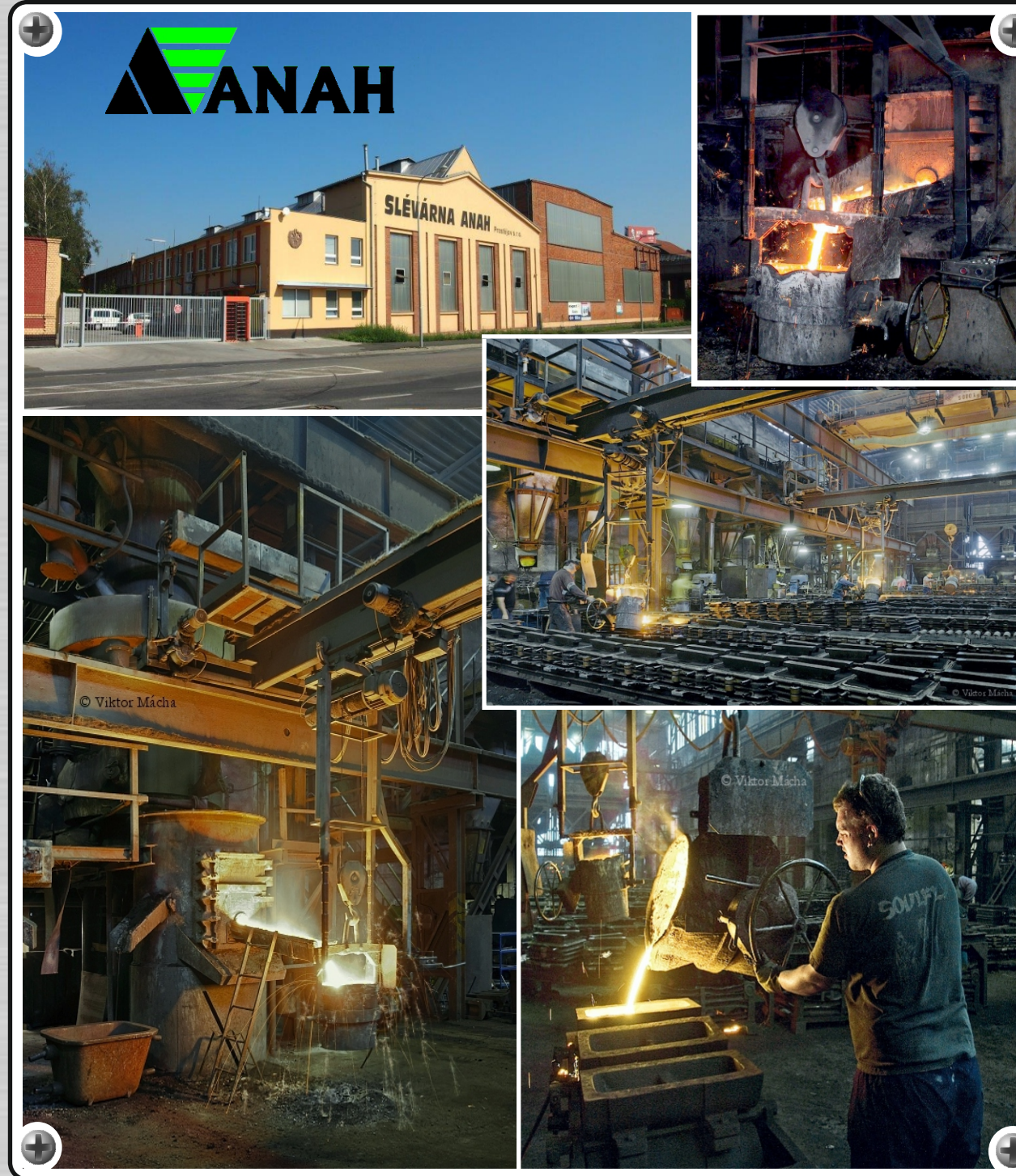


SLÉVÁRNA ANAH Prostějov, s.r.o.
se zařadila mezi 100 nejlepších firem
České republiky 2007-2012



SLÉVÁRNA
ANAH Prostějov, s.r.o.
 Tradice slévárenství již od roku 1882



Vítejte ve SLÉVÁRNĚ ANAH Prostějov, s.r.o.

SLÉVÁRNA ANAH Prostějov s.r.o., tradiční výrobce odlitků ze šedé litiny, je rodinná firma s ryze českým kapitálem. Historie slévárny sahá až do roku 1882, kdy byla poprvé v Prostějově zahájena výroba litiny. V letech 2007 - 2012 firma uspěla v soutěži " 100 nejlepších firem České republiky ". V roce 2010 se firma umístila na 57. místě. Tradicí firmy je orientace na kvalitu a snaha uspokojovat i ty nejnáročnější zákazníky.

V současné době činí výrobní kapacita provozu cca.12.000 tun odlitků ročně. Slévárna disponuje vlastní modelárnou, kde vyrábí dle požadavků zákazníka kovové, dřevěné nebo pryskyřicové modely.

Výrobní spektrum slévárny se neustále rozšiřuje s ohledem na aktuální poptávku trhu. Vyrábíme odlitky pro strojírenský, automobilový a stavební průmysl, dále pro výrobu armatur a čerpadel. Součástí výrobního programu je i výroba odlitků pro všeobecné použití ve spotřebním průmyslu.

Zaměřujeme se na dodávky odlitků zejména v sériových a malosériových zakázkách, výjimečně i kusové zakázky. V současné době dodáváme přes 60% odlitků do zemí EU zejména do Itálie a Německa, Anglie, Slovinska atd.

MAPA EXPORTU ODLITKŮ



FOTOGALERIE ODLITKŮ



KONTAKT

SLÉVÁRNA ANAH Prostějov, s.r.o.

Vrahovická 43

Prostějov, 796 01

tel.: +420 582 808 748

email: slevarna-anah@slevarna-anah.cz

www.slevarna-anah.cz

BALENÍ A EXPEDICE



Prodej a expedici odlitků zajišťuje schopný tým zkušených pracovníků, který zákazníkům poskytuje maximální servis, profesionální a flexibilní přístup při realizaci jednotlivých zakázek. Dle požadavků zákazníka zajišťujeme dopravu výrobků na místo určení zkušenými a spolehlivými přepravními společnostmi.

Hlavní druhy balení:

- * EUR palety
- * Nevratné dřevěné palety s rámem dle EURO – normy (1200x800)
- * Nevratné dřevěné bedny
- * Vratné kovové a dřevěné obaly zákazníka
- * Gitterboxy
- * Jiné balení dle požadavků zákazníka

Doplňkové služby:

- * balení s použitím antikorozi fólie
- * základování vodouředitelnou barvou
- * tepelné zpracování
- * zinkování



UKÁZKA BALENÍ ODLITKŮ



VÝROBA ODLITKŮ



Naše technologické možnosti umožňují nabídnout odlitky ve váhové kategorii 0,2 – 150 kg ze šedé litiny dle:

ČSN	ČSN EN 1561	DIN 1691	UNI 5007	Pevnost v tahu Rm (Mpa)	Tvrdost (HB)
422415	EN-GJL-150	GG-15	G15	>150	140-190
422420	EN-GJL-200	GG-20	G20	>200	150-230
422425	EN-GJL-250	GG-25	G25	>250	180-250
422430	EN-GJL-300	GG-30	G30	>300	200-275

ČSN EN 1561 Tvrdost v závislosti na tloušťce stěny odlitku (HB)

	10 - 15 mm	15 - 30 mm	30 - 45 mm	45 - 80 mm
EN-GJL-150	150 - 210	140 - 200	130 - 190	120 - 180
EN-GJL-200	180 - 240	160 - 220	150 - 210	140 - 200
EN-GJL-250	200 - 260	180 - 240	170 - 230	160 - 220
EN-GJL-300	220 - 280	200 - 260	190 - 250	180 - 240

Tvárnou litinu vyrábíme kusově nebo malosériově dle:

Tvárná litina	ČSN dle EN	DIN	ISO 1083	Rm min (N/mm ²)	Rp 0,2 min (N/mm ²)	A (v %)
422304	EN-GJS-400-15	GGG 40	400 - 12	400	250	15
422305	EN-GJS-500-7	GGG 50	500 - 7	500	320	7
422306	EN-GJS-600-3	GGG 60	600 - 3	600	370	3

Přesnost vyráběných odlitků dle EN ISO 8062-3:

- * DCTG 8 – 11 pro strojní formování max. hmotnost 80 kg
- * DCTG 13 pro ruční formování max. hmotnost 150 kg

V kooperaci můžeme zajistit žhánání a základní opracování.

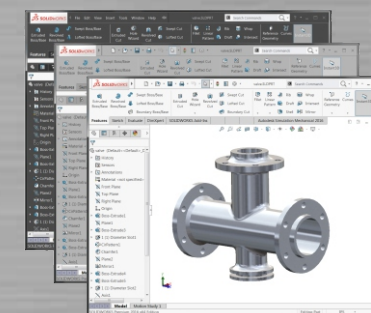
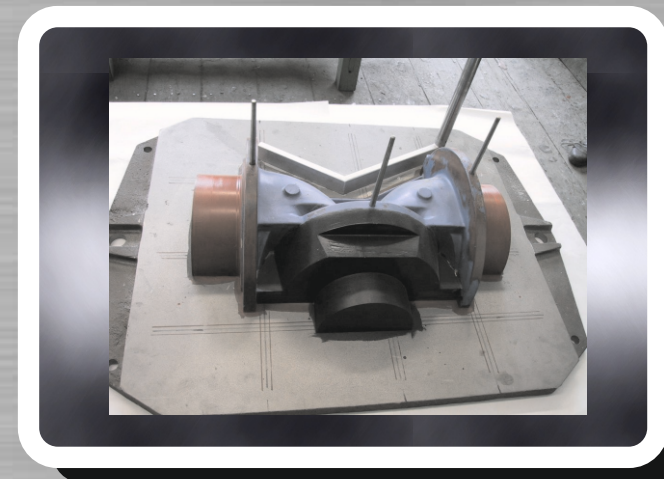
MODELÁRNA

Vyrábíme nová modelová zařízení včetně jaderníků v provedeních:

- * Dřevo
- * Lité pryskyřice
- * Kov
- * Kombinace těchto materiálů
- * Hliník

Provádíme úpravy stávajících modelových zařízení, dle požadavků zákazníků na používanou výrobní technologii.

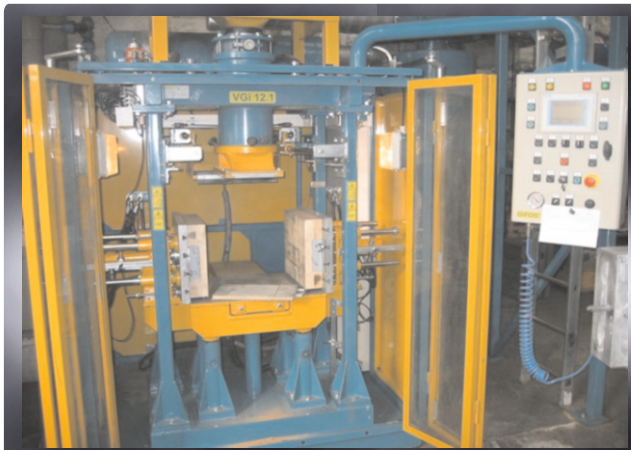
Opravujeme modelová zařízení dle přání zákazníků. Spolupracujeme s modelárnami na celé Moravě. Pro zpracování výkresů ve 3D formátu používáme výkonný strojřenský 3D CAD software SolidWorks.



JADERNA

Metody výroby jader:

- * strojní - metoda Carbophen, nebo na bázi anorganických pojiv, vytvrzování CO₂
 - * ruční - metoda Carbophen, nebo na bázi anorganického geopolymerního systému Rudal, vytvrzování CO₂
 - * v menší míře jsou vyráběna i jádra chromitová
- Pro náročné odlitky jsou používána jádra, vyráběná metodou COLD-BOX AMIN.



FORMOVNA

Formování do bentonitových směsí vyráběných z nejkvalitnějších surovin v Evropě, které zaručují stabilní a konkurenceschopné povrchy odlitků. Strojní formovna je vybavena formovacími stroji FOROMAT, vytloukání forem probíhá na poloautomatické vytloukací lince vlastní výroby.

Velikosti formovacích ráků pro: strojní formování od 0,5kg – 80 kg:

- * 700 x 600 x 300
- * 700 x 600 x 220
- * 600 x 500 x 180
- * 500 x 500 x 180
- * 500 x 500 x 140
- * 500 x 500 x 100
- * 440 x 290 x 140



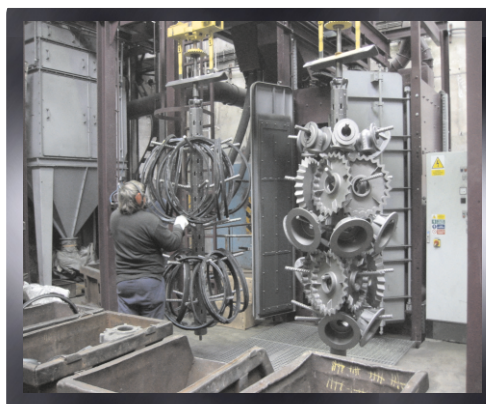
Velikosti formovacích ráků pro: ruční formování do 150 kg:

- | | |
|--------------------|---------------------|
| * 700 x 600 x 300 | * 800 x 650 x 380 |
| * 1200 x 580 x 180 | * 1000 x 1000 x 250 |

CIDÍRNA

Po vytlučení odlitků z forem probíhá cyklus dokončujících operací dle požadavků jednotlivých zákazníků tak, aby byly odlitky v požadovaném termínu a kvalitě připraveny k expedici.

Tryskání probíhá na dvou pásových tryskačích a jednom komorovém tryskači dle jednotlivých druhů odlitků. Pro zvýšení produktivity a kvality tryskání bylo instalováno závěsné tryskační zařízení AGTOS. Povrchová úprava každého odlitku je předem dohodnutá se zákazníkem a zdokumentovaná na pracovištích apretérů, brusičů a tryskání tak, aby byly splněny všechny požadavky zákazníka na jakost.

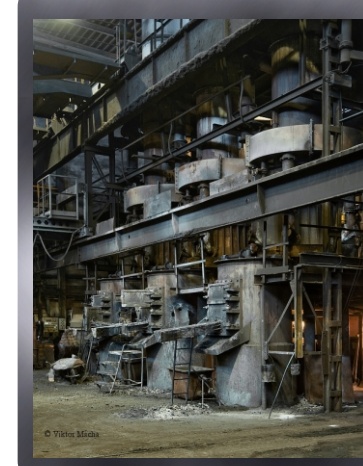


TAVÍRNA

Přípravu tekutého kovu zajišťují tři studenovětrné kupolové pece o průměru tavicího pásma 700 mm. Tavicí pece jsou vybaveny odprašovacími zařízeními BMD, čímž splňují veškeré požadavky na ekologický provoz.

Zavážecí systém surovin používaných k výrobě odlitku je automaticky řízen dle předvolených programů složení vsázky.

Ke zvýšení účinnosti tavení je instalováno zařízení k obohacování dmýchaného vzduchu čistým kyslíkem.



SYSTÉM KVALITY

Kvalita, plnění termínů a spokojenost našich zákazníků je pro naši firmu prvořadým cílem. Jako podporu procesního řízení firmy je slévárna každoročně prověřována ze souladu s požadavky ČSN EN ISO 9001:2008.

Zajištění kvality:

Kontrola kvality každého procesu nezávislou kontrolou je samozřejmostí:

- * Kontrola vstupních surovin
- * Kontrola modelových zařízení
- * Písková laboratoř pro rozbor formovacích a jádrových směsí
- * Mechanická laboratoř pro stanovení pevnosti v tahu a tvrdosti příp. i metalografické rozborů
- * Spektrální chemická analýza na přístroji SPECTROMAX
- * Ultrazvukové měření tloušťek /UTT/
- * Kapilární zkoušky /PT/
- * Přístroj na termickou analýzu QUICK-LAB -E-A-50
- * Rozměrová kontrola
- * Vizuální kontrola
- * Systém řízení jakosti dle EN ISO 9001:2008

Kvalita odlitků:

Kvalita našich výrobků je prokazována řádnou dokumentací dle požadavků jednotlivých zákazníků.

- * Atesty odlitků dle ČSN EN 10 204
- * Rozměrové protokoly
- * Jiná dokumentace na vyžádání /PPAP, ISIR.../

Technické zabezpečení:

Měřidla a měřicí zařízení pochází většinou od renomovaných výrobců a jsou průběžně obměňována či modernizována. Používané referenční materiály jsou od českých i zahraničních výrobců.

