

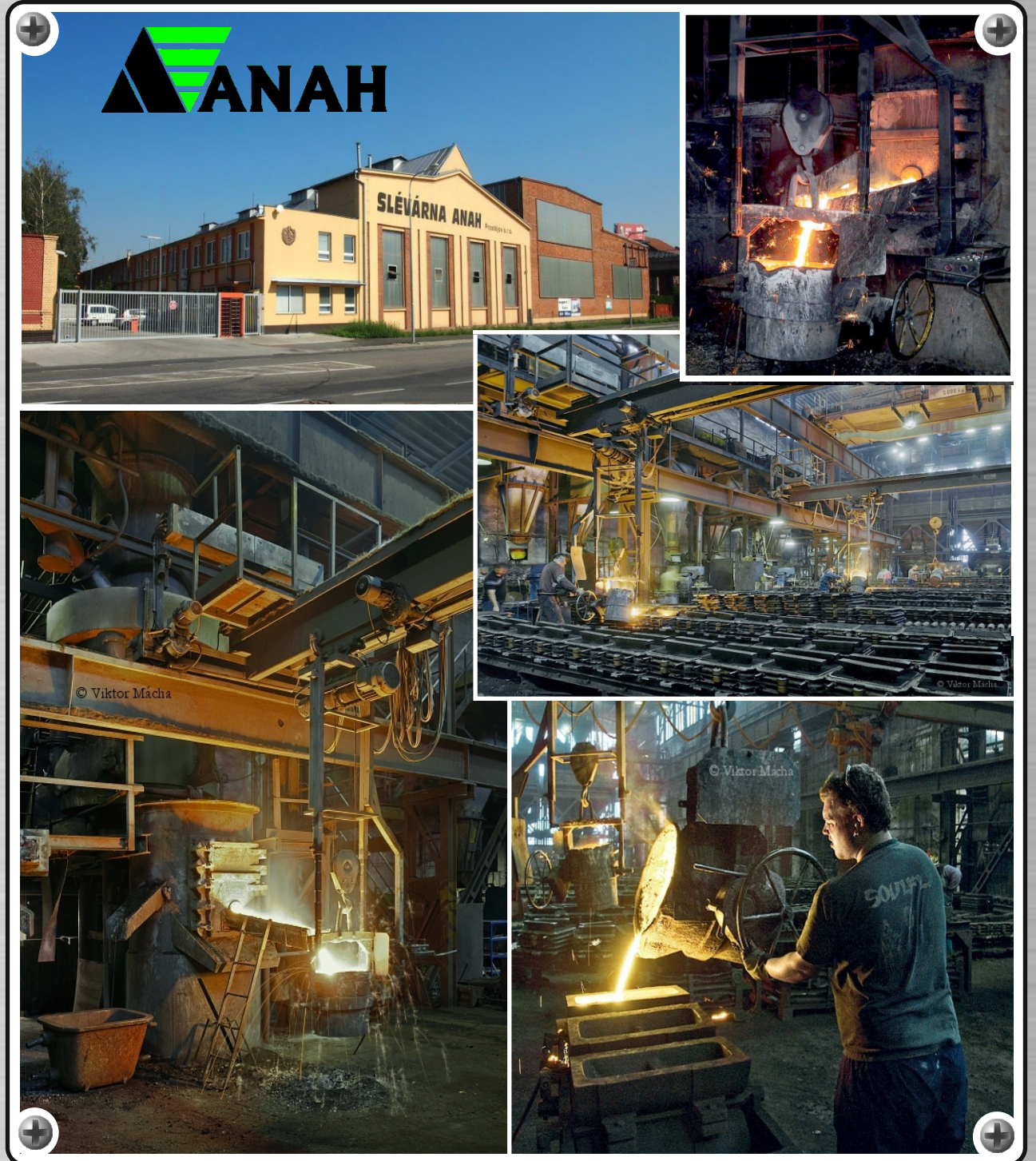
Im Jahre 2007 - 2012
SLÉVÁRNA ANAH Prostějov, s.r.o.
 war erfolgreich im Wettbewerb
 " The Czech 100 Best"



GIEßBEREI

ANAH Prostějov, s.r.o.

Die Gießerei Tradition schon seit dem Jahr 1882



HERRZLICH WILLKOMMEN IN GIEßEREI ANAH

Slévárna Anah Prostějov, s.r.o., ein traditioneller Hersteller der Grauguss Gussteile, ist ein Familienunternehmen mit rein tschechischem Kapital. Die Geschichte der Gießerei geht auf das Jahr 1882 zurück, wann die erste Gussteilherstellung aufgenommen wurde. Im Jahre 2007 - 2009 war die Slévárna ANAH Prostějov, s.r.o. erfolgreich im Wettbewerb „Die Czech 100 Best“. Im Jahre 2010 haben wir die 57. Stelle gewonnen. Unsere Firmentradition und Philosophie legen Wert auf die gute Qualität unserer Produkte und Befriedigung von den anspruchsvollsten Anforderungen unserer Kunden.

Zur Zeit macht die Produktionskapazität des Betriebes cca 12.000 Tonnen Gussteile aus Grauguss pro Jahr. Die Gießerei verfügt über eigene Modellmacherei, wo Metal, Holz, oder Epoxidmodelle nach Kundenwünschen hergestellt werden.

Das Produktionsspektrum der Gießerei erweitert sich ständig im Rücksicht auf die aktuelle Marktanfrage. Wir herstellen Gussteile für die Maschinen-, Auto- und Bauindustrie, weiter dann für die Armatur und Pumpenherstellung. Zu unserem Produktionsprogramm gehört auch die Gussteilherstellung für die Verbrauchsmittelindustrie.

Wir orientieren uns vor allem auf Serienaufträge, möglich sind sowieso Kleinserien oder Stückaufträge. Zur Zeit wird mehr als 60% der Gussteile in die EU Ländern geliefert, besonders nach Italien und Deutschland. Einen ziemlich großen Exportanteil geht nach Slowenien, Frankreich, Luxemburg und England.

GUSSTEILE



EXPORTMAPE DER GUSSTEILE



KONTAKTE

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

VERPACKUNG und VERSAND



Verkauf und Versand der Gussteile sind von einem qualifizierten Team der erfahrenen Mitarbeiter besorgt, das ihren Kunden den möglichst besten Kundendienst, professionellen und flexiblen Zugang bei Realisation von einzelnen Aufträgen anbietet.

Nach Kundenwünschen besorgen wir Versand der Gussteile bis zum Bestimmungsort mit erfahrenen und zuverlässigen Transportgesellschaften.

Hauptverpackungsarten:

- * EUR - Paletten
- * Einwegholzpaletten mit Rahmen nach EURO-Norm (1200 x 800)
- * Einwegholzkisten
- * Mehrweg- Metall- und Holzverpackung des Kunden
- * Gitterboxpaletten
- * Andere Verpackung nach Kundenwünschen

Nebenleistungen:

- * Verpackung mit Rostschutzfolie
- * Grundierung mit wasserverdünnungsfähiger Farbe
- * Wärmebehandlung
- * Verzinkung



DIE MÖGLICHKEITEN DER GUBVERPACKUNG



GUSSTEILHERSTELLUNG



Unsere technologische Möglichkeiten ermöglichen uns, Gussteile aus Grauguss im Gewichtsbereich vom 0,2 - 150 kg in nachfolgenden Spezifikationen anzubieten:

CSN	CSN EN 1561	DIN 1691	UNI 5007	Zugfestigkeit Rm (Mpa)	Härte (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

CSN EN 1561	Härte in Abhängigkeit von der Gussteilwanddicke (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

Sphäroguss ist entweder als Stück - oder Kleinserienproduktion nach nachfolgenden Spezifikationen hergestellt:

Sphäroguss	CSN dle EN	DIN	ISO 1083	Rm min (N/mm2)	Rp 0,2 min (N/mm2)	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

Genauigkeit der hergestellten Gussteile nach EN-ISO 8062-3
 DCTG 8 - 11 für die Maschinenformerei mit maximalem Gussteilgewicht bis 80 Kg
 DCTG 13 für die Handformerei mit maximalem Gussteilgewicht bis 150 Kg

Extern kann auch Glühen und Bearbeitung besorgt werden.

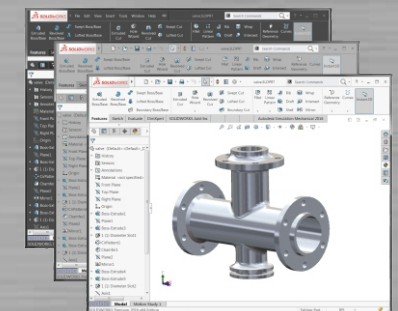
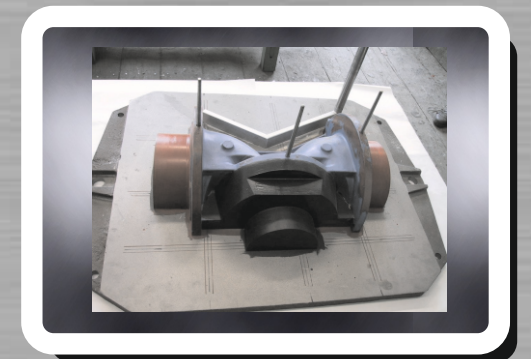
MODELLHERSTELLUNG

Wir herstellen neue Modelleinrichtungen einschließlich Kernkasten in folgenden Ausführungen:

- * Holz
- * Gussharz
- * Metall
- * Kombination von diesen Werkstoffen
- * Aluminium

Wir führen Änderungen von Modelleinrichtungen nach Anforderungen unserer Kunden auf die bei uns angewendete Herstellungstechnologie durch. Wir reparieren Modelleinrichtungen nach Kundenwünschen.

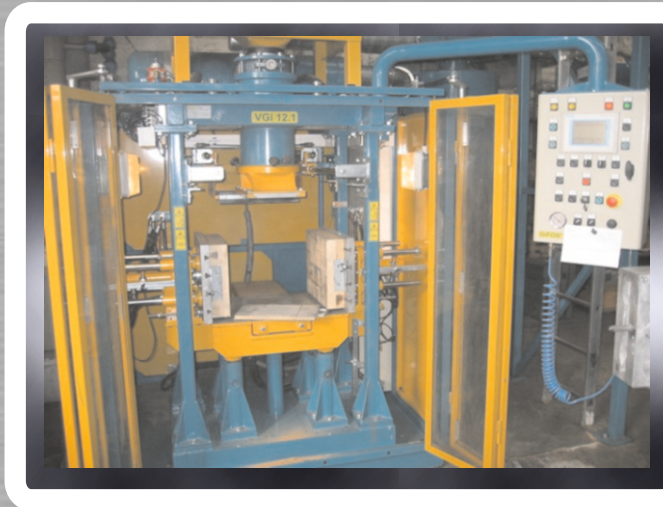
Wir kooperieren mit Modellmachereien im ganzen Mähren.



KERNHERSTELLUNG



- Maschinenfertigung mit Carbophen Methode und COLD-BOX-AMIN Methode
- Handfertigung mit Carbophen Methode oder Herstellung auf Basis von anorganischen Bindern, Härtung mit CO₂
- In kleineren Mengen sind auch Chromitkerne hergestellt



FORMEREI

Bentonitsandformherstellung aus den hochwertigsten europäischen Werkstoffen, die stabile und konkurrenzlose Oberflächen der Gussteile garantieren. Die Maschinenformerei ist mit Formmaschinen FOROMAT ausgestattet. Die Formen bewegen sich auf der Rollbahnstrecke, wo sind auch gegossen. Formausschlagen läuft auf einer selbsterstellten halbautomatischen Linie.

Formkastengrößen für Maschineformerei von 0,5 Kg - 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

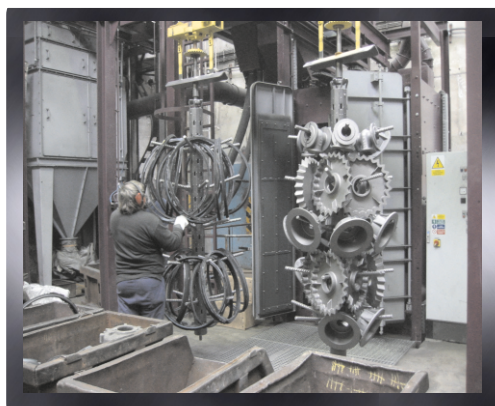


Formkastengrößen für Handformerei bis 150 Kg:

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

PUTZEREI

Nach Ausschlagen der Gussteile aus Formen folgen Fertigbehandlungsprozesse. Das Strahlen der Teile läuft auf zwei Trommelband-Strahlmaschinen und einer Kamer-Strahlmaschine abhängig von Gussteiltypen. Um die Produktivität und Strahlqualität zu erhöhen, ist eine neue Hängebahn-Strahlanlage AGTOS installiert worden. Oberflächenbehandlungen bei einzelnen Gussteilen sind mit Kunden vorab vereinbart und auf zuständigen Arbeitsplätzen der Zurichter, Schleifer usw. so beschrieben, um alle Kundenwünsche auf die Qualität zu erfüllen.



SCHMELZEREI



Flüssiges Metall ist in drei kaltwindigen Kupolofen im Durchmesser der Schmelzzone von 700 mm vorbereitet. Die Kupolofen sind mit einer Entstaubungsanlage BMD ausgestattet, womit sie alle Anforderungen des ökologischen Betriebes voll erfüllen.

Die Beschickungsanlage der zur Produktion erforderlichen Rohstoffe ist nach vorgewählten Programme der Ofeneinsatzzusammensetzung automatisch gelenkt.

Zur Steigerung des Schmelzennutzeffektes ist eine Einrichtung zur Gebläseluftanreicherung mit sauberem Oxygen installiert.



QUALITÄTSSYSTEM

Unsere ständige Prioritäten sind gute Qualität, Terminleistungen und Zufriedenheit unserer Kunden. Alle Gießereiprozesse und Unternehmensleitung sind jedes Jahr entsprechend der ČSN EN ISO 9001:2008 geprüft. Dieses Zertifikat für die Gießerei und Modellmacherei ist seit Februar 2006 gültig.

Die Qualität von einzelnen Prozessen ist mit unabhängigen internen Kontrollen geprüft:

- * Eingangsprüfung von Rohstoffen
- * Modelleinrichtungskontrolle
- * Sandlabor für Analyse von Form- und Kernmischungen
- * Mechanisches Labor für Festsetzung der mechanischen Eigenschaften der Gussteile:
- * Zugfestigkeit, Härte und bzw. auch metallographische Analyse
- * Spektrographische Analyse der chemischen Gusszusammensetzung auf dem SPECTROMAX Gerät
- * Ultraschalldickenmessung (UTT)
- * Kapillarprüfungen
- * Gerät für thermische Analyse QUICK-LAB-E-A-50
- * Maßkontrolle
- * Visuelle Kontrolle
- * Qualitätsmanagementsystem nach EN ISO 9001:2008

Qualität der Gussteile:

Die Qualität unserer Produkte ist mit ordentlicher Dokumentation nach Kundenwünschen beweist.

- * Atteste der Gussteile laut CSN EN 10 204
- * Maßprotokolle
- * Sonstige Dokumente auf Wunsch /PPAP, ISIR/

Technische Versorgung:

Messgeräte und Messanlagen kommen meistens von renommierten Herstellern und sind fortlaufend getauscht oder modernisiert.

Die verwendeten Referenzmaterialien sind von tschechischen sowie ausländischen Herstellern. ich výrobců.

