN. «

A történelem során az emberiség eddig három ipari forradalmat élt meg. A gőzgépek, a szerelőszalagok és az automatizáció korábban nem látott módon változtatta meg az addigi ipari termelési folyamatokat, valamint azok hatékonyságát. Napjainkban egy teljesen új, negyedik ipari forradalom zajlik, amelynek lényege, hogy a fizikai gépek és tárgyak egy információs hálózatba kapcsolódnak, a reálgazdaság egyetlen hatalmas, intelligens információs rendszerbe integrálódik. Az ipar 4.0 pedig egy olyan koncepció, amely az új keletű forradalom kihívásaira ad válaszokat, mégpedig elsősorban az ipari folyamatok teljes digitalizációjával. De nem csupán a technológia térhódításáról van szó, hanem az üzleti folyamatok paradigmaváltásáról is. Ismerve a hazánkban és az európai kontinensen egyre jobban eluralkodó munkaerőhiányt, ez az új irány sokak szerint az európai ipar megmentője lehet az elkövetkező években.

AZ EMBER PEDIG DOLGOZIK

Az eddigi ipari forradalmak során az egyik központi probléma minden esetben az volt, hogy egy olyan technológia bukkant fel, amely miatt sokan elveszíthetik a munkájukat. Persze, a változást senki sem túri jól, pláne, ha az épp a munkát érinti. A tapasztalat azonban azt mutatja, hogy az ember a végén mégiscsak dolgozik: egy fontosabb, összetettebb, érdekesebb munkát kapott a monoton „embergépszerű” feladat helyett. A mostani, negyedik ipari forradalom sem más ebben: most a munkát az okosrobotok vehetik el, a modern technológia pedig, amely ezt lehetővé teszi, a digitalizáció. Ennek a forradalomnak a „gőzgépei” a kiberfizikai rendszerek és a digitalizáció.

Ez röviden azt jelenti, hogy új munkakörök, új termékek, elvételtől mentes, gyártási folyamatok születnek, az informatikusok és az informatikai tudás még értékesebb lesz. Éppen ezért az ipar 4.0 hatékony alkalmazásának valószínűleg azok a gazdaságok lesznek a nagy nyertesei, amelyek a magas hozzáadott értékű, sok befektetést igénylő digitális termelésre rendezkednek be. És ez egy olyan terület, ahol Magyarországnak és Európának is van pótolni, illetve keresnivalója. Abban, hogy ez az újonnan kiépülő rendszer mennyire lesz majd hatékony, óriási szerepe van az országok oktatáspolitikájának, közelebbről a jövő versenyképes munkaereje kiképzésének. Az új világ ugyanis más követelményeket támaszt majd a jövő dolgozóival szemben. Egy nemzetközi felmérés szerint 2020-ig 5 millió munkahely szűnhet meg a világban – igaz, 2,1 millió új munkahely teremődik majd lényegesen magasabb kvalitásokat igényelve. →



A VERSENYKÉPESSÉG MEGŐRZÉSE

Na de lássuk, mi generálta az ipar 4.0 létrejöttét! Európa az elmúlt 20 évben sokat veszített az ipari kibocsátása súlyából. Míg 1991-ben még a világ ipari hozzáadott értékének 36 százalékát az öreg kontinens nyugati régiója termelte meg, addig 2011-ben, 20 évvel később már csak a negyedét. Hasonló trendet járt be Japán és Észak-Amerika is, miközben a fejlődő országok megduplázták ipari hozzáadottérték-kibocsátásukat.

De nemcsak a világ, hanem Európa is kettészakadt: míg egyes országok, például Nagy-Britannia, Spanyolország és Franciaország ipara nagyot zsugorodott, addig a németek, az olaszok, a svájciak ipari hozzáadott értéke csak mérsékelten esett vissza a világszínvonalra képest. Ebben a környezetben az ipar 4.0 – mint gazdasági stratégiai koncepció, amely a hanyatlás miatt aggódó németektől indult el – közvonalazódott az ipar digitalizációjára és ezzel a versenyképesség megőrzésére. Az eredetileg német kezdeményezés mára az Európai Unió iparfejlesztési stratégiájának alapja lett. Azaz összegezve, az új terv egy komplett újrapirosítást takar.

Az ipar 4.0 tehát Európa nagy lehetősége arra, hogy megállítsa az ipara leépülését, sőt, visszajára fordítsa a trendet. Az alacsony munkabérrel versenyző feltörekvő országokkal szemben a magas szintű automatizáció az egyik leghatékonyabb fegyver. A fejlődő országok az emberimunka-igényes, több manuális beavatkozást igénylő termelésben jeleskednek, így Európának a tőkeigényes, de magasabb hozzáadott értékű termelés felé kell elmozdulni. Ez azonban se nem könnyű, se nem olcsó feladat. Mi sem bizonyítja ezt jobban, mint az a tény, hogy a megvalósításhoz egy uniós terv szerint a kontinensen 2020-ig 500 milliárd eurónyi hozzáadott értéket és 6 millió új munkahelyet kellene megteremtteni. Csak összehasonlításképpen: az 500 milliárdos szám nagyjából az olasz ipar éves kibocsátásának kétszerese. De egyes becslések szerint csak 2030-ra érhető el ez az ambiciózus cél, és ehhez évi 90, vagyis összesen 1300 milliárd euró körüli befektetésre lenne szükség. Nagyjából az ipari bevételek 5 százalékát fogják ipar 4.0-ra költeni a cégek, főleg szenzorokra, hálózati eszközökre és szoftverekre, ugyanakkor a befektetések 55 százaléka két éven belül megtérül. Átlagosan 3,6 százalékos költségcsökkenést, nominálisan 390 milliárd euró megtakarítást várnak az ipar 4.0 fejlesztésektől, és 2,9 százalékos, 384 milliárd eurós bevételnövekedést.

Az ipari kibocsátást többféleképpen is lehet növelni. Nemcsak egyszerűen új vagy korábban külföldön gyártott termékeket lehet Európába hozni, hanem például Európában gyártott robotokkal, amelyeket európai munkaerővel programoztak, és amelyeket európai IT-centerekben fejlesztett szoftverekkel üzemeltetve európai laborokban megtervezett termékeket lehet gyártani Kínában is. Így az ipari termelés egy jóval magasabb hozzáadott értékű részét szerezhetné meg Európa, és ami nyilván még fontosabb nekünk: akár Magyarország is.

KOMMUNIKÁCIÓ A GÉPEK KÖZÖTT

Ennyi elmélet után érdemes egy kicsit megvizsgálni, milyen módon és formában tudja támogatni az ipar 4.0 a gyártást. Az egyik legalapvetőbb technológia az M2M, azaz a machine to machine kommunikáció. A gyártás egyik legfontosabb jövőbeni célja a gépezem és a folyamatok automatizmusának a megteremtése a hiányzó emberi erőforrás kompenzálása érdekében. Ahhoz, hogy a gépek hatékonyan át tudják venni a komplexebb folyamatok irányítását is, meg kell őket tanítani egymással emberi közreműködés nélkül kommunikálni. Így például a gyártósoron kommunikáló robotok önállóan képessé válnak a szükséges alkatrészekkel kiszolgálni egymást, vagy egy hiba miatt a teljes termelési láncot megszakítani. Ennek a folyamatnak a végén beszélhetünk majd a mesterséges intelligencia kialakulásáról, amin a gépek logikus gondolkodásra és tanulásra való képességét értjük. Fontos, hogy a mesterséges intelligencia alkotta környezetben a bonyolultabb, korábbról még nem ismert feladatok megoldását nem pusztán a kifinomult, mindenre kiterjedő programozás révén, hanem önállóan, tudatosan képesek elvégezni. De mielőtt bárki is párhuzamot kezdene vonni James Cameron 1984-es sikerfilmje, a Terminátor és az ipar 4.0 között, természetesen az ember mint a rendszert megalkotó és koordináló elem továbbra is az újonnan felépülő metódus alappillére.



_1

MIRE JÓ AZ APPCOM?

- Egy ipari számítógépen lehetséges az adatok automatizált gyűjtése, elemzése és tárolása.
- Az adatok megjeleníthetők és továbbíthatók az alkalmazás használatával.
- Az adatok és folyamatok folyamatos elemzésével költségeket lehet megtakarítani, és az ügyfélspecifikus problémák könnyedén megoldhatók.
- Az alkalmazás áttekintést nyújt az egész termelésről.

COMARA GMBH

A 2004-ben alapított vállalat szoftvermegoldásokra specializálódott ipari gyártási környezetben. A Comara híres gépgyártók, autógyártók és a technológia területén vezető szerepet betöltők számára szállít gyártástámogató rendszereket, folyamat- és gépi adatnaplózást valós idejű optimalizáláshoz és megoldásokhoz, a dolgok internetjéhez (IoT). A Comara GmbH többségi tulajdonosa 2016 októbere óta a Walter AG.

Digitális gyártástámogató portfólió

	iCut	Tool-ID	appCom
Modul			
Terület	Gép	Szerszám	Műhely
Leírás	A forgácsolási paraméterek automatikus adaptálása a valós megmunkálási körülményekhez	Tool-ID Load Folyamatoptimalizálás a részlegesen automatizált szerszámadat-transzferrel Tool-ID Life A szerszám valós teljesítményének rögzítése és elemzése	Böngészőalapú applikáció Testreszabható felhasználói felület A platformon más applikációk is futtathatók

Walter Technology Center



Experience
Digital Manufacturing

DIGITÁLIS PORTFÓLIÓ A WALTERNÉL

A Walter Hungária május 19-ei velencei vevőrendezvényén is szóba került az ipar 4.0, amelynek kihívásaira a Walter a Multiply nevű, egyre bővülő szolgáltatáscsomagjával igyekszik innovatív válaszokat adni. László Róbert kiemelt ügyfelekért felelős értékesítő beszélt a magyar piacon már bizonyított iCut és sysCut szoftverekről, valamint az új appCom nevű programról, amellyel a vállalat tovább bővíti digitális portfólióját.

- _1 A többségi részvénytulajdonos hamarosan a Walter AG lesz: a Comara GmbH székhelyén, a fekete-erdői St. Georgenben a munkavállalók innovatív szoftvermegoldásokat fejlesztenek gépek intelligens összekapcsolhatóságához, mégpedig gyártási környezetben



SÓOS ANDRÁS

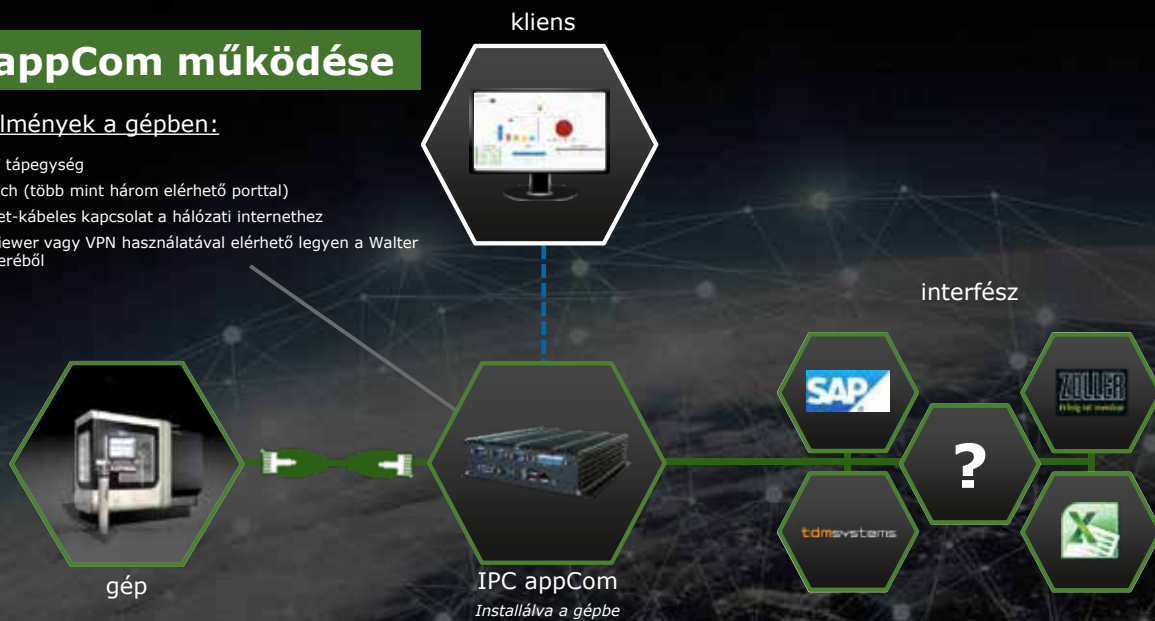
ügyvezető
andras.soos@walter-tools.com
www.walter-tools.com



Az appCom működése

Követelmények a gépben:

- 2x24 V tápegység
- IP Switch (több mint három elérhető porttal)
- Ethernet-kábeles kapcsolat a hálózati internethez
- Teamviewer vagy VPN használatával elérhető legyen a Walter rendszeréből



PLATFORM EGYEDI ALKALMAZÁSOKHOZ

BŐVÜL A DIGITÁLIS PORTFÓLIÓNK

» A WALTER „BESZÁLL” A GÉPEK INTELLIGENS ÖSSZEKAPCSOLÁSÁÉRT FOLYTATOTT FEJLESZTÉSBE, ÉS RÉGI SZOFTVERPARTNERÉVEL, A COMARÁVAL EGYÜTT KÖZÖS IRÁNYÍTÁSSAL ÚJ VÁLLALATOT HOZ LÉTRE. «

Mirko Merlo, a Walter elnöke a következőket mondja: „Ez a döntés kulcsfontosságú stratégiai lépés volt digitális portfóliónk bővítése és a vállalatunk további fejlesztése érdekében az ipar 4.0 irányában.” Többségi részesedéssel a Walter folyamatosan arra törekszik, hogy szerszámgyártókból átfogó gyártási szolgáltatásokat nyújtó vállalattá váljon. A Comara 2012 óta dolgozik szorosan együtt a Walterrel, és valós idejű adatok gyűjtésére, értékelésére és használatára specializálódott annak érdekében, hogy gépeket egy hálózatban össze lehessen kapcsolni. A vállalat a Walterrel együtt fejleszt szoftvermegoldásokat gyártási környezetben található valamennyi eszköz összekapcsolásához: a gépektől és szerszámoktól kezdve a logisztikán át egészen az adatbázisokig.

A Walter a Comarával együtt bővíti szaktudását, és ezért a jövőben képes lesz még kifinomultabban összekötni és optimalizálni a szerszámokat valós idejű adatok felhasználásával. A Walternél már meglévő Tool-ID-vel (szerszámazonosítással) együtt ez lehetőséget teremt az „okos szerszámok” jövőbeni gyártására. Az appCom alkalmazás segítségével a Comara a gépgyártók és az ipari vállalatok számára kínál saját platformot egyedi alkalmazásokhoz – vagyis egyedi szoftvermodulokat a gyártási környezetben. A Walterrel együttműködve a cél további megoldások kifejlesztése és ezek elérhetővé tétele más gép- és eszközgyártók, valamint a végfelhasználók számára. Új üzleti terület alakult ezzel ki a szerszámgyártó számára, amely a szerszámoptimalizálás mellett kiváló jövőbeni lehetőséggel kecsegtet. ■



LÁSZLÓ RÓBERT

területi képviselő, szaktanácsadó
robert.laszlo@walter-tools.com
www.walter-tools.com



HATÉKONYSÁG KOMLÓNAK!

**HOSSZÚ TÁVON IS
JÓL MŰKÖDŐ MEGOLDÁST
SZÁLLÍT A WALTER**

» szerző: Szabó Márton

» TISZTELET KOMLÓNAK! – ÜZENTE MOLDOVA GYÖRGY ÍRÓ EGYIK ISMERT RIPORTKÖNYVE CÍMÉVEL. A MŰ KOMLÓT ÉS ANNAK BÁNYÁSZTÁRSADALMÁT MUTATTA BE ERŐTELJES REALIZMUSSAL. A VÁROSBAN MÁR RÉGEN BEZÁRTAK A BÁNYÁK, DE A MOM FAKTOR GÉPIPARI KFT. SIKEREI RÉVÉN KOMLÓ FELKERÜLT A NEMZETKÖZI AUTÓIPARI BESZÁLLÍTÓI TÉRKÉPRE, ÉS EBBEN A SIKERBEN A WALTER SZERSZÁMOKNAK IS FONTOS SZEREP JUTOTT. «



Aki Moldova művét olvassa, annak a Mecsek amúgy festői szépségű völgyében fekvő Komló utcái – a riportkönyv lapjain tett virtuális séta során – meglehetősen komor arcukat mutatják. Aki azonban fizikai valójában keresi fel a várost mostanság, rácsodálkozhat arra, hogy Komló milyen sikeresen élesztette magát újra az utolsó, 1997-es bányabezárás utáni, nem sok jót ígérő tetszhalott állapotból. Ehhez az eredményhez – mint biztos megélhetést kínáló, illetve piac-képes szakmát oktató munkahely – a MOM Faktor Gépipari Kft. (MOM Faktor) is hozzájárult.

– Ha Komló, akkor szénbányák – sokan kötik össze a várost a bányászattal, ami nem csoda, hiszen egykor erre a tevékenységre épült a település. Azt kevesebben tudják, hogy a komlói ipar azért ennél sokrétebb volt, és ennek köszönhető az, hogy a bányabezárások után nem állt meg itt az élet. Többek között vállalatunk, a MOM Faktor sem ma kezdte a szakmát. A cég jogelődjét éppen abban az évben, azaz 1971-ben alapították, amikor megjelent Moldova György Komló-ról, illetve a bányászatról szóló műve, de természetesen a kettő között nincs összefüggés. A MOM, azaz a Magyar Optikai Művek világhírű nagyvállalat volt, és országsszerte számos telephelye működött. Ezek egyike volt a komlói gyár, ahol mintegy ötszázan dolgoztak. A MOM a rendszerváltás után sok más neves állami nagyvállalathoz hasonlóan összeomlott, illetve részekre szakadt. A komlói egység 1997-ben szerencsés módon száz százalékos magyar magántulajdonba került, és ami legalább ennyire fontos: termelőüzemként működik a mai napig a korábbival megegyező profillal, azaz forgácsoló tevékenységet végzünk. Az egyetlen, de lényeges különbség az, hogy a termékportfóliónk jelentősen bővült, igaz, ma már „csak” száz munkatársunk van, de természetesen nem érdemes összehasonlítani a mai és a 30-40 évvel ezelőtti termelékenységi és hatékonysági elvárásokat, illetve lehetőségeket – mondta Nagy Ferenc, a cég műszaki és kereskedelmi igazgatója. →



_2

A LEGNAGYOBBAK BESZÁLLÍTÓI

A komlói gyár üzemcsarnokaiban a forgácsolási technológiák széles skáláját alkalmazzák. CNC-száladagolás automatákon, megmunkálóközpontokon, CNC-esztergákon dolgoznak, de lefejtőmarók, üregelőgépek, menetmángorláshoz mángorlógépek, hidegfolyató gépek, továbbá különféle köszörűk alkotják a géparzenált, emellett pedig hő- és felületkezelési eljárások elvégzéséhez is megvan a megfelelő infrastruktúra. A térségben például kevés üzem végez átmeneti korrózióvédelmet biztosító barnítást – a MOM Faktornak ez a képessége is megvan. A cég saját szerszámműzettel, illetve szereldével is rendelkezik.

– Ügyfélkörünk három fő csoportját neves, köztük globális piacvezető vállalatok, haszongépjárművekhez futómű-, személygépjárművekhez motor- és sebességváltó-, illetve földmunkagép-gyártók alkotják. A haszongépjármű-futóművek gyártói számára elsősorban fékalkatrészeket, legnagyobb volumenben fékutánállító karokat állítunk elő. Az autóiipari területen két termékvonalunk van: a motorvezérműtengely-alkatrészeké, valamint a sebességváltó-alkatrészeké. Éppen a közelmúltban a világ egyik vezető sebességváltó-gyártójánál – 1200 aspiráns közül egyedüli magyar céggént – váltunk beszállítóvá, amire rendkívül büszkék vagyunk. Nemkülönben arra, hogy a földmunkagépek szegmensében a globális piacvezető gyártó stratégiai beszállító partnere vagyunk a hidraulikahenger-dugattyúk esetében. A több lábon állás, amely főként a 2008 végén kirobbant gazdasági válság után értékelődött fel, nálunk valósággá vált. Forgácsolási tevékenységünk sokrétű, és mindegyik módozatban jelentős szakmai tapasztalattal rendelkezünk.

Amit csak lehet, saját erőből oldunk meg, így viszonylag nagy függetlenséggel, rugalmassággal és hatékonysággal rendelkezünk. Ritkán kell kooperációs partnert bevonnunk egy feladat megoldásába azért, mert nem áll rendelkezésünkre a megfelelő gép vagy technológia. Mindez azért nagyon fontos, mert az elvárások három téma köré csoportosulnak, függetlenül attól, hogy földmunkagépekről vagy high-tech autók alkatrészéről van szó. Konstans minőséget kell előállítani, maximális gyorsaságot és rugalmasságot kell tanúsítani, de mindezt nem állapíthatunk meg magasabb árat, mint a V4-országok, Törökország vagy a kelet-európai országok hozzánk hasonló fémforgácsoló cégei. Jól álljuk a versenyt a térségi országokkal, és több tenderen török konkurenseket is sikerült magunk mögé utasítani. Ez azért is rendkívül fontos, mert jellemzően több év futamidejű, az értékesítést követő ellátási vállalások, illetve kötelezettségek miatt akár másfél évtizedes időtartamú együttműködésekről van szó. Ahhoz, hogy ké-

pések legyünk ilyen megbízásokat elnyerni, illetve azokat megtartani, hatékony folyamatokat kellett kialakítanunk, valamint stabilitást biztosító vállalati és üzleti kultúra meghonosítására volt szükség. Mindebben kiemelt szerepe volt elődömnök, Máté Istvánnak, aki az elmúlt évtizedekben végzett munkájával nagyban hozzájárult ahhoz, hogy világcégek partnerei lehetünk. Szintén lényeges, hogy üzemi infrastruktúránk korszerű, mert a nemzetközi versenyben már csak a maximális termelékenységet biztosító szerszámgépekkel, illetve fejlett üzemi menedzsmentrendszer alkalmazásával lehet helytállni. Aki csak az árral próbál „vitézkedni”, az előbb vagy utóbb elbukik, mert ennek a világnak már vége van. A jelen és minden bizonnyal a jövő kihívása a munkaerőhiány. A szakember-utánpótlást a helyi szakközépiskolával kialakított szoros együttműködésben, a képzésben való aktív szerepvállalásunkkal igyekszünk biztosítani – hangsúlyozta a műszaki és kereskedelmi igazgató.



HELYBE JÖN A MEGOLDÁS

– A nagy teljesítményű és pontos gépek, illetve a képzett szakembergárda mellett meghatározó szerepük van a szerszámoknak és az alkalmazott technológiának. Ez az a „páros”, amellyel jelentős hatékonyságnövekedést lehet elérni, és ebből adódóan a szerszám-beszállítót stratégiai partnereknek tekintjük. Nagyban támaszkodunk szakértelmükre, és azt várjuk el tőlük, hogy átfogó megoldásokat biztosítsanak számunkra. Nem abban vagyunk érdekeltek, hogy telefonon vagy egy rövidre szabott e-mailben javasolnak egy adott szerszámtípust, amelyet kipróbálhatunk, és vagy „működik” vagy nem, hanem abban, hogy az általunk küldött alkatrészrajz alapján akár a teljes technológiát kidolgozva mutassák be nekünk azt a megoldást, amelyet egy új feladatnál, egy felmerült probléma orvoslásánál vagy egy meglévő folyamat hatékonyabbá tételénél alkalmazhatnánk. Azt, hogy kivel tudunk hosszabb távon együtt dolgozni, alapvetően az határozza meg, hogy ennek az elvárásunknak képes-e eleget tenni – mondta Ambach Attila, a cég alkatrészgyártásért felelős részlegvezetője.

Helyettese, Bayerle Tamás hozzátette: a szerszámbeszállítók részéről három különféle megközelítést tapasztalnak. Az egyik a „távgyógyítás”, azaz a feladat távolból való kezelésének kísérlete, amely egyáltalán nem működőképes, a másik a „ritkás” látogatásokkal tarkított együttműködés, a harmadik típus pedig az, amelyet a Walter Hungária Kft. valósít meg: folyamatosan monitorozzák a MOM Faktor igényeit.

– Gyakori, hogy partnereink egy bizonyos alkatrésztípusból egy néhány paraméter tekintetében eltérő verziót rendelnek meg egészen kis, akár néhány darabos szériában, vagy más beszállítóik nem képesek megoldani egy feladatot, ezért minket kérnek fel annak elvégzésére. A rugalmasság esetünkben azt jelenti, hogy ezekre az igényekre igyekszünk azonnal választ adni. Erre azonban csak akkor van lehetőségünk, ha megfelelő háttértámogatást kapunk, azaz nem kell heteket vagy hónapokat várunk arra, hogy a szerszámbeszállítónk reagáljon a megkeresésünkre. Ha a Walterhez fordulunk, legyen szó halasztást nem tűrő vagy kevésbé sürgető esetről, partnerünk mindig az általunk elvárt módon jár el. Az alkatrészrajz alapján meghatározzák a művelet vagy műveletek elvégzésére alkalmas

- 1 Walter szerszámtároló és -kiadó automata a MOM Faktor üzemében
- 2 Balról László Róbert kiemelt ügyfelekért felelős értékesítő, szaktanácsadó (Walter Hungária Kft.), Nagy Ferenc műszaki és kereskedelmi igazgató, Ambach Attila alkatrészgyártási részlegvezető, Bayerle Tamás alkatrészgyártási részlegvezető-helyettes (MOM Faktor Kft.) és Szabó András értékesítő, szaktanácsadó (Walter Hungária Kft.)
- 3 A MOM Faktornál készülő alkatrészek a világ számos neves járműgyártójának, illetve járműipari beszállítójának termékeibe épülnek be
- 4 A MOM Faktornál prémiumkategóriás szerszám-gépekkel dolgoznak

szerszámot, illetve szerszámokat, majd személyesen keresnek fel minket, hogy az elképzelt megoldás működőképességét és hatékonyságát tesztek során bizonyítsák. Olyan szakmai tudással és tapasztalattal rendelkeznek, hogy – egy gépkezelő kollégánk felügyelete mellett – nyugodt szívvel átadhatjuk nekik a gépet. Ez praktikusan úgy történik, hogy reggel, munkakezdéskor a walteres kollégával vagy kollégákkal áttekintjük a feladatot, a célokat, majd megkezdik a tesztet, én pedig a saját feladatomra tudok összpontosítani. A nap végén találkozunk, és átbeszéljük a tapasztalatokat. Nem vonnak el emberi erőforrást, magabiztosan és hatékonyan dolgoznak. Egy olyan nagy kapacitáskihasználtságú üzemben, mint a miénk, ez is fontos – jegyezte meg a részlegvezető. →



–3



–4

– Örülünk, hogy partnerünk bátran él azokkal az üzleti és szakmai lehetőségekkel, amelyeket a szerszámfelhasználóknak kínálunk. A MOM Faktornál már évekként megértettük azt, hogy egy adott szerszámtípus másra történő cseréjével nem feltétlenül lehet áttűtő sikert elérni. Akkor és úgy lehetünk eredményesek, ha megvizsgáljuk az aktuálisan alkalmazott technikát, illetve azt is, hogy a meglevőt hogyan lehet és érdemes módosítani, illetve milyen más alternatívákkal lehet kiváltani. Mi átfogó javaslatokat teszünk le az asztalra. Olyan megoldásokat, amelyek révén az üzemek nemcsak gyorsabban és nemcsak pontosabban tudnak forgácsolni, hanem gyorsabban és pontosabban. Még mindig vannak olyan forgácsoló üzemek – a MOM Faktor nem tartozik közéjük –, amelyekben csak és kizárólag a szerszámok árát nézik, és nem a darabra eső szerszámköltséget, vagy olyan összefüggéseket, mint például azt, hogy az indokolatlanul hosszú ciklusidő milyen hatással van egy nagy értékű szerszám gép kapacitáskihasználtságára, illetve a gépberuházás megtérülési idejére. Ez alapvetően hibás megközelítés. Jellemzően nem az a perdöntő, hogy egy szerszámlapka 6 vagy 5,80 euró, hanem az, ha egy művelet idejét sikerül megfelelni – mondta László Róbert, a Walter Hungária Kft. kiemeltügyfél-értékesítője, aki közel hét évig segítette a MOM Faktor csapatát, mielőtt idén januárban átadta volna Szabó András mérnök-tanácsadónak a stafétát.

– Az említett példa nagyon életszerű. Éppen idén áprilisban sikerült leszorítanunk egy 2 perc 20 másodpercet igénybe vevő művelet ciklusidejét 1,7 perc alá. Ezzel – az érintett termék gyártási volumene miatt – éves szinten 25 ezer percnyi, azaz 400 órányi, vagyis 16 napnyi, tehát több mint 2 heti gépkapacitást tudtunk felszabadítani partnerünk számára. Nem mellékesen a szerszámköltséget is 30 százalékkal csökkentettük. Szintén a közelmúlt egyik szép, közös eredménye volt, amikor egy alkatrésznél problémát okozott a kemény kéreg megbontása. Az üzemben váltólapkás szerszámot használtak. Ezekből műszakonként három darab „fogyott el”. Mi egy utánélelhető, tömör keményfémmarót javasoltunk a művelethez, amely be is vált. Ezzel a szerszámmal mintegy négyezer munkadarabot gyártanak le, majd újraélezzük – mondta Szabó András.

– Valóban rendkívül hatékony megoldást hoztak Komlóra a walteres kollégák, de ezt már megszoktuk tőlük. Az említett projektek egyébként kiváló példái azoknak a komplex megoldásoknak, amelyekre szükségünk van. Nemcsak technológiát és szerszámot kínálnak, hanem az újraélelést is megoldják számunkra. Érezhetően arra törekednek, hogy hosszú távon is jól működő megoldást szállítsanak nekünk, mert a minőségen, illetve a gyors reakción túl a gyártási folyamat biztonsága és stabilitása is elsődleges számunkra – jegyezte meg Ambach Attila.

– Walteres pályafutásom előtt az egyik világszinten vezető autóiipari beszállító vállalatnál dolgoztam folyamatmérnökként. Jól ismerem a szegmens kihívásait, így például az említett folyamatbiztonsági kérdés fontosságát. Nem egy bizonyos ideig kell a szerszámnak és a teljes technológiának állandó minőséget garantálva működnie, hanem folyamatosan, hiszen minél gyakrabban áll a gép, annál nagyobb a veszteség. Ezt tartottuk szem előtt akkor is, amikor a kemény kéreg megbontásának feladatához hozzáláttunk. Olyan megoldást alakítottunk ki, amely egyrészt szerszámtakarékos, másrészt a teljesítmény és pontosság szempontjából sem hullámzó. Mivel az üzem egyik leginkább leterhelt gépéről volt szó, nem kértük, hogy állítsák le azt, kimásoltuk a programot, és offline dolgoztunk vele, majd

a tesztelésnél visszatöltöttük a gépre. Végeredményben 16 százalékkal sikerült növelnünk a termelékenységet, és csaknem tizedeltük a kéregbontó szerszám költségét – mutatta be a projekt részleteit Szabó András.

– Az eset pikantériája, hogy ezzel a feladattal több szerszámbeszállítónkat is megkerestük. Van olyan közöttük, aki még mintadarabokat is elvitt, de a megoldási javaslattal máig adós. Nem állítjuk, hogy minden Walter-teszt sikeres, de a walteres kollégák rendre a maximumot igyekeznek nyújtani, soha nem „spórolják” ki a projektekből az energiát és a munkaórát. Az együttműködésünk hét éve alatt persze előfordult már, hogy feltették a kezüket, őszintén és – ez nagyon fontos – időben jelezve, hogy nem fogják tudni teljesíteni egy adott műveletnél az általunk elvárt paramétereket. Mindig egyenes, őszinte, szakmai párbeszéd folyik közöttünk – fűzte hozzá Bayerle Tamás.

AUTOMATAHASZNÁLATBÓL JELES

A Walter bizonyos szempontból „beköltözött” a MOM Faktornak, ugyanis néhány évvel ezelőtt egy Walter szerszámkiadó automatát állított üzembe a cég. A szerszámkiadás azonban csak a berendezés egyik funkciója, mert nemcsak az abban tárolt szerszámokat, hanem – virtuális módon – a teljes szerszámraktárat is kezeli, és nem ez az egyetlen különlegessége. Amikor a MOM Faktor megfogalmazta az automatatelepítési igényét, egyértelműen jelezte azt is, hogy a berendezés ne egy klasszikus dolgozói jogosultsági séma szerint adja ki a szerszámokat, hanem egy adott termék előállításának különféle műveleteihez kötődően vehessék ki azokat az arra feljogosított kollégák. A kivétel alapját egy folyamatkísérő lap képezi, ezen vannak felüntetve a kivételhez szükséges adatok.

– Partnerünk újabb és újabb, valóban egyedi elvárásokat támasztott az automata működésével szemben, és őszintén elmondhatjuk, hogy nem kevés fejlődést okozott ezek teljesítése, de végül mindent megoldottunk, amiben nagy érdemei vannak egykori kollégáknak, Németh Gergőnek. A rendszer végül olyan sokrétű lett, hogy bátran kijelenthető: a MOM Faktornál telepített automatánk működése és működtetése Magyarországon egyedülállónak, de valószínűleg Európa-szerte példaértékűnek számít – mondta László Róbert.

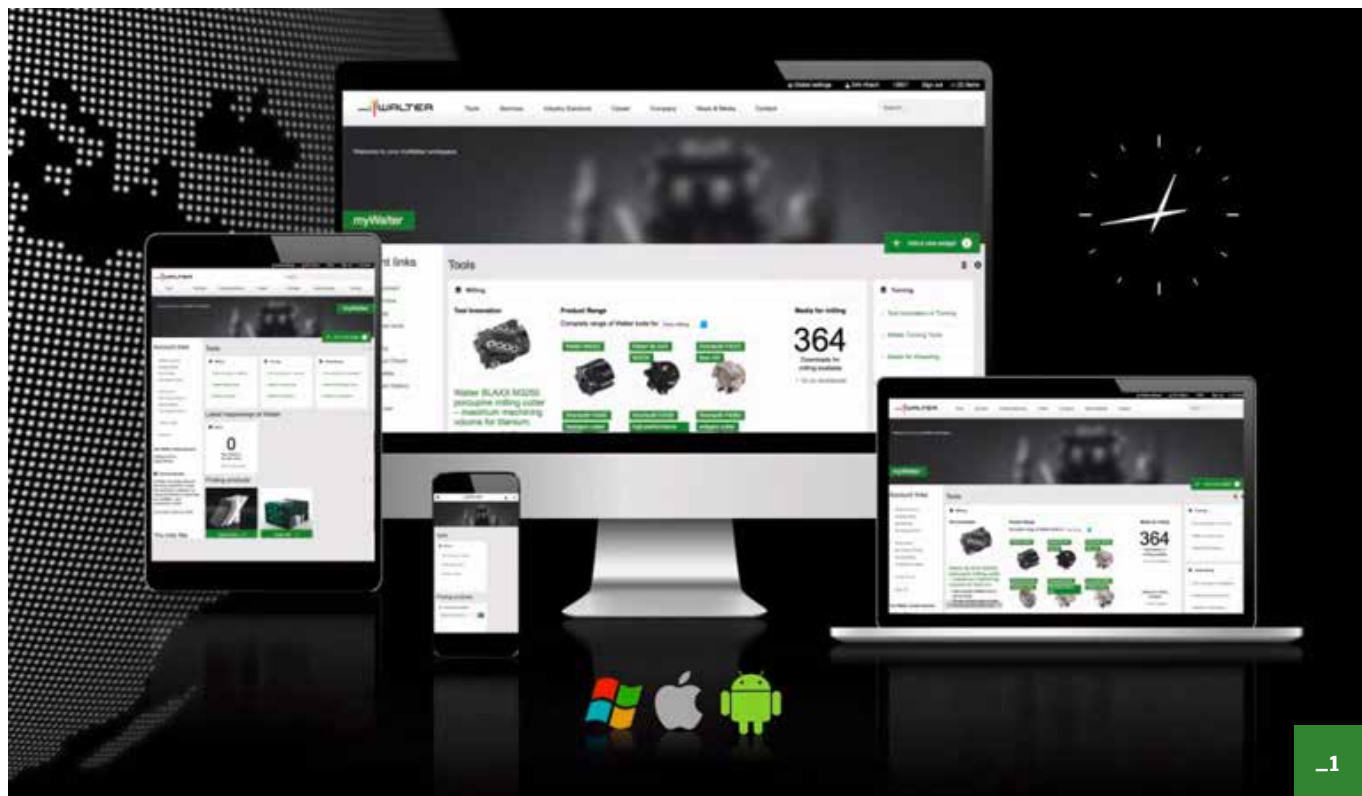
– Mi csak egy automatát ismerünk, az általunk használtat, de tény, hogy több, a saját területén nemzetközi piacvezetőnek számító megbízónk auditsapata jegyezte már meg, hogy ilyen komplexitással és finomra hangolva saját gyáraikban sem használnak szerszámkiadó automatákat. Hozzá kell tennem: minden dicséret ellenére van még hova fejlődnünk. Mivel az automata képes kommunikálni vállalatirányítási rendszerünkkel, a szerszám-utánrendelések is automatizálhatók. Ennek tesztjeit már elvégeztük, de még nem élesítettük ezt a funkciót. Ugyanakkor az automata már most is fontos szerszámmenedzsment-adatokat szolgáltat. Például az általunk gyártott termékekre lebontva meg tudom nézni a szerszámhasználatot, a szerszámfogyást, illetve a kapcsolódó szerszámköltségeket, és ezekre alapozva technológiai változtatásokat tudunk kezdeményezni, és persze a beszerzési döntéseinknél is felhasználjuk az információkat. Kézben tartjuk az üzemi folyamatokat, és ahogy utaltam rá, napjainkban nem az alacsony vállalási árral, hanem az okos anyag- és eszközgazdálkodással, a termelési folyamatok szüntelen fejlesztésével, illetve az ebben hatékony támogatást nyújtó partnerekkel lehet versenyben maradni a nemzetközi piacokon – hívta fel a figyelmet Nagy Ferenc műszaki és kereskedelmi igazgató. ■



SZABÓ ANDRÁS

területi értékesítő, szaktanácsadó
andras.szabo@walter-tools.com
www.walter-tools.com





CSAK A SZÜKSÉGES INFORMÁCIÓ!

KREATÍV ÉS SZEMÉLYRE
SZABOTT APPLIKÁCIÓ
WALTER SZERSZÁM
HASZNÁLÓK SZÁMÁRA

» A MODERN ÉLET EGYIK NAPI KIHÍVÁSA, HOGY
HOGYAN IRÁNYÍTSUK ÉS RANGSOROLJUK
A FELÉNK ÁRAMLÓ INFORMÁCIÓKAT, HOGYAN
VÁLASSZUK EL A HASZNOS INFORMÁCIÓKAT
A HASZONTALANOKTÓL, TOVÁBBÁ HOGYAN
TÁROLJUK A LEHETSÉGES FONTOS RÉSZLETEKET,
AMELYEKRE KÉSŐBB MÉG SZÜKSÉGÜNK LEHET. «

A nagy mennyiségű információval való megfelelő bánásmód gyorsan egyfajta új kulturális készséggé válik – aki rendelkezik ezzel, az egyértelműen előnybe kerül azokhoz képest, akik erre nem képesek. Ez különösképpen igaz a mindennapi üzleti tevékenységekre, ahol az információk kezelése kulcsszerepet játszik a gyors és hatékony ügyintézésben, amely közvetlen hatása van a folyamat minőségére és a munka eredményességére.

A Walter információs szakértői ezzel tökéletesen tisztában vannak. Feladatuk, hogy – amennyire csak lehetséges – a Walter szerszámok használóit segítsék a munkában: ezért is kínálja a vállalat az utóbbi időben egy hatékony megoldást ügyfeleinek, amely az információáradatot próbálja megfékezni. Az új my.Walter portál személyre szabható annak érdekében, hogy gyorsan a szükséges információkhoz lehessen jutni a Walter-termékekkel kapcsolatos részletektől kezdve az aktuális eseményeken át az új vagy a korábbi rendelésekkel kapcsolatos információkig. A preferenciákkal összhangban a felhasználói felület ráadásul gyorsan testreszabható a prioritások későbbi változásával vagy például az információk átmozgatásával. →

A NAPI TEVÉKENYSÉG MEGKÖNNYÍTÉSE

Prabhu Dutta Das, a Walter webes megoldásokért felelős menedzsere és a projekt vezetője a következőt mondja: „Honlapunk általános hozzáférést biztosít ügyfeleinknek minden nyilvánosan elérhető információhoz a Walter szerszámaival, megoldásaival és szolgáltatásaival kapcsolatban. Az eredmény: különböző platformokról származó információk bősége, minden részlet, amelyre az ügyfeleknek sokszor nincs is szükségük. A my.Walter ötlete éppen ezért az, hogy lehetővé tegyük ügyfeleink számára a saját személyes felületük könnyű létrehozását. Ezzel optimalizálhatják a számukra szükséges információk használhatóságát, hogy bármikor naprakész áttekintést kaphassanak. Ez nagyon megkönnyíti a napi tevékenységek végzését”.

A my.Walter szerkezete két szintre osztható:

- az „alapszintre”, amely csak a rendkívül fontos információk kis mennyiségét tartalmazza, illetve
- a „magas szintre”, amely az összes lehetséges részletet tartalmazza.

A my.Walter témaköröket jelölő „kártyák” segítségével nyújt információkat, amelyek azonban könnyen változtathatók. A kártyák arra használhatók, hogy az információkat rendszerezék a szerszámok, az eredmények, a rendelések vagy éppen a kedvenc linkek szerint. A felhasználók dönthetik el, mely információk szintre van szükségük egy adott pillanatban, melyek a prioritások, milyen modulokat akarnak a kártya alapján, és hogyan szeretnék rendszerezni azokat.

A képernyő-elrendezés rendkívül könnyen és intuitív módon kialakítható a drag and drop módszer használatával. A felhasználók dönthetik el azt is, mely kártyákat akarják megjelentetni a személyes oldalukon, így tudnak hozzáférni a szükséges információkhoz, mégpedig lényegesen gyorsabban és hatékonyabban, mint korábban bármikor.

A FELHASZNÁLÓK IGÉNYEIT KISZOLGÁLVA

Ez a megoldás rendkívül jól kiszolgálja a felhasználók igényeit, ami jól látható a látogatói számokból: a my.Walter még csak pár hete volt elérhető, amikor Prabhu Das csapata már több mint 10 000 felhasználót regisztrált. Sokan közülük már „intenzív” használókká váltak, vagyis teljes mértékben kihasználják, hogy a felhasználói felületet képesek saját igényeik szerint alakítani.

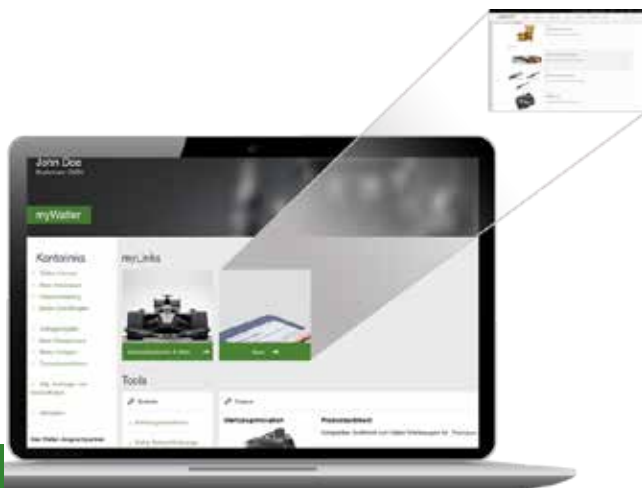
Mathias Scherer, a Walter Deutschland GmbH műszaki tanácsadója és értékesítője azt mondja: „Úgy gondolom, ez egy jelentős fejlődés már csak abból a szempontból is, hogy képes vagyok ezeket a kártyákat a saját oldalamon az általam leggyakrabban használt három alkalmazáshoz tenni: az elérhetőségre és árákra, a kopás optimalizáló alkalmazásra és a hozzáférésre a Walter GPS termékdatabázisunkhoz.”

Ez pontosan azokat az információkat biztosítja a számára, amelyekre az ügyfeleivel folytatott napi megbeszélések során szüksége van. „Például, ha egy ügyfél szeretné tudni, milyen gyorsan lesz elérhető egy bizonyos szerszám, és mennyibe kerül (ez két gyakori kérdés felénk), akkor egy pillanat alatt pontos választ tudok adni.” Az alkalmazás azt is lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy lássák a korábbi tranzakcióikat, nyomon kövessék a folyamatban lévő rendeléseket, vagy lekérdezzék azok aktuális státusát.

- 1 Az új my.Walter honlap személyre szabható a gyors hozzáférés érdekében
- 2 A my.Walter „kártyák” használatával mutatja a könnyen módosítható információkat
- 3 A kártyák rendeltetése az információk rendszerezése szerszámok, eredmények, rendelések vagy éppen a kedvenc linkek alapján
- 4 A my.Walter szerkezete két, egy alacsony és egy magas szintre osztható



_2



_3



_4



_5

_5 Bernhard Weihermüller, a Walter e-marketingért és e-értékesítéstámogatásért felelős menedzsere

A my.Waltert tetszőleges eszközzel használhatják: az eszköz alkalmazza az egyedi konfigurációt, és elérhetővé teszi a használatát bármilyen más eszközön. Ha módosítják a témák vagy a képernyő elrendezését, amíg például az okostelefonon használják, akkor ugyanaz a felhasználói felület fog megjelenni a következő alkalommal is, amikor például PC-ről vagy tabletről jelentkeznek be.

Mathias Scherer a kopás optimalizáló alkalmazást is rendkívül hasznosnak tartja, olyannyira, hogy saját oldalán is megjelöltte. Ez az applikáció lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy a különböző alkalmazások során egyedi kopásformákat határozzanak meg váltólapok, forgó szerszámok és tömör keményfém szerszámok használatakor. Minden egyes kopásforma ábrán látható, nagy felbontású fényképekkel, nagyítási funkcióval együtt. Valamennyi esetben megtalálható a feltételek leírása, amelyek mellett az adott kopástípus megjelenik, és az is, hogyan lehet orvosolni a problémát. Ehhez az alkalmazás ajánlásokat tesz, például: „Használjon kopásállóbb szerszámanyagot!”, „Csökkentse az előtolást!”, „Csökkentse a forgácsolósebességet!”, „Növelje a hűtőfolyadék nyomását!” vagy „Ellenőrizze az irányt!”. A felhasználó alkalmazhatja ezeket az ajánlásokat a kopás csökkentése érdekében – és ez együtt jár a szerszámok élettartamának növelésével és a költségek csökkentésével.

SZOLGÁLTATÁS ÉS TAPASZTALAT ZSEBRE TÉVE

Ahogy Mathias Scherer hangsúlyozza: „Ez az alkalmazás szinte aranyat ér. A felhasználónak csak annyit kell tennie, hogy mutat nekem egy fényképet vagy egy szerszámot, amelyen egy alkalmazásspecifikus kopásforma látható, és a my.Walter kártyán keresztül rögtön az alkalmazáshoz férek hozzá, és a lehetséges megoldást tudom javasolni neki.”

Az ügyfél számára ez azért előnyös, mert gyorsan és könnyen kiderülhet, hogy hogyan lehet megelőzni vagy csökkenteni a jövőben a kopásnak azt a bizonyos fajtáját. Mathias Scherer számára pedig azért kedvező, mert kompetens tanácsadóként jelenik meg, aki az ügyfeleknek kitűnő szolgáltatást nyújt.

A my.Walter hozzáférést tesz lehetővé a felhasználóknak minden Walter-termékhez, szolgáltatáshoz és információhoz egy egyszerű honlapon keresztül: mindegy, hogy a Walter GPS-ből vagy a Walter Xpressből származó adatra van szükségük, egy termékkódot vagy forgácsolási adatokat keresnek, esetleg e-dokumentumok vagy árlisták szükségessé, vagy éppen a Walter Toolshopban szeretnék a rendelésüket nyomon követni. Az összes információhoz, amelyre a WALTER-től szüksége lehet a felhasználónak, könnyen hozzá lehet férni bármilyen felületről. Amint az ügyfél kialakította a honlapot, az ugyanúgy fog megjelenni, függetlenül az eszköztől és az internetkapcsolattól, lehetővé téve, hogy mindig úgy dolgozzon, ahogyan azt megszokta.

A Walter GPS-hez való hozzáférés egyaránt lényegesen egyszerűbbé teszi a felhasználók és a műszaki tanácsadók életét, például Bernhard Weihermüller, a Walter e-marketingmenedzsere és értékesítéstámogatója esetében is. Szavai szerint: „Itt akár termékek alapján is lehet keresni, egyetlen hierarchikus struktúrát használva, szűrőfunkcióval vagy akár az alkalmazás alapján is, mint például a zsebmarás vagy a síkesztergálás. A felhasználó megadja a szükséges paramétereket az alkalmazásban, és a rendszer kiszámítja a forgácsolási adatokat, valamint előzetes költségkalkulációt is végez munkálási lépésenként.”

A my.Walter az ügyfél igényeinek megfelelően kialakítható kártyákat kínál ezekhez és számos más forgatókönyvhöz. „Kereskedőtől és azok munkatársaitól kezdve egészen a végfelhasználóig nagyon sokan kedvelik ezt az eszközt” – mondja Weihermüller. Prabhu Das pedig hozzáteszi: „A használoinktól kapott visszajelzések alapján az látszik, hogy rendkívül hasznosnak találják az új eszközt. És ezt természetesen nagyon jó dolog hallani.” ■



GUCSI-VÉGH IVETT

marketing
ivett.gucsi-vegh@walter-tools.com
www.walter-tools.com



KÖLTSÉGHATÉKONY ÉS PRECÍZ – BESZÚRÁS AZ ÚJ MX-RENDSZERREL

Kimagasló cserepontoság, stabilitás és folyamatbiztonság – ezek jellemzik a Walter új MX-beszúrórendszerét. Sekély beszúrások, így például biztosítógyűrű horonymegmunkálása esetén alkalmazhatók hatékonyan ezek a szerszámok: a precízen körbeköszörült váltólapkák négy forgácsolóéllel rendelkeznek, a szerszámtest pedig védelmet nyújt a használaton kívüli éleknek egy esetleges ütközés, lapkatörés során. A váltólapka és a lapkarögzítés kialakításának köszönhetően a csatlakozófelület nem sérül, a többi forgácsolóél ilyen esetben is használható marad. Bármely forgácsolóél-szélesség esetében ugyanolyan stabil, széles felfekvő felület gondoskodik a biztos és pontos rögzítésről, és gátolja meg a váltólapka benyomódását a szerszámtestbe, ami hátrányosan befolyásolná a cserepontoságát.

AZ M4000-CSALÁD ISMÉT ÚJ TAGGAL GYARAPODOTT

Az új családtag, az M4003 síkmaró a már jól ismert SD...09 és SD...12 lapkákat fogadja. Az univerzálisan bármely szerszámváltozatban alkalmazható sarokrádiuszos kivitelekén kívül mellékéllal rendelkező, szinterezett vagy akár köszörült kivitelek is rendelkezésre állnak, amennyiben a megmunkálás során jó felületminőség elérése a cél. Öt különböző geometria (a 0°-os homlokszögű stabil kivittől a borotvaéles alumíniumlapkáig) és a lapkaminőségek széles palettája biztosítja a szerszám széles körű alkalmazhatóságát, ami a megmunkált anyagokat és a megmunkálási körülményeket illeti. A simítási műveletek idejének jelentős csökkentéséhez vagy a mart felület minőségének javításához a síkmaró széles mellékéllal rendelkező wiper váltólapkával is szerelhető.



TIPP:

A KÖZELMÚLTBAN SZÁMOS TESZT BIZONYÍTOTTA A PRECÍZ HÜTÖKÖZEG-HOZZÁVEZETÉS FONTOSÁGÁT ÉS EREDMÉNYESSÉGÉT MIND A BE- ÉS A LESZÚRÁS, MIND PEDIG AZ ISO ESZTERGÁLÁS TERÜLETÉN. AZ MX BESZÚRÓKÉSEK RENDELKEZNEK BELSŐ HÜTÖKÖZEG-CSATORNÁVAL, AMELY VAGY CSŐ-CSATLAKOZÁSON, VAGY MEGFELELŐ SZERSZÁMTARTÓN KERESZTÜL TÁPLÁLHATÓ.



TIPP:

A POZITÍV GEOMETRIÁJÚ, LÁGYAN FORGÁCSOLÓ M4003 TÖKÉLETESEN ALKALMAZHATÓ GYENGÉBB SZERSZÁMGÉPEKEN, ESZTERGAGÉPEN HAJTOTT SZERSZÁMKÉNT, VAGY HOSSZABB SZERSZÁMKINYÚLÁS ESETÉBEN A REZGÉSEK ELKERÜLÉSÉRE. A SÍKMARÓ ALKALMAS ANYAGBAN TÖRTÉNŐ FOGÁSVÉTELRE FERDE (RAMPING) VAGY AKÁR MERŐLEGES (PLUNGING) BEMERÜLÉSSSEL.

BOROTVAÉLEK ÉS MINIMÁLIS ADHÉZIÓ

A HiPIMS (High-Power Impulse Magnetron Sputtering) bevonatolási technológia már bizonyította műszaki fölényét tömör keménység (MC341) és váltólapkás (WNN15 lapkaminőség) szerzők. Az eljárás segítségével létrehozott bevonat tömörségével, valamint kiváló felületminőségével és rétegtapadásával tűnik ki az eddigi technológiák közül; forgácsolószerszámokon ez kisebb súrlódást, az élrátétképződés nagyfokú hátráltatását és a kopás késleltetését eredményezi. Esztergálásban a WNN10 és a WSM01 jelölésű lapkaminőségek hordozzák a HiPIMS-köpenyt, a WNN10 alumínium és nemvas fémek megmunkálásában jeleskedik, míg a WSM01 a rozsdamentes acélok és a szuperötvözetek simító műveleteiben kínál nagyobb hatékonyságot a felhasználónak.



TIPP:

A VÉKONY BEVONATTAL ELLÁTOTT, BOROTVAÉLES VÁLTÓLAPKÁK EREDMÉNYESEN VETHETŐK BE AKKOR IS, HA NEM MEGENGEDETT A MEGMUNKÁLÁS UTÁNI SORJA AZ ALKATRÉSZEN, ILLETVE HA ESZTERGÁLÁSKOR NAGYON JÓ FELÜLETMINŐSÉG LÉTREHOZÁSA A CÉL – AKÁR ACÉL MUNKADARABOK FORGÁCSOLÁSAKOR IS.

ESZTERGÁLÁS SORJA- ÉS REZGÉS- MENTESEN AZ ÚJ MS3- GEOMETRIÁVAL

Az esztergálás közepes alkalmazási területe gazdagodott most egy új forgácsolóval: az MS3 elnevezésű lapka jellemzője az erősen ívelt és rendkívül éles forgácsolóél, amely a főélen a 17°-os homlokszöggel együtt lehetővé teszi a rezgésmentes megmunkálást hosszabb szerszámkinyúlások (például furatkések), labilis, vékony falú vagy hosszú tengely jellegű alkatrészek esztergálásakor. Ha csak kis mértékű sorjaképződés megengedett, akkor is ez a borotvaéles váltólapka nyújt biztos segítséget. A geometriai jellemzők sikerrel hátráltatják az élrátétképződést, ezért olyan feltapadásra hajlamos anyagok, mint például a rozsdamentes acélok vagy a hőálló szuperötvözetek is jól megmunkálhatók vele. A geometria elérhető az új HiPIMS-PVD, valamint a már jól bevált PVD-Al2O3 és a kopásálló CVD-bevonatokkal is.



TIPP:

A VASTAGABB CVD-BEVONATOK NÖVELIK A KOPÁS-ÁLLÓSÁGOT, DE TOMPÁBBÁ TESZIK A FORGÁCSOLÓ-ÉLT. AMIKOR AZ ÉLTARTAM KRITÉRIUMA ACÉLOK ESZTERGÁLÁSAKOR A SORJAKÉPZŐDÉS, VAGY ÖNTVÉNY ALKATRÉSZEK ESETÉBEN A KITÖREDEZÉS, SOK ESETBEN A VÉKONY PVD-BEVONATTAL ELLÁTOTT ÉLESEBB, ROZSDAMENTES ANYAGOKHOZ FEJLESZTETT LAPKÁK A LEGHATÉKONYABBAK.



PUSZTAY GÁBOR

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





_1

MAXIMÁLIS PRECIZITÁS

AHOL A WALTER IS A CSAPAT TAGJA » szerző: Szabó Márton

» EGY MIKRON NEM APRÓSÁG – VALLJÁK AZ AUTÓIPARNAK ÉS A PIACVEZETŐ HÁZTARTÁSIGÉP-GYÁRTÓKNAK TENGYEL JELLEGŰ ALKATRÉSZEKET BESZÁLLÍTÓ UNITURN KFT.-NÉL, AHOL A WALTERRE IS FONTOS CSAPATTAGKÉNT TEKINTENEK. <<

A gépjárműveknek és a háztartási gépeknek – bár funkciójuk gyökeresen eltér egymástól – számos közös tulajdonsága van. Többek között az, hogy elektromotorjaikban nagy eséllyel találhatunk olyan tengely jellegű alkatrészeket, amelyek az 1996-ban alapított, magyar magántulajdonban lévő, mintegy 160 főt foglalkoztató kunszentmártoni UniTurn Kft. üzemében készültek.

– A két fő felvevőpiacunk az autóipar és a háztartásigép-gyártás. Köztudott, hogy mindkét ágazat szigorú követelményeket fogalmaz meg mind a termékek minősége, mind pedig a beszállítók teljesítménye kapcsán. Ez a gyakorlatban hibamentes alkatrészeket, pontos szállításokat, illetve nagyfokú rugalmasságot jelent. Ma már mindkét említett iparág részéről alapelvárás az ISO/TS működtetése, így természetesen folyamatainkat e minőségügyi rendszernek megfelelően alakítottuk ki. Az autóiparnak köztudottan fokozottak a minőségi elvárásai, ennek ellenére a háztartásigép-gyártás a nehezebb „terep”, mert a háztartási gépek és berendezések iránti keresletet jelentősen befolyásolja az egyes felvevőpiacokon a fogyasztók aktuális vásárlóereje és vásárlási hajlandósága, a beépülő innovatív megoldások piaci fogadtatása, illetve a keresleti szezonális, így például a karácsony előtti csúcs intenzitása. Évente mintegy 11 millió különféle alkatrészt állítunk elő, de ez mindösszesen 26 cikkszámot jelent, amiből könnyen kikövetkeztethető, hogy nagy szériákat gyártunk, és ez óvatos üzletpolitikára sarkall minket. A már említett piaci hektikusság miatt számítanunk kell arra, hogy a háztartásigép-gyártók megrendelése

az év egészét tekintve kiegyensúlyozatlanul futnak be. Amikor pedig befutnak, akkor nagy volumenekről van szó, rövid határidőkkel, majd ezeket a csúcspontok hosszabb „szélcsendes” időszakok követik.

Mivel ezt a ciklikusságot már kitapasztaltuk az elmúlt évtizedek alatt, ezért törekedtünk arra, hogy megbízóinkkal közösen olyan megoldást találjunk, amely lehetőséget ad a termelési csúcsok kiegyenlítésére. Szerencsére kezdeményezésünk pozitív fogadtatásra talált, így ügyfeleinkkel hosszú távú együttműködési megállapodásokat köthettünk, és ennek köszönhetően a rendelkezésünkre álló kapacitásokat a csendesebb hónapokban is teljes mértékben ki tudjuk használni, ami napjainkban megbecsülendő ritkaságnak számít. Kifejezetten büszkéek vagyunk arra, hogy az ágazat vezető gyártói ilyen bizalmat szavaztak nekünk, hiszen globális nagyvállalatok jellemzően csak olyan beszállítókkal alakítanak ki hasonló kooperációt, amelyek munkájával maximálisan elégedettek. Természetesen semmi sincs ingyen, így ennek a pozíciónak az elérése is jelentős erőfeszítéseket igényelt részünkről, az ügyfelek elégedettségének, bizalmának megőrzése pedig folyamatos munka. Az eddigi eredmények mögött jelentős részben az áll, hogy műszaki szempontból frissek vagyunk, ami az üzleti oldalon növeli a versenyképességünket és rugalmasságunkat. Folyamatosan keressük az új, minél hatékonyabb technológiákat, ellátogatunk a mérvadó ipari szakvásárokra, figyeljük a gyártók fejlesztéseit, és talán sokatmondó adat, hogy a gépparkunk átlagéletkora négy év – mondta Király László, az UniTurn Kft. műszaki vezetője.

AZ A MIKRON TÉNYLEG SZÁMÍT

– Fémforgácsoló cég vagyunk, de termékportfóliónk, amelyet főként villanymotorok armatúráinak tengelyei alkotnak, speciális pályán tart minket technológiai szempontból. A fő csapásirány az esztergálás és a köszörülés. Jelenleg több mint húsz CNC-hosszesztergával vagy másként mondva „svájci típusú” esztergával dolgozunk 3 és 4 méter hosszúságú rúdacélokból. A felhasznált anyagok között dominálnak a húzott acélok, de nem ritka, hogy a szigorú tűrések tartása miatt köszörült rúdacél felhasználására van szükség, illetve vevői igényektől függően szénacélt, automata acélt, illetve rozsdamentes acélt is megmunkálunk. Esztergánk maximális áteresztőképessége 32 mm, ettől nagyobbra az általunk kiszolgált piaci szegmensben nincs szükség. A köszörülési szegmensben kizárólag csúcs nélküli köszörülést végzünk, és vagy egyetlen átmérőt munkálunk meg áteresztő köszörüléssel, vagy beszúró köszörülést alkalmazunk. Ez utóbbit abban az esetben, ha egy adott tengelyen eltérő átmérőket kell egyetlen menetben forgácsolnunk. A köszörülés területén a 2000-es évek elején jelentős kihívással szembesültek a beszállítók, köztük mi is. Mind a járműgyártóknak, mind a háztartásigépgyártóknak – a gépek és berendezések zajkibocsátására vonatkozó direktívának való megfelelés, illetve a finomodó fogyasztói igények miatt – egyre kisebb zajszintű elektromotorokat kellett beépíteniük termékeikbe. Tudvalévő, hogy egy villanymotor zajkibocsátása a tengelyek körköröségi és úgynevezett sokszögmutatójával is összefüggésben van. Ez utóbbi esetben arról van szó, hogy minél több szöget alakítunk ki a tengelyalakon – mert a köszörüléskor minden esetben sokszöget képzünk a tengelytest átmérőjén –, annál csendesebb lesz a tengely működése a motorban, bár ez természetesen az alkalmazástól, illetve a csapágyszámtól is nagyban függ. A labda tehát a mi térfelünkön pattogott másfél évtizeddel ezelőtt, de szerencsére le tudtuk kezelni azt, azaz megtanultuk azokat a technológiákat és eljárásokat, amelyek szükségesek voltak a minél precízebb köszörüléshez – mondta Szebeni Mihály, a cég technológiai vezetője. A szakember hozzátette: a köszörülés, az esztergálás, továbbá az esztergálás egy speciális válfaja, a profilpákkal kivitelezhető, csigamenet kialakítására szolgáló örvénylőmarás mellett olyan másodlagos műveleteket is végeznek, mint a bordázás, a különféle hőkezelések és természetesen a korszerű mosóberendezésekkel történő tisztítás.

– Büszkéek vagyunk a különféle korszerű eszközökkel felszerelt mérőlaborunkra, amelynek szerepe rendkívül fontos, hiszen nem elegendő maximális precizitással dolgoznunk, a pontosságunkat bizonyítani is szükséges. Márpedig szigorú tűréseknek kell megfelelnünk, ezért is választottuk szlogenünknek azt, hogy „egy mikron nem apróság”, és valóban nem az – jegyezte meg Szebeni Mihály.

SAKÉRTELMET IS VÁSÁROLNAK

– Megbízóink egyre gyakrabban vonnak be minket fejlesztéseikbe, és ezt nagyra értékeljük, hiszen a tengely jellegű alkatrészek gyártásában az elmúlt több mint két évtized során jelentős tapasztalatokra tettünk szert. Ezáltal a gyárthatósággal, illetve a gyártmány idő- és költségvonatával kapcsolatban releváns és hasznos tanácsokat, támpontokat tudunk adni a fejlesztőknek. Az alkalmazandó technológiát általában házon belül is képesek vagyunk kialakítani, de gyakran adódnak olyan speciális forgácsolási igények, amelyek esetében elbizonytalanodunk, és azt mondjuk, erről inkább kérdezzük meg szerszámszakértő partnereinket. A szakértő kifejezést itt szándékosan használok, mert a szerszámbeszerzés tipikusan olyan terület, amely esetében nemcsak terméket vásárolunk, hanem mögöttes tudást és hatékonyságot is. Márpedig ezekhez a „cikkekhez” egy klasszikus megrendelem-kifizetem kereskedelmi kapcsolat keretében nem lehet hozzájutni. Éppen ezért a szerszámbeszállítókkal rendkívül mély és intenzív kapcsolatot alakítottunk ki. Partnerünk között meghatározó szerepet tölt be a Walter Hungária Kft.

A német szerszámgyártó termékei mindig is látókörünkben voltak, de inkább csak „szemezgettünk” a termékkínálatukból, míg nem egy meglehetősen nagy kihívást jelentő feladatnál egyedül a Walter volt képes megfelelően működő megoldást szállítani az adott művelethez. Ráadásul nemcsak hogy megoldotta a problémánkat, hanem kellemes mellékhatásként felére csökkent a ciklusidő, miközben a szerszámelettartam megkétszereződött. Ezt követően jobban odafigyeltünk a cég termékeire és arra, hogy az új technológiák kialakítása vagy a már bejáratott műveletek optimalizálása céljából végzendő szerszámtesztekre a Walter-csapatot is meghívjuk. Partnerünket dicséri, hogy gyakran kerülnek ki győztesként ezekből a teljesen objektív módon, azaz a tények és a mérések alapján elbírált versenyhelyzetekből. Fontos megjegyezni, tisztában vagyunk azzal, hogy a Walter nem az olcsó kategória képviselője, és persze az ár mindig, mindenkinek fontos, nálunk mégsem az elsődleges kritérium a beszállítók és termékeik kiválasztásánál. A szerszámok pontossági mutatóira, teljesítményére, élettartamára és az e tényezők alapján kalkulált megtérülési rátára összpontosítunk, ezért eleve csak a magas minőséget előállító szerszámgyártókat engedjük be a gyárkapunkon. Közülük választjuk ki azt, amely egy adott feladathoz az optimális megoldást képes szállítani. A szerszámbeszállítók, illetve termékeik teljesítményét egy fejlett szoftveralapú szerszámmenedzsment-rendszerrel monitorozzuk, és a hosszú távon mért minőségi, illetve élettartam-paramétereket is figyelembe vesszük beszerzési döntéseinknél – hangsúlyozta Zsádon Sándor, az UniTurn Kft. szerszámmenedzsmentért és szerszámbeszerzésért felelős munkatársa.

FÓKUSZBAN A HATÉKONYSÁG

– Az eset, amely évekkel ezelőtt megerősítette beszállítói pozíciónkat az UniTurn Kft.-nél, egy forgácstörési probléma orvoslása volt. A forgácsolás egyik „ökölszabálya” mentén indultunk el a megoldás felé: egy szerszám élettartama abban az esetben maximalizálható, ha a megfelelő forgácstörést biztosítjuk, vagyis az optimális forgáscsúcsot keressük, illetve találtuk meg. Amikor mi a Walternél nekilátunk egy ilyen feladatnak, igyekszünk az aktuális problémánál távolabb tekinteni, és komplex, hosszú távon is hatékony megoldást kidolgozni. Ez munkáigényes folyamat: felmérünk, konzultálunk megbízónkkal, saját mérnökségünkkel, majd kiválasztjuk az optimálisnak vélt szerszámokat. Az esetek túlnyomó részében standard szerszámokkal tudjuk lefedni a műveleteket, de előfordul, hogy elkerülhetetlen az egyedi szerszám alkalmazása. Bármelyik irányba indulunk is el, a következő lépcsőben alkalmazástechnikus kollégáimmal az üzemben, a gépnél teszteljük a szerszámokat, hogy végül kiválaszt-hassuk a megfelelőt. Az UniTurn Kft.-nél is e forgatókönyv szerint jártunk el, és alapvető célkitűzésünknek megfelelően nemcsak szerszámot értékesítettünk, hanem átfogó és egyszerre több kedvező hatást is eredményező megoldást szállítottunk partnerünknek. Természetesen ez nem egyedi eset, minden feladatra vagy projektre rendszerszemlélettel tekintünk. A legfontosabb – főként ott, ahol nagy szériákat állítanak elő –, hogy a szerszám ne szórja az élettartamot, azaz ha nincs különösebb változás a felhasznált alapanyag tekintetében, akkor az élettartam, illetve a megmunkált darabra eső szerszámköltség minimálisan a tervezett legyen. Ez nemcsak a szerszámköltség miatt fontos, hanem azért is, mert ha az ütemezettnél gyakrabban kell szerszámot cserélni, majd a mérőlaborban újabb méréseket végezni, az jelentősen megnöveli a mellékidőket, az elkerülhető gépállás pedig a legsúlyosabb veszteségforrás a sorozatgyártásban. A folyamatbiztos szerszámok alkalmazása és az „okos” szerszámozás ezért kulcsfontosságú kérdés. Az UniTurn Kft.-nél mindezt nagyon jól tudják, ezért rendszeresen kikérjük a véleményünket egy-egy izgalmas szakmai kérdésben, mi pedig szívesen adjuk át tapasztalatainkat – mondta Szabó András, a Walter Hungária Kft. szaktanácsadója. ➔



- _1** Balról jobbra Király László, az UniTurn Kft. műszaki vezetője, Szebeni Mihály technológiai vezető, Papp Gergely CNC-technológus, Szabó András, a Walter Hungária Kft. szaktanácsadója és Zsádon Sándor, az UniTurn Kft. szerszámmenedzsmentért és -beszerzésért felelős munkatársa
- _2** A megbízókkal együttműködve kiegyenlítették a termelési csúcsokat
- _3** Az UniTurn Kft.-nél jelenleg több mint húsz BCNC-hosszsztergával dolgoznak
- _4-5** Beszúrószerszámok a Walter Tiger-Tec Silver sorozatában



– Valóban, a nagy szériák miatt számunkra a hatékonyság elsődleges szempont. A Waltertől pedig minden szakmai támogatást megkapunk ahhoz, hogy forgácsolási tevékenységünk rendkívül hatékony maradjon. Nemcsak új feladatok esetén vesszük igénybe szakértelmüket, hanem már bejáratott folyamatok optimalizálásánál is – szinte mindig tudnak javítani a teljesítményen egy új szerszámmal vagy a felgyülemlett tapasztalatok alapján egy a korábbtól eltérő megoldás kialakításával. Szintén segítséget kapunk tőlük akkor, amikor szerszámokat igyekszünk összevonni a szerszámcserékre fordított idők csökkentése érdekében. Természetesen a minőségi szerszámoknak és a szakértelemnek ára van, de ez az ár arányban van a teljesítménnyel, ezért megtérülő beruházás a Walterrel dolgozni. Az sem mellékes számunkra, hogy partnerünk a hirtelen felmerülő igényekre is képes gyorsan reagálni, a standard szerszámokat – ha adott nap 16 óráig leadjuk a rendelést – már másnap leszállítják. Nincsenek kommunikációs nehézségek, és gyakran, de nem zavaró gyakorisággal keresnek fel bennünket, ráadásul mindig használható ötlettel, tanácsal érkeznek hozzánk, így a szolgáltatásaik kapcsán is csak kedvező tapasztalatokról számolhatunk be – értékelte az együttműködést Papp Gergely, az UniTurn Kft. CNC-technológusa, aki egyben a cég szakképzési tevékenységének irányítója is.

A TECHNOLÓGIA CSAK LEHETŐSÉG

– A következő évekre is ambíciózus tervekkel rendelkezünk. Új forgácsolási és egyéb kiegészítő technológiákat honosítunk meg, illetve – műszaki adottságainkra és szakmai tapasztalatainkra alapozva – az elektromobilitás területén is erősíteni kívánjuk kompetenciánkat, ennek révén pedig beszállítói szerepünket az említett szegmensben. Ahhoz, hogy elérjük céljainkat, elengedhetetlen a technológiai képességek fejlesztése, ezért továbbra is számítunk a minőségi és hatékony szerszámokat biztosító Walterre. Szerszámbeszállító partnerünkre fontos csapattagként tekintünk, hiszen a forgácsolás, az alkatrészgyártás mindig csapatmunka, a siker pedig a szakértő résztvevők feltétlen együttműködésén alapul. A kooperációban emberek, szakemberek vesznek részt, ezért a humán kérdéseket is kiemelten kezeljük. Ha nem hozzáértő, magabiztos és elégedett kollégák alkotják a csapatot, akkor a legfejlettebb technológiai háttér is csak kihasználatlan lehetőség maradhat – jegyezte meg Király László. ■



SZABÓ ANDRÁS

területi értékesítő, szaktanácsadó
andras.szabo@walter-tools.com
www.walter-tools.com



A RENDSZERES MOZGÁS LÉTSZÜKSÉGLET

KÉSZÜLÜNK A WALTER OLIMPIÁRA

» szerző: Vereckei András

» A LEGTUNYÁBB EMBERTÁRSUNKRA IS RÁ-RÁTÖR AZ ÉRZÉS, HOGY FEL KELLENE ÁLLNI A SEZLONRÓL, ÉS MOZOGNI. NEM LÉTSZÜKSÉGLET AZ OLIMPIA, DE AKÁR JÓ MÓKA IS LEHET: ÖSSZEHOZZA AZ EMBEREKET, KÜLÖNÖSEN, HA EGY CÉG SZERVEZI SAJÁT DOLGOZÓI ÉS VEVŐI SZÁMÁRA. ÍGY TESZ A WALTER HUNGÁRIA IS IDÉN. TESSÉK RÁ KÉSZÜLNI! AKAD NÉHÁNY MÁR IGEN JÓ KONDIBAN LÉVŐ MUNKATÁRS... «



Furcsán indult idén a tavasz; a márciusi 20 fokokat követően sokként ért mindenkit a szokásosnál is bolondabb április, majd a május második fele udvariasan átadta helyét a nyárnak, egyre többeket csábítva a természetbe egy kis sportolásra. Persze sokan vannak, akiknek nem számít, hogy esik vagy fúj, futják, kerékpározzák a kilométereket, ijgal a kézben vad után cserkelnek az erdő mélyén. Vagy akár készülnek egy olyan céges olimpiára, mint amelyet a Walter szervez még idén nyáron. „Ősi emberi ösztön a vadászat” – jelenti ki az íjász Bécsi Alexander. Szavait kölcsönvéve ugyanígy ősi emberi ösztön a mozgás, az aktív élet. Különösen a mai, kevés mozgással járó városi életmód mellett. Nem lehet kifogás a „nincs rá időm”. Időnk arra jut, amire szeretnénk. Ha például reggel nem tudunk elmenni futni, mert nehezen ébredünk, vagy sok a teendőnk, találjunk rá más napszakot. Így tesz Pusztay Gábor, aki este 7 után még vígan nekivág a 10 kilométeres futásnak. Előállhat olyan helyzet, hogy egy sérülés, állapotváltozás miatt abba kell hagyni egy sportot. Azonban akinek élete része volt a mozgás, nem adja fel, olyat keres, amely állapotának megfelel. A Walter Hungária öt munkatársa osztja meg, mit és miért sportol, mit jelent számára a mozgás. →

CSAK ÚGY HOBBIBÓL

„Futogatok” – mondja szerénykedve Pusztay Gábor, a Walter Hungária szakmai vezetője. De kiderül, hogy a szemérmes válasz mögött komoly teljesítmény bújkol meg. Bő egy év alatt 1400 kilométert, ezen belül „hobbiból” négy félmaratont tett a lábába. Mindezt úgy, hogy 2016. január elsején kezdett futni. „Mozgáshiány, túlsúly és a negyedik X-be lépve a gondolat, hogy több időt, figyelmet fordítok magamra” – válaszolja, amikor a miértekről kérdezem. Bevallása szerint korábban edzésszerűen nem sportolt, de néha fallabdázott, kerékpározott, a salsa rabjaként pedig a mai napig táncol. A kerékpározás annál időigényesebbnek bizonyult, mint hogy ez legyen a rendszeresen végzett mozgás. Csak hétvégén lett volna rá ideje, hiszen alkalmanként 3 óra tekerés lehetne az ideális. A futásnak azonban akkor is nekivág, ha este esik haza a munkából. „Heti háromszor, de ahogy belefér” – mondja a gyakoriságról. Egy edzésként 1-1,5 órát fut. Másfél éve három kilométerrel kezdte, ma „kedvtől függően”, de időjárástól függetlenül 10-16 kilométert megy. Városban, de emelkedőn – tudunk meg részleteket edzése mikéntjéről. Ha már emelkedő, nem kacérkodik a terepfutás gondolatával? – merül fel a kérdés. Kiderül, hogy napirenden van az aszfalt hátrahagyása. Sőt, egyik hamarosan elérendő célja egy ezerméteres szintkülönbségű, 30 kilométeres mátrai terepbajnokság teljesítése. Mintegy előjátékképpen ugyancsak a Mátrában abszolválta a 11 kilométeres, de közel 700 méteres (!) szintkülönbségű Kékes Csúcsfutást. Magányos a hosszútávfutó? – érdeklődöm. „Egyedül futok, de zenével” – feleli. A fülében az elektronika – downtempo és deep house – lüktet. „Energia, egészséget, kikapcsolódást, és az »igen, meg tudom csinálni« mosolyát” – válaszolja arra a kérdésre, mit jelent számára a futás.

MOZGÁS NÉLKÜL NEM ÉLET AZ ÉLET

Az oroszlányi Magda Tamás, a Walter Hungária műszaki tanácsadója a kosárlabda szerelmese. Éveken át ostromolta centerként és bedobóként az Oroszlányi OSE Lions csapatával a palánkot. Ott voltak az NB II.-ben, később az OSE Maradék nevű megyei csapattal játszották a megyei bajnokságok mérkőzéseit. Szinte minden hétvégére jutott egy meccs. 2016-ban átigazolt a tatabányai Kengurukhoz. Itt az egyik cél az volt, hogy a megyei bajnokságban indulva példaképet mutasson a csapat az utánpótlásnak, másfelől pedig a bajnokságban végig csapatként szerepelni. Azonban kosaras pályafutásának váratlanul egy egészségügyi probléma tett keresztbe. Tavaly november végén térdfájdalmakra panaszkodott. Két lehetősége maradt: műtét, vagy abbahagyja a kosárlabdát. „Komoly fájdalommal jár a műtét, inkább elkerülném” – sóhajt fel. Jelen pillanatban még nem döntött az út, orvosi javaslatra vár. De a sportolást nem adta fel, mozgás nélkül nem



szeretne élni. Már 2013 nyarán elkezdett kerékpározni. „Több száz kilométert tettem meg azon a nyáron” – mondja büszkén. „A kerékpár kárpótol a kosárlabda hiányáért” – teszi hozzá. Tamás egy trekking kerékpárral rója a kilométereket. Ez amolyan öszvér: ha kell, terepen is megállja a helyét, de országúton szintén remekül lehet vele haladni. Például egy Balaton-körön. „Tavaly három nap alatt teljesítettem, de idén ráerősen megyek végig” – ismerteti tervét. „Nagyon szép a Balaton, autóból szinte semmit sem lát az ember, kerékpárral viszont minden kis faluba betérhetek” – indokolja lazább útitervét. „Feszültség levezetését, a csapatjátékot, kitörést a szürke hétköznapiakból” – feleli arra a kosárlabdához visszatérő kérdésemre, hogy mit jelent számára a sportág. „Egyebek mellett ennek hatására szoktam le könnyen a dohányzásról. Teljesítményemen szerettem volna javítani, és abba a cigi nem fér bele. Ez egy erős ok volt” – mondja.



ÖSZTÖN, ÍJ, ERDŐ

„Ősi emberi ösztön a vadászat, amelynek eszköze manapság a puská és az íj, módja a lövés. Van, akinél a természet, az állatvilág iránti érdeklődésből, az ősi zsákmányszerző ösztönből fejlődik ki a vadász, míg van, akinél, és magamat is ide sorolom, egy technikai sport gyakorlásából, a lövészetből indul ki az ez irányú érdeklődés, és bontakozik ki a vadvilág felé. Négy-öt éves lehettem, amikor nagyapám bodzából faragott egy íjat. Nem a legideálisabb alapanyag, de mégis napokon át lövöldöztem vele a garázsajtóra. Nyolcévesen már magamnak készítettem íjat, az egész nyarat azzal töltöttem” – idézi fel lövészzenvedélyének kezdetét Bécsi Alexander, a Walter Hungária kiemelt ügyfeleért felelős értékesítője. A korai szárnypróbálgatások után azonban az íjászat mintegy két évtizedre abbamaradt. 2010-ben kezdte újra. Ekkor már nem a maga faragta íjjal, és nem csupán a garázsajtóra célozva, hanem komoly szerkezetekkel, vadakat elejtve fogott bele. „Az íjászat technikai sport” – mondja. Nagyvad vadászatára a nagy átütő erejű, csigás íj a legalkalmasabb. „Egy nagy, szívós, tiszteletet parancsoló robusztus vaddisznó testén is áthatol, nem kímélve sem húst, sem csontot” – érzékelteti a fegyver teljesítményét. „A fegyver akkor alkalmas vadászatra, ha képes arra, amire egy megfelelő kaliberű tűzfegyver, vagyis hogy egy jó találattal leterítse a vadat.” A többszörös áttételnek köszönhetően nagyságrendekkel könnyebb a holtpontra túl hosszasan megfeszítve tartani az ideget. Ennek jelentősége a vadászat során, hogy percek alatt nagyobb erőlködés nélkül lehet célra tartani. Ez azért is fontos, mert íjas vadászatnál a vadásznak egészen közel, akár 20 méteren belülre kell engednie a vadat. Ebből a távolságból egy pissenés is kudarcba fullaszthatja a próbálkozást. Az íj sajátosságai miatt csak álló vadra szabad lövést leadni. A vadásznak teljesen az erdő árnyalataiba simuló ruházatban kell várnia. Számos tényező mellett fontos a szélirány, a megfelelő lövilág, mivel az óvatosságot többnyire éjjel mozognak, legfeljebb a hajnali világosság vagy a Hold fénye alatt. „Csak mert valaki »puskás vadász«, még nem jelenti, hogy íjjal is hasonlóképpen jól bánik. Kiegészítő, vadászíjásvizsgát kell tennie” – hívja fel Alexander a figyelmet. Sikeres vadászíjásszá váláshoz célszerű íjásversenyeken csiszolni a lőtudást. „A sebzést elkerülendő, módfelett pontosan kell tudni célozni, hisz a vad egy becses élőlény, nem holmi céltábla.” Márciustól novemberig szinte minden hétvégén akad egy megmérettetés, ahol akár 50-60 méterrel kell találni. A cél többnyire élethű háromdimenziós állatok körökkel jelölt vitális zónája. Mit jelent önnek a hobbi? – kérdelem. „A lövészsport egy életérzés. Már egy céltábla látványától is elkap a bizsergés. Olyan, mint amikor a sportautók szerelmesei megpillantanak egy Lamborghinit.”



AKIT MAGÁVAL RAGADOTT A VERSENYSZELLEM

„Van egy időszámítás előtti és utáni története” – utal rejtélyesen Soós András, a Walter Hungária ügyvezetője úszó múltja kezdetére. Az előtti időszak, amikor gyerekként – ahogy sokakat, őt is – bedobták a vízbe, majd „idősekhez illő” mellúszásban felelt meg a kihívásnak. Az új időszámítást 2014 hozta el. András két nagyobbik lánya ugyanis triatlonozik. A lányokat versenyekre kísérgető apát egy szép napon „magával ragadta a versenyszellem”. Fogadalmat tett, másfél évet adott magának, hogy ő is rajthoz áll egy rövidtávú triatlonversenyen. Ehhez azonban megfelelően el kellett sajátítani a gyorsúszást, mivel az a triatlon egyik „szerves és nélkülözhetetlen” része. „Majdnem kiittam a medencét” – emlékszik vissza arra a 2015-ös októberi napra, amikor először került profi edzőhöz. Pár hónappal később már játszi könnyedséggel úszta a kilométereket. „Hogy mennyire embert próbáló ez a sport, mi sem mutatja jobban, mint hogy az úszást követően komoly távot kell megtenni először kerékpáron, majd jön a futás” – avat be András. „Nem probléma 10-15 kilométert lefutni” – vallja a valaha atletizáló ügyvezető. „Az úszástól féltem egy kicsit, de ugyanolyan kedvvel mentem neki, mint a többi számnak” – idézi fel első triatlonversenyét, de hozzáteszi: „a futás a legbiztosabb”. Meglehet, a legbiztosabb szám is jelenthet kihívást, ha egy versenyen fordított sorrendben kell a feladatokat teljesíteni, mint például a szezonzáró, győri szenior megmérettetésen. „A futás az erővel való gazdálkodásról szól, de ha túl sok a kerékpározás, kevés energia marad az úszásra” – magyarázza. Saját tempójában, ha kell, „kiúszik a világból”. „Nem csúcseredményekre vágyom, élvezem, amit csinálok” – feleli, amikor azt firtatom, mit vár a versenyeitől. „A csúcs az Ironman, de ez nem biztos, hogy belefér. Ehhez napi 4-5 óra edzés szükséges” – világít rá a cégvezetés egy hátrányára. De még emellett is egész sűrűn edz. Ha minden rendben, heti három futás, két-három úszás és egy-két kerékpározás belefér az idejébe. Ugyanakkor létezik Ironman féltávokkal is. ➔





Ez 1,9 kilométer úszást, 90 kilométer kerékpározást, valamint 21 kilométer futást foglal magában; természetesen közvetlenül egymást követően. Úgy véli, erre a versenyre 2-3 éven belül olyan szinten felkészülhet, hogy az összes távot 6 órás szintidővel teljesítheti. De opcióként tartja a tarsolyában a Nagyatádon minden évben megrendezésre kerülő, váltóban teljesíthető teljes Ironmant is, amelyet lányaival tervez megvalósítani. És szintén együtt ússzák át idén nyáron a Balatont.

SPORT, VERSENY, JÁTÉK A WALTER OLIMPIA – JELENTKEZZEN ÖN IS!

Augusztus 26-án, szombaton szervezzük meg Budapesten az első Walter Olimpiát, amelyre csapatok és egyéni versenyzők jelentkezését várjuk a következő sportágakban: labdarúgás (5+1 fős csapatok), asztalitenisz (egyéni), futás (egyéni és négyfős váltó), úszás (egyéni és négyfős váltó), íjászat (egyéni). Egy fő több sportágban is nevezhet. A dobogós helyezettek érmet és további értékes ajándékokat kapnak. A verseny kiírásáról és a rendezvény további részleteiről érdeklődjön értékesítő kollégáinknál!

AZ ELMARADHATATLAN FOCI

Gyerekkora óta futballozik Takács József, a Walter Hungária alkalmazástechnikusa. „A mi kis falunkban ez volt a legnépszerűbb sport” – indokolja a kezdeteket. Nem volt kérdés, hogy sulit után a pályán a helye társaival együtt, majd később a helyi csapatban. József Törtel község ificsapatában játszott igazolt játékosként, majd az előző munkahelyeinek különböző céges csapataiban több bajnokságon is részt vett. Alkalma nyílt nemzetközi kispályás tornán szlovák, osztrák, olasz ellenfelekkel is megmérkőzni. „Jól látszott a nemzetek közti különbség. Az olaszok például szenvedéllyel játszottak, míg a szlovákok hamar komolyan vették a meccset, nálunk mélyebben átértézték a helyzetet” – mesél a tornán szerzett élményeiről. Családos emberként ma már kevesebb ideje jut szenvedélyére, de heti egy alkalommal igyekszik a pályára menni. „A foci közösségformáló, csapatjátékosává nevel” – emeli ki sportja egy lényeges jellemzőjét. Bár több csapatban is megfordult, a jelenlegihez, a baráti társaságból verbuválódotthoz ragaszkodik; célja, hogy sokáig játsszanak együtt. „Valaki vagy nagyon szereti a futballt, vagy semennyire” – véli a sport iránti odaadásról. Persze nem mindegy, milyen futballt... Takács József a Real Madrid igazi szurkolója, olyan, aki álmából felriasztva is fel tudja sorolni a tíz évvel ezelőtti játékosokat. ■



WALTER

OLIMPIA 2017-08-26

_PKD

PKD - a fémmegmunkálás ékköve



A legmagasabb forgácsolási paraméterek és szerszámtartósság, kiemelkedő felületminőség - ezt biztosítja a gyémánt, mint szerszámanyag.

Réz és különféle ötvözetek, magnézium, cink valamint nemesfémek, de akár kerámia és keményfémek, szálerezítésű műanyagok - és természetesen az alumínium forgácsolásakor fordulhatunk a polikristályos gyémánt szerszámelek felé.

Standard eszterga és maró termékpala mellett testreszabott technológiát is kínálunk, hogy az Ön gépei az adott munkadarabot a lehető legpontosabban és leghatékonyabban gyártsák le.

Használja ki a gyémánt szerszámanyagok teljesítőképességét - kompromisszumok nélkül!

Tiger-tec® Gold

Nemcsak jobb helyezés, garantált aranyérem!



Tiger-tec® Gold – Ragyogó kilátások azoknak, akik a legjobbat keresik!

Ha még ma választania kellene a magasabb éltartam, a kompromisszumok nélküli folyamatbiztonság vagy a maximális termelékenység között, mit tenne? Szabaduljon fel a döntés terhe alól, hiszen a Tiger-tec® Gold-dal hű maradhat minden elvárásához.