

CSALÁDIAS PROFIZMUS: A MAGYARMET FINOMÖNTÖDÉJÉBEN JÁRTUNK

Még európai viszonylatban is ritkaságnak számítanak azok a képességek, amelyekkel a bicskei vállalat rendelkezik. Körsétát tettünk a gyárban, végigkövetve egy autóiipari alkatrész létrejöttének állomásait.

Illene szakmai információkkal kezdeni egy gyárlátogatás beszámolóját, de már az épületekbe való belépés előtt meglepett bennünket az a látvány, ami az odabent zajló munka szellemiségét hűen érzékelteti. Ha nem is főúri kastélyokat idéző, de bármely családi ház gondozott kertjével vetekedő parkosítás fogadott bennünket szökőkúttal, virágzó bokrokkal, sudár tujafákkal. – És ezek a növények valamiért jól érzik magukat itt, egy öntőde udvarán – tett határozott utalást kísérelünk, Deffend Roland stratégiai igazgató a környezetvédelem iránti elkötelezettségükre. Egy fémipari üzemnek ugyanis nem kell feltétlenül koszosnak, nehezen elviselhető munkahelynek lennie. A másik üzenetet maga a menedzser hordozta, aki a szintén hozzánk szegődő külkereskedelmi felelőssel, Káplár Eszterrel együtt vélhetően fiatalabb, mint maga az 1981-ben alapított cég. Nehezen hihetőnek hangzik, de a kezdetektől a mai napig ugyanaz a személy áll a Magyarmet élén, aki immár a fiát is bevonta az ügyvezetői teendőikbe. Nem ők az egyetlen rokon páros a cégnél: van, hogy apa, anya és a gyerekük is itt dolgozik, a minőségügyi igazgató édesapja esztergályos, az informatikai vezető fia pedig épp most csatlakozott mérnökként a bő 200 fős kollektívához, de sorolhatnánk tovább a hasonló példákat. Egy 79 éves



szakemberrel is találkoztunk a gyárban: az első években érkezett a céghez, s valamiért nem akar nyugdíjba vonulni. Mit tudhatnak vajon ennél a vállalkozásnál? Hogy kérdésünkre választ találjunk, úgy döntöttünk, hogy egy konkrét termék létrehozásának folyamatát követjük nyomon, odafigyelve a részletekre. Ezt nem volt nehéz megtennünk, ugyanis a Magyarmet az a hely, ahol mindenki odafigyel

minden részletre. A szerszámraktárból indulunk, ahol 4-5 ezer formaadó szerszám sorakozik. Ezekből évente nagyjából 1500-at használnak, de előfordul, hogy 20 év után rendel egy partner ismét a korábbi alkatrészből. – Olyan ez, mint egy könyvtár – mondja mosolygva fotós kollégám, az igazgató pedig bólogatással üdvözlő a hasonlatot. A bicskei vállalat nyitott, rugalmas gyártó, alapvetően kis és közepes szé-

riákra szakosodtak, s valahogy egyre többen találják meg őket olyan munkákkal, amit mások nem vállalnak.

Az egyik itteni szerszám adja meg a Mini Cooper kabriója egyik fontos alkatrészpárjának formáját, amelyek a tető rögzítésére szolgálnak. Ehhez első lépésként speciális viaszra van szükség, amivel kitöltik a szerszámban kialakított üreget, ezáltal létrehozva a végső termék 3 dimenziós sablonját. Az elkészült modelleket úgy mond bokrosítják, ami meghatározott számú viasz minta tartórúdra való rögzítését fedi, így kialakítva a későbbi öntéshez a beömlő rendszert. Mielőtt továbbmennénk az üzemben, kiderül, hogy a használt viasz nem a szemetesbe kerül. Egy részüket házon belül szekunder alapanyagként megfelelő feladatokra újrahasznosítják, a maradékot pedig visszaküldik a beszerzés helyére, ahol átszűrik, s újra felhasználásra alkalmassá teszik a műanyagot.

A bokrosított öntősablonok egy sajátos sínpályán jutnak el a lemosóba, ahol megtisztítják a felületet, majd következik a tényleges öntőminta, a kerámiahéjazat felhordása. A precíz munkát – ez is a finomöntészet kifejezésre utal, ugyanis precíziós technológiával van dolgunk – robotok végzik, amelyek először nagyon finom szemcseméretű, majd egyre durvább/ellenállóbb homokrégeket hordanak fel és terítnek szét a sablonokon. Így jön létre a bő 1 centiméter falvastagságú öntőforma, amiből gyors és hatékony módszerrel eltávolítják a viaszt.

Jöhet maga az öntés lépése, amihez előtte 1000 Celsius fok környékére hevítik a kerámia mintát, hogy a nagyjából 1640 fokon izzó folyékony acél megfelelő fogadóközegre leljen, s ne robbantsa szét a sablont. Ekkor már teljes fizikai valójában létezik a BMW családjába tartozó autó fontos alkatrésze – nem akármilyen látvány a születés pillanatait csodálni. Hamarosan haladunk tovább, ugyanis a lehűlés után az immár felesleges kerámia burkot el kell távolítani. A Magyarmet itt is figyel a részletekre: amíg minden más gyártásközi hulladékot újra tudnak hasznosítani, a tört kerámia utóélete nem ilyen egyszerű ugyan, de útalapként e téren is hasznos és okos megoldást találtak a szakemberek, hogy ne termeljenek szemetet.

Amilyen gyorsan lezajlik maga az öntés, annyira változatos és összetett a hátralévő feladatcsoport, vagyis az utómunka. A vevők egyedi elvárásainak megfelelően a hőkezelést követően mindenféle kikészítési eljárások várnak még a termékekre, míg a készáru raktárban szállításra előkészítve sorakoznak a csillogó vagy éppen matt, finom felületű, a legkevésbé sem egyszerű



geometriájú darabok. Figyelmünk egy nagyobb ládacsoporra irányul, amelyet hamarosan leemel egy targonca, hogy teherautóra rakva elinduljon a szállítmány Hollandiába. Bizony, a Magyarmet közvetlenül a gyártósorhoz küldi a Mini Cooper kabrió Bicskén gyártott alkatrészeit, klasszikus Tier1 beszállítóként kiszolgálva az OEM vállalatot.

Egyáltalán nem mondható, hogy kizárólag az autókra fókuszálna a finomöntőde, olyannyira, hogy nem is a kezdetektől, hanem egy stratégiai irányváltásnak köszönhetően kanyarodtak ebbe az irányba. Is. Mert hogy a gépipar, az élelmiszeripar, de még a repülőgyártás képviselői is megtalálhatóak megrendelőik sorában, s hogy a közlekedési eszközöknél maradjunk, számos jet-ski alkatrészt, propellert láttunk gyárlátogatásunk során, különféle méretekben. Ezek főleg skandináv országokba utaznak Bicskéről, amely államok Németország és hazánk után a fő piacnak tekinthetők a kisseriás finomöntészet szakértője számára. A Magyarmet szinte egyeduralkodó a régióban, az itt végzett alapos, tiszta, egyedi, minőségi munka híre pedig szájról szájra jár. Ennek köszönhetően egy különleges „iparág”, az alkotóművészet is felfedezte magának a vállalatot. Szobrok, plakettek is készültek már a bicskei gyárban, mi is láttuk ennek konkrét nyomait sablon és utómunkára váró öntvény formájában egyaránt.

Utunk végén a labort is megtekintettük, ahol egyrészt a színvonal fenntartásához elengedhetetlen minőségellenőrzést végzik, másrészt új anyagokat kísérleteznek ki

és tesztelnek. Merthogy az egyedi igények különleges, nem sablonos megoldásokat igényelnek. – Elenyésző azon megrendelések száma, amikor a vevő olyan rajtot küld, amin nem kell módosítanunk. Jelentős hozzáadott értékkel segítjük partnereinket a legjobb megoldás megtalálásában – fogalmaz Deffend Roland, aki szerint kissé túlzás lenne ezt a kiegészítő szolgáltatást kutatás-fejlesztési tevékenységnek nevezni, szerintünk viszont épp ilyesmiről van szó. Még arra is lehetőséget biztosítanak, hogy ha a megrendelő úgy kívánja, nem szobahőmérsékleten, hanem akár 700 Celsius fokon végzik el a szakítószilárdsági tesztet. A hab a tortán a 3D nyomtatás, amely adott esetben a legjobb válasz lehet egy felmerülő gyártási kihívás esetén.

Kifelé jövet, ismét áthaladva a virágos udvaron megtudjuk, hogy valójában egy ipari parkban járunk, ahol annak idején számos cég tevékenykedett. Azonban ahogy sokasodtak a megbízások, a Magyarmet felvásárolta, belakta a teljes parkot, s ha az elmúlt évekhez hasonlóan folytatódik a megrendelések növekedésének trendje, lehet, hogy építkezni is kell majd. A munkaerő építkezése és az utánpótlás máris példásan halad, hiszen néhány évvel ezelőtt még 50 év felett volt a mérnökgárda átlagéletkora, mára ez a szám a 40-hez közelít.

Közvetlenül megismerkedve a bicskei finomöntőde működésével és szellemiségével nem nehéz felfedezni, hogy a családiasság és a profizmus kombinációja miért lehet vonzó mind az itt dolgozók, mind a vevők számára.