

Firma Faurecia jest czołowym producentem w branży motoryzacyjnej w zakresie produkcji foteli samochodowych oraz ich wyposażenia. Produkuje także elementy wygłuszenia tapicerki samochodu, układów kierowniczych i podzespołów układów wydechowych. Faurecia w Wałbrzychu zlokalizowana jest w północno-wschodniej części miasta na terenie Wałbrzyskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej w otoczeniu innych inwestorów przemysłu samochodowego, takich jak: Toyota, Grossman, Petri, Metzeler.

Na powierzchni ponad siedmiu hektarów, w dwóch odrębnych halach, produkuje się mechanizmy pochylające, zawierające wiele wariantów w zależności od typu wyrobu gotowego. Na wydziale pras odbywa się obróbka plastyczna metali (z użyciem linii pras 250 i 800 ton). Jest to proces, tzw. dokładnego wykrawania, gdzie narzędzia zbudowane z wielu elementów, poddawane są naprawom i regeneracji. Proces ten odbywa się, między innymi w dziale Narzędziowni, w którym od przeszło trzech lat, pracuje obrabiarka ALFLETH Engineering, wyjątkowego dystrybutora firmy FEHLMANN.

Na zdjęciu od prawej: Andrzej Tynda - Mistrz Narzędziowni, Jarosław Rudownik - operator, Artur Bujczenko - operator



O pracy maszyny FEHLMANN i o tym, czy centrum spełnia oczekiwania w Zakładzie Mechanizmów Wałbrzych, opowiada Andrzej Tynda, Mistrz Narzędziowni.

#### Jaka maszyna pracuje w Państwa firmie?

W naszej firmie od sierpnia 2008 roku pracuje centrum obróbcze PICOMAX 60 HSC. Producentem jest szwajcarska firma Fehlmann AG. Maszynę dostarczyła firma Alfleth Engineering AG z siedzibą w Lenzburgu w Szwajcarii, która posiada swój oddział w Warszawie. 5 lub 6 dni w tygodniu obsługuje ją dwóch stałych operatorów, przez co maszyna pracuje przeważnie na 2 zmiany.

#### Dlaczego zdecydowali się Państwo na zakup nowego centrum obróbczego?

Przed zakupem obrabiarki w firmie Alfleth Engineering posiadaliśmy inną frezarkę numeryczną. Nie wystarczała ona jednak do zabezpieczenia bieżących potrzeb. Co więcej, nie spełniała również wszystkich naszych oczekiwań pod względem jakościowym. Wzrost produkcji, większa ilość narzędzi zobligowała nas do zakupu nowej obrabiarki.

#### Jaki profil produkcji jest realizowany na tej maszynie?

Naszym podstawowym zadaniem jest regeneracja części. Dział Narzędziowni w firmie zajmuje się przede wszystkim obsługą bieżącej produkcji. Polega to na naprawach, wymianie stempli matryc wyrzutników pilotów i innych tego typu elementów. Głównym i najtrudniejszym obszarem pracy Narzędziowni jest utrzymanie w stałej sprawności narzędzi, tzw. dokładnego wykrawania. Proces ten wymaga bardzo dużej dokładności elementów pracujących w narzędziu. Większość części wykonana jest ze stali proskowych, stali szybko tnących i innych stali narzędziowych. Twardość gotowych elementów to przedział 58-63 HRC. Wszystkie części zamienne i nowe narzędzia zamawiamy w firmach zewnętrznych na lokalnym rynku narzędziowym. Jak już wspominałem, naszym głównym zadaniem jest właśnie regeneracja tych części i do tego służy nasz park maszynowy. Elementy narzędzi po zużyciu lub uszkodzeniu wracają do magazynu i kierowane są do regeneracji. Każdy element ma przeważnie inny obieg regeneracji, ale głównie jest to szlifierka, drążarka, frezarka numeryczna lub polerowanie przez ślusarza. Frezarka FEHLMANN jest jedną z podstawowych maszyn na wydziale Narzędziowni.

#### Czy w pełni wykorzystywane są możliwości obróbcze maszyny?

Wiadomo, że nie od razu mogliśmy wykorzystać wszystkie możliwości obrabiarki. Na poznanie możliwości maszyny, potrzeba czasu. Teraz też z różnych względów, wiele programów jest ciągle modyfikowanych ze względu na zmianę kształtu i wymiaru narzędzia, ilości przejść, drogi, tzw. dojścia, zmianę rys itd. Wynikiem dobrej pracy frezarki jest, m.in. dobry detal na produkcji, a tam mamy wymagania na najwyższym poziomie. Maszyna pozwala nam na sprawne, szybkie i dokładne regeneracje, co ma ogromne znaczenie w procesie produkcyjnym całej firmy

#### Czy firma dostarczająca maszynę zapewniła potrzebne szkolenia?

W umowie przewidziano oczywiście szkolenie operatorów. Jedno szkolenie odbyło się w Szwajcarii, drugie po pewnym czasie w jednej z firm w Polsce. Szkolenia miały na celu zapoznanie z obrabiarką, programem, możliwościami. Nauka odbyła się też na frezowaniu naszych części. Przygotowano programy regeneracji zgodnie z naszymi wymaganiami.

#### W każdej firmie przy tego rodzaju przedsięwzięciu, jak zakup maszyny produkcyjnej, jedną z najważniejszych kwestii jest serwis.

Zgadza się. Serwis jest ważną kwestią w przypadku firmy ALFLETH Engineering. Maszyna pracuje bezawaryjnie, przeglądy odbywają się cyklicznie, zgodnie z zaleceniami i specyfikacją. Data serwisu i jego przebieg jest wcześniej szczegółowo ustalany. Prowadzony jest fachowo i bardzo dokładnie. Przeglądy i dbałość o stan maszyny to jedna z podstaw do jej bezawaryjnej pracy. Wiedzą o tym operatorzy i przestrzegają systemu 5 S obowiązującego w naszej firmie. Po prostu maszyna ma wyglądać stale tak, jakby wczoraj wyszła od producenta.

#### Co z jakością obrabianych detali?

Kształt naszych części jest często skomplikowany. Jest wiele elementów tzw. zębatych o dużej ilości zębów, do tego o różnych kształtach. Regeneracja polega na odtworzeniu do wymiaru i kształtu części czołowej z zachowaniem wszystkich zadanych wymiarów, promieni, kątów itd. Jest to o tyle trudne, że wszystko odbywa się w twardych materiałach. Używamy wysokiej jakości frezów do obróbki hartowanych materiałów. Najmniejszy frez jaki używamy ma wartość R 0,15mm. Praca takim narzędziem wymaga dużej dokładności frezarki, sztywności, bazowaniu jakości freza i dobrego programu. Tylko wysoka jakość maszyny oraz wiedza i doświadczenie operatora pozwala osiągnąć zamierzone wyniki. I to nam się udaje.

#### Dlaczego zdecydowali się Państwo na współpracę właśnie z firmą Alfleth Engineering?

Mając w planie zakup frezarki CNC, dokładnie badaliśmy rynek. Wiedząc, jakie prace chcemy na niej wykonywać i jakiej jakości wymagamy, zadawaliśmy firmom konkretne pytania. Pod uwagę brano kilka firm produkujących tego typu maszyny. Zdecydowało parę czynników. Na pewno opinie innych użytkowników, jakość wykonania, dokładność obróbki, wykonanie prób na naszych detalach, sprawność serwisu, fachowe podejście do tematu.