

## Győri Imre: 10-15 százalékos növekedésre számít a Magyarmet

🕒 augusztus 4, 2016   👤 járműipar.hu   📁 Beszállítók, Technológia   💬 0



**A Magyarmet története a nyolcvanas évek elején kezdődött, de igazi sikereket a Győri család vezetésével érte el. Hogy hol tart ma a finomöntöde, milyen kilátások elé néznek, Ifj. Győri Imre ügyvezető igazgató mondta el lapunknak.**

### - Milyen termékeket gyárt a Magyarmet?

- A Magyarmet Finomöntöde Kft. több mint 35 éves tapasztalatra tekint vissza. Ma a világ egyik vezető precíziós öntődéje, a feldolgozóipar különböző ágazataiba (pl. energetika, szivattyúgyártás, élelmiszeripar, petrolkémia, repülőgép- és



### LEGUTÓBBI HOZZÁSZÓLÁSOK

géniusz - Mindenkit megver a Volkswagen új villanyautója

géniusz - Mindenkit megver a Volkswagen új villanyautója

Nagy Tomi - Mazda 6

Sportkombi teszt: nem csak a neve sportos

járműipar) szállítunk beszerelésre kész komponenseket. Elsősorban kis és közepes szériájú öntvényeket gyártunk viaszkiolvasztásos eljárással, de újabban a nagyszériás és prototípustermékek is egyre nagyobb százalékot tesznek ki forgalmunkban.



**Ifjabb és idősebb Győri Imre**

### - Mióta szállítanak be járműipari cégeknek?

- A Magyarmet első lépéseit a járműipar felé 1994-ben tette meg. A német MTU részére több ezer lóerős dízelmotorokhoz gyártottunk alkatrészeket. Ezekkel a ma is futó termékekkel raktuk le a járműipar alapjait a cégnél. A következő mérföldkő a nagyszériás járműipari alkatrészgyártás volt. 2009-ben indult az együttműködésünk a vasúti fékalkatrészeket gyártó Knorr-Bremse vállalattal. Ennek eredményeképpen többmillió darabszámban szállítottunk és szállítunk ma is speciális, nagy pontosságú öntvényeket a gyorsvasúti (Sinkanzen) fékberendezésekhez. A beszállítói teljesítmény elismeréseként a Knorr-Bremse 2010-ben az Év beszállítója díjjal tüntette ki vállalatunkat. Az elmúlt évek közös munkája nyomán kialakult bizalom azóta is tart, továbbra is folyamatosak a szériarendelések.

## OMV ÜZEMANYAGKÁRTYA KERESKEDELEM



Járműipar.hu

Tetszik az oldal 3 ez

Az ismerőseid közül te lehetsz az első, aki ezt tetsziki.



Járműipar.hu

augusztus 19., 1:53

Ötajtós Honda Civic menni Am



Amerikába indult az öt

Megkezdődött az ötajtós Civic an

JARMUIPAR.HU

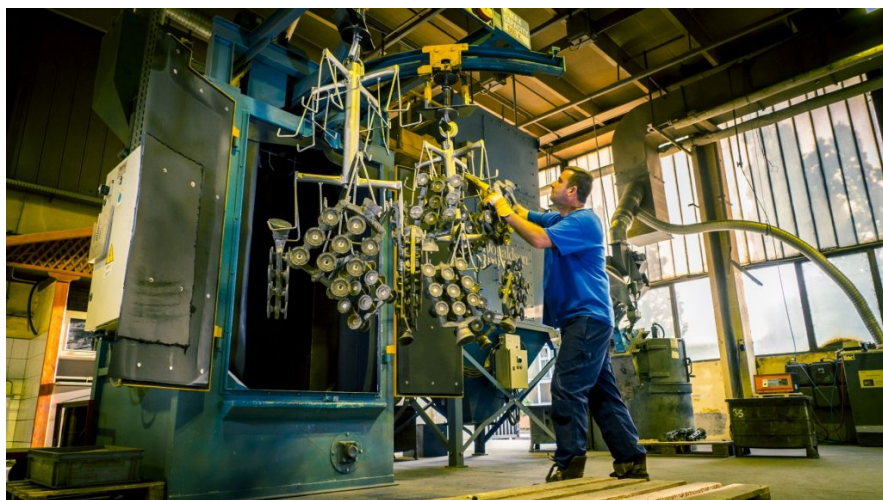


### LEGUTÓBBI BEJEGYZÉSEK



**61 magyar gyártmányú Credo buszt áll forgalomba**

© augusztus 22, 2016 0



### - Az autóipar felé mikor nyitottak?

- Az elmúlt évek fejlesztéseivel, kapacitásbővítéseivel a Magyarmet képessé vált arra, hogy nagyobb hangsúlyt kapjon az autóipar. 2015-ben kezdtük a megmunkált, összeszerelt, beépítésre kész alkatrészek gyártását a BMW-csoport számára, mint Tier 1-es beszállító. A járműipari szériagyártás mellett a cég 2014-ben Magyarországon elsőként elindította úttörő beruházását, a fémöntvények rapid prototípusgyártását. Ez a technológia a Magyarmet több mint negyed évszázados öntészeti tapasztalatát ötvözi a high-tech 3D lézerszinteres nyomtatással. Ezzel a gyártástechnológiával gyártunk a Porsche és az Audi beszállítójaként kipufogócsonkokat, turbóalkatrészeket, a DTM-futamok autóihoz leömlő rendszereket.



### - Mit jelent pontosan a rapid prototípusgyártás és miért kezdtek ezzel foglalkozni?

- A folyamatos fejlődés és a piac igényeinek kielégítése miatt vágott bele a Magyarmet a gyors prototípusgyártásba. Ma a vevők már megkövetelik, hogy akár egy héten belül beépítésre kész alkatrészeket kapjanak, melyekre egy prototípus tesztelése, vagy pótalkatrészek gyors, szerszám nélküli legyártása miatt van szükségük. A hagyományos viaszkiolvasztásos precíziós öntés az alumínium szerszám gyártásával kezdődik. A rapid prototípusgyártás esetén azonban nincs szükség szerszámra,



### BMW X6 teszt: az elegancia feltűnő bája

🕒 augusztus 22, 2016 💬 0



### Kiberbiztonsági céget vett az NNG

🕒 augusztus 22, 2016 💬 0



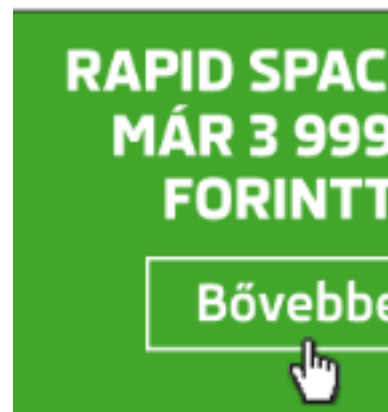
### Hyundai Grand Santa Fe teszt: amerikai rokon

🕒 augusztus 21, 2016 💬 0



### Mazda 6 Sportkombi teszt: nem csak a neve sportos

🕒 augusztus 20, 2016 💬 2





ugyanis a 3D lézernyomtatónkkal egy speciális polisztirol anyagból kinyomtatjuk a modelleket, majd ezeket építjük rá a beömlő rendszerre. Innentől a technológia már a hagyományos eljárással megegyezik, kiegészülve egy saját fejlesztésű gyors formaszárító szekrénnel. A prototípusgyártással a vevő 1-2 héten belül beszerelésre kész alkatrészt kap kézhez, míg a hagyományos eljárással 6-8 hét a gyártási folyamat.



#### - Mit tudnak ezzel az eljárással készíteni?

- Bármit. A 3D nyomtatás előnye, hogy nincs geometriai korlát. Cégünknel a prototípusgyártás az autóiipari alkalmazásokkal kezdődött (kipufogócsonkok, turbófeltöltők), de most már minden iparágba (szivattyúk, élelmiszeripar, petrokkémia, stb.) gyártunk ilyen eljárással. Iparágtól függetlenül minden vevő minél gyorsabban akar terméket kapni. Bevett gyakorlat, hogy egy termék bevezetése a prototípusgyártással kezdődik, majd a tesztelt és elfogadott terméket rendelik meg szériában. Így az alumíniumszerszámot akkor kell legyártani, amikor már végleges a termékkonstrukció.

#### - A közutakon is látható járművekben mely modelleknél milyen alkatrészek készültek Bicskén az üzemükben?

- A BMW-csoport részére a Mini Cabrio tetőtartó alkatrészét 2015 óta gyártjuk.

## ARCHÍVUM

---

2016. augusztus

2016. július

2016. június

2016. május

2016. április

2016. március

2016. február

2016. január

2015. december

## CÍMKÉ

---

AUDI AUDI HUNGARIA

AUTÓGYÁRTÁS AUTÓIPAR

AUTÓPIAC BERUHÁZÁS

BESZÁLLÍTÓ BMW

BOSCH BREXIT

BUDAPEST BUSZ

BUSZGYÁRTÁS

CONTINENTAL DAIMLER

DÍZELBOTRÁNY

ELEKTROMOS AUTÓ

EXPORT GUMIGYÁRTÁS

GUMIIPAR GYÁR GYŐR

IPAR IPARI TERMELÉS

JAPÁN JÁRMŰIPAR

KECSKEMÉT KÍNA



**ifj. Győri Imre ügyvezető igazgató**

### **- Mennyire nehéz bekerülni és bent maradni egy nagy autógyár beszállítói láncába?**

- Rendkívül nehéz, folyamatos napi fejlesztéseket igényel és nagyon sok adminisztrációval is jár, a megfelelő tanúsítványok megszerzésére és az előírások szigorú betartására van szükség. Természetesen, ha már van referenciánk az iparágban, akkor könnyebb előrébb lépni és újabb megrendeléseket szerezni. Szériagyártásban nekünk a BMW volt a nagy ugrás, és most tapasztaljuk, hogy mivel jár egy ilyen szigorú követelményeket támastó iparágban bent maradni.

### **- A precíziós öntészet területén melyek most a legnagyobb kihívások?**

- A még komplexebb geometriájú termékek gyártása, a nagy tisztaságú anyagok öntése, illetve a hatékonyság növelése. Úgy kell alakítanunk a gyártási folyamatokat, hogy egy-egy termékkel minél kevesebb ember minél kevesebb időt töltsön el. Ezen kívül az egyik legnagyobb kihívás az átfutási idők csökkentése. Mivel a viaszkiolvastós precíziós öntés egy viszonylag hosszú gyártási folyamat, még fontosabb, hogy a köztes időket minimalizáljuk.

### **- Milyen méretpontossággal tudnak termékeket gyártani?**

- A precíziós öntvények tűrése, felületi minősége, megmunkálási ráhagyásai esetén cégünk a Német Öntészeti Szövetség (BDG) által 2010-ben kiadott P 690 számú irányelvek alapján jár el. Egyedi igények esetén egyedi fejlesztéssel ettől eltérő követelményeknek is meg tudunk felelni.

### **- Hány embert foglalkoztatnak, hogy jutottak el ide?**

LOGISZTIKA MERCEDES

MERCEDES-BENZ MOL

NAGY-BRITANNIA

NÉMETORSZÁG

OROSZORSZÁG PROFIT

REPÜLÉS SZIJJÁRTÓ PÉTER

TESLA TESZT USA

VILLANYAUTÓ

VOLKSWAGEN VW

ÖNVEZETŐ AUTÓ



– 2003-ban, amikor a Magyarmet száz százalékos magyar tulajdonba került, 120 fő dolgozott a cégnél. A beruházásoknak és a forgalomnövekedésnek köszönhetően 2010-re jelentősen megnövekedett a létszám, ekkor 182 dolgozónk volt. A következő nagyobb ugrást a 2014-es év jelentette, amikor 225 fő állt alkalmazásban. A rendkívül erős 2014-es év után egy gyengébb év jött, de 2016-ra újra növekedést várunk. Folyamatosan fejlesztünk és fejlődünk, és ehhez a megfelelő számú és megfelelően képzett szakemberekre is szükségünk van.

### **– Mennyire nehéz a különböző területeken a szakember-utánpótlás?**

– A rendszerváltás óta nem dolgoztak még ennyien Magyarországon, egy teljesen új korszak és kihívások küszöbén állunk. Előrejelzések szerint országosan a munkanélküliségi ráta 5 százalék alá fog csökkenni, a mi régióinkban már 3 százalék körül van, így gyakorlatilag már mindenki dolgozik, aki dolgozni akar. Emiatt elindult az átcsábítgatások korszaka; és mivel a szakember-utánpótlás rendkívül gyenge, mind minőség mind pedig mennyiség tekintetében, a bérek emelésével tudjuk megtartani a munkaerőt, vagy az utánpótlást biztosítani. Mindezzel nincs is baj, ha a munkavállaló szaktudása megüti a mércénket, hiszen munka akad bőven, a tervezett fejlesztéseinkről már nem is beszélve.

### **– A hazai képzési rendszerből mennyire felkészült munkatársak kerülnek ki, mennyi idő megy el a betanulással?**

– Sokszor kétségbeejtően gyengén képzett diplomás hallgatók lépik át a küszöbünket, szemérmetlenül nagy bérigénnyel, mikor egy nyári élményt nem tudnak idegen nyelven elmesélni, vagy a vas olvadáspontját körülbelül 700 °C-on határozzák meg... Természetesen a precíziós öntés egy speciális szakma az öntészetben belül is, kiemelten nem tanítják ezt a technológiát a hazai oktatási intézményekben, így nekünk kell megtanítani a szakmát. Mérnökök esetében bő egy év az átképzés ideje, szakmunkás dolgozóink félév után tudják legjobb tudásuk szerint ellátni feladatkörüket.

### **– Milyen nagyságrendű az éves forgalmuk és mire számítanak a következő években?**

– A rendkívül jó 2014-es év után a tavalyi évet egy kis forgalomcsökkenés jellemezte, az éves nettó árbevétel 11 millió euró volt. A következő években növekedést várunk, számításaink szerint ez a 10-15 százalékot is el fogja érni.

### **A 3D nyomtatásról részletesen**

*A lézeres szinterezés folyamatában egy lézer felmelegíti a kiinduló por alapanyagot, és felolvasztásával a részecskék egymás közötti összetartását hozza létre. A lézersugarat egy szkanner vezeti, és eközben lokálisan felolvasztja a porrészecskéket. A lézernek az ekkor becsatolt energiája éppen akkora, hogy a porrészecskéket szelektíven szinterezi illetve összeolvasztja egymással. A pornak egy vékony rétege (tipikusan 0,2-0,3 mm) így átvezetésre kerül szilárd struktúrába. Miután megszilárdult a szerkezeti elem első keresztmetszete, a szerkezeti platformot egy rétegvastagsággal lesüllyesztik, új port visznek fel rá és megszilárdítják a következő réteget; ez a folyamat ismétlődik újra és újra, amíg el nem készül a darab.*

*A precíziós öntészetben a legelterjedtebb a lézerrel szinterezett polisztirol alkalmazása, amely megfelelő körülmények között és követve az előírt technológiát, jól kiégethető. Elsősorban komplex felületek, geometriák nyomtatásához alkalmazható.*

*A nyers polisztirol felülete még nem olyan finom, mint a precíziós öntészetben használt viasz modelleké, ezért utómunkálatokkal kell tökéletesíteni a nyomtatott munkadarabokat. Ez két speciális folyadékba való bemártással illetve kézi szerszámmal történő munkával jár. Az így kapott 3D nyomtatott PS modellek már közel elérik azt a felületi minőséget, mint a viasz daraboké.*

*A polisztirol minták nyomtatása utána a gyártás a hagyományos precíziós öntés technológiai lépéseivel folytatódik (bokrosítás, héjképzés, öntés, tisztítás, megmunkálás, mérés). A gyártási idő további csökkentése érdekében a Magyarmet egy egyedi, saját know-how alapján fejlesztett gyorszáritó-géppel végzi a kerámiabokrok szárítását, amely lehetővé teszi a páratartalom, a hőmérséklet és a légsebesség folyamatos ellenőrzését. A speciális berendezésnek köszönhetően a forma akár egy napon belül elkészül.*

**Alapanyag:** polisztirol por

*Rétegvastagság: 0,15 mm*

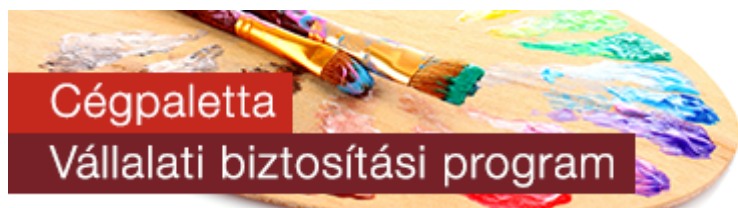
*Befoglaló méret: 360 x 360 x 670 mm*

*Nyomtatási idő: 1-2 nap*

*Elérhető anyagminőségek: gyengén és erősen ötvözött acélok (korrózió- és hőálló), kopásálló ötvözetek, nikkel- és kobalt-bázisú acélok, bronz, alumínium ötvözetek*

## Somos József

Ajánlom Megosztás 32 személy ajánlja ezt.



3D NYOMTATÁS BICSKE GYŐRI IMRE

IFJ. GYŐRI IMRE MAGYARMET ÖNTÉSZET

**ELŐZŐ CIKK**

**KÖVETKEZŐ CIKK**

**LEGYEN TIÉD AZ ELSŐ HOZZÁSZÓLÁS**

## Hozzászólás

Your email address will not be published.

Comment

Name \*



Email \*

Website

HOZZÁSZÓLÁS KÜLDÉSE



Céppaletta

Vállalati biztosítási program

**KAPCSOLAT**

---

Impresszum

**PARTNEREINK**

---

Partnereink

**HIRDETÉS**

---

Médiaajánlat

---

Copyright © 2016