



Formaco maakt goede sier met Turks gietwerk

Geplaatst op 30-01-2012 met tags [Formaco](#), [gietwerk](#), [Turks](#).



Dhr. Murat Anayurt, metallurg: “Wekelijkse controle in onze Turkse gieterijen essentieel”

“Wellicht niet zo bekend, maar Turkije heeft zo’n 6000 gieterijen. Zestig tot zeventig procent van de gietproducten die daar gemaakt worden vinden inmiddels hun weg naar West-Europa. Door de samenwerking met West Europese afnemers in afgelopen jaren zijn de Turkse gieterijen goed op de hoogte van wat het gewenste kwaliteitsniveau moet zijn en hebben ze dit in hun bedrijven inmiddels aardig onder de knie”. Aan het woord is Ing. Robert Heester, algemeen directeur van Formaco Forging & Castings, leverancier van vooral grotere smeed- en gietstukken aan de West-Europese markt.

“De gieterijen in Turkije weten inmiddels wel wat hier gevraagd wordt en hebben hun kwaliteitsniveau hierop aangepast. Wij zijn erg tevreden met de Turkse bedrijven: de werkmoraal is hoog, er is veel vakkennis, goede vaklui en werklust, geen stakingen en het land heeft de laatste jaren een uitstekende economie en een sterke munt”, aldus Robert Heester.

Formaco BV heeft een klein aantal gecertificeerde staalgieterijen in Turkije gecontracteerd voor levering van gietstalen producten vanaf 150 tot 2.000 kg, waarbij een andere gieterij weer de range van 2.000 tot wel 24.000 kg aanbiedt. Dit is echt projectmatig in kleine en middelgrote series aan o.a. Nederlandse en Belgische afnemers en Formaco zegt hele goede ervaringen te hebben met de totale performance van deze bedrijven.

Procescontrole

“Wij leveren als Formaco naast gietwerk ook veel smeedwerk, maar het leveren van gietwerk is veel complexer dan smeedwerk. Smeedwerk is al gauw een blok, as, buis of bus, terwijl je met gieten extra holtes kunt maken en ook vormen, die je met smeden niet kunt halen. Je moet al beginnen met de vervaardiging van een vorm of model, meestal in hout. Gietstukken kun je, in tegenstelling tot smeedwerk, niet meer verdichten, waardoor je bij het begin al een discussie hebt over hoeveel afwijkingen in het materiaal we met de klant afspreken. Dat klinkt misschien vervelend, maar gieten is toch praten over narigheid. Die narigheid kun je dan ondervangen in bepaalde ultrasone, penetrante en magnetische onderzoeken; dit zijn dus

mogelijkheden om niet-destructief onderzoek te doen. Hierbij wordt in normen of klassen vastgelegd, hoeveel afwijkingen in een bepaald gebied op het product toegestaan zijn. Hierin bepaal je dan bijvoorbeeld hoeveel gietgalletjes van een bepaald diameter er op een productoppervlak van 100×100 mm. toegestaan zijn. De meest voorkomende klasse is level 3, waarbij klasse 0, 100% goed is.

Onze belangrijkste gieterij in Turkije heeft voor de procescontrole een simulatie-softwarepakket, het zogenaamde ‘Magma’pakket (www.magma-soft.de), waarmee het hele giet- en krimpproces inzichtelijk wordt en je dus vooraf hulpmiddelen kunt toevoegen en aanpassingen kunt doen om het proces goed te laten verlopen. Tevens kun je in dit proces zien wat de verschillende temperaturen zijn tijdens het stollen. Je kunt dus met zo’n softwarepakket een hoop afwijkingen voorkomen,” aldus Robert Heester.

Intensieve begeleiding

“Omdat gieten zo’n complex gebeuren is, moet je er ook een hoop kennis en ervaring in hebben. Onze partners in Turkije op het gebied van gietwerk hebben deze kennis en ervaring en zijn ook volledig gecertificeerd. Maar je moet er wel bovenop blijven zitten en daarom heeft Formaco fulltime een eigen specialist daar rondlopen die de productievoortgang van de bestelde gietstukken controleert. Deze gaat wekelijks bij onze gieterijen op bezoek om de vinger aan de pols te houden, met betrekking tot productievoortgang en kwaliteit. Deze man, een universitaire geschoolde metallurg, met de naam Murat Anayurt heeft, als voormalig directeur van de Turkse Gieterij Federatie enorm veel ervaring op het gebied van gietwerk en behartigt daar uitsluitend voor Formaco de belangen. De controle is belangrijk, opdat wij de kwaliteit, die hier in West Europa gevraagd wordt, kunnen waarborgen”.

Ketenbeheersing

Robert Heester vervolgt: “De nabewerkingen en eindbewerkingen van het gietwerk laten we in Nederland en België doen. Een perfecte ketenbeheersing tijdens het hele productieproces is voor Formaco en dus voor onze klant, van essentieel belang. Niet voor niets leveren wij al meer dan 15 jaar eindproducten in hoogkwaliteit smeed- en gietwerk, zoals onder meer hydraulische cilinders, regelaars en kleppen aan scheepsbouw, offshore, machinebouw, petrochemische industrie en energiesector. Dat klanten tevreden zijn blijkt wel uit het feit, dat wij, ondanks de huidige recessie, in 2010 een verdubbeling van de omzet mochten noteren ten opzichte van 2009 en de verwachtingen voor dit jaar komen, naar het zich laat aanzien, uit op een aanzienlijke omzetstijging”. Ing. Robert Heester ziet de toekomst van zijn bedrijf, mede door de goede samenwerking met Turkse gieterijen dan ook bijzonder positief tegemoet.

Meer...[Formaco](#)

