

Co nabízíme:

- *Vstřikování plastových dílů*
- *Kontrola a zkoušení*
- *Dopracování dílů*
- *Montážní operace*
- *Balení a skladování*
- *Expedice a doprava k zákazníkovi*

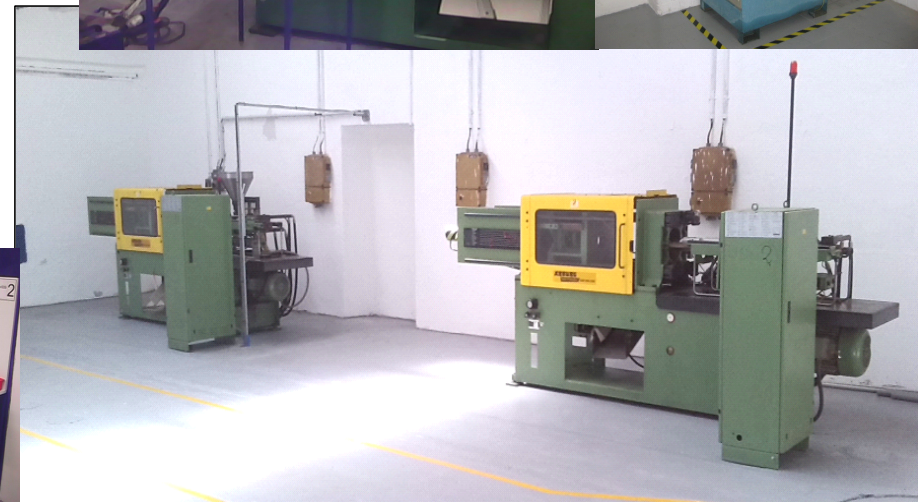
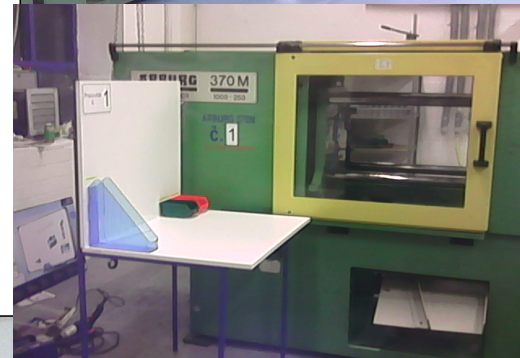
- *Údržba nástrojů*

- *Zpracování cenové kalkulace*



Technologické zázemí:

- 4 vstřikovací lisy Arburg a Engel s uzavírací silou 75-100 tun.
- Sušičky granulátu CASTIN
- Chladicí zařízení vody COREMA Junior
- Temperační zařízení forem REGLOPLAS
- Organizované uspořádání pracoviště u každého stroje
- Proškolený a zkušený personál
- Zpracovávané materiály PP, PA, PA6, PA6.6, POM, PS, ABS, PC, PMMA, PBT ,PE, PET, TPE.



Vstřikovací stroje:

volné kapacity

Arburg 370M-100-250	Multronica
Uzavírací síla	100 tun
Rozměr mezi sloupky (mm)	370 x 370
Minimální výška formy (mm)	250
průměr šneku (mm)	35
max. hmotnost vylisku (gramů)	121



Arburg 320-210-850	Hydronica
Uzavírací síla	85 tun
Rozměr mezi sloupky (mm)	320 x 320
Minimální výška formy (mm)	250
průměr šneku (mm)	35
max. hmotnost vylisku (gramů)	171



Vstřikovací stroje:

volné kapacity

Arburg 320-210-750	Hydronica
Uzavírací síla	75 tun
Rozměr mezi sloupky (mm)	320 x 320
Minimální výška formy (mm)	250
průměr šneku (mm)	35
max. hmotnost vylisku (gramů)	171

Engel elektronik ES 75 ST	bühl
Uzavírací síla	75 tun
Rozměr mezi sloupky (mm)	325 x 210
Minimální výška formy (mm)	120
průměr šneku (mm)	35
max. hmotnost vylisku (gramů)	115



Kvalita a certifikace:

- Pro zabezpečení kvality produktu provádíme během procesu předepsané zkoušky, díly kontrolujeme a měříme.

Samozřejmostí dodávky zákazníkovi je zhotovení a dodání měrového protokolu prvních vzorků EMPB dle VDA2, v požadovaném rozsahu dle přání zákazníka, včetně ostatní dokumentace, dle dohodnutého způsobu a rozsahu vzorkování dle PPAP.

- Sériově vyráběné plastové díly jsou pravidelně vzhledově kontrolovány a měřeny dle kontrolní dokumentace. V případě požadavku zákazníka na SPC řízení procesu důležitých znaků je prováděno vyhodnocování naměřených hodnot. Výstupem je vygenerovaný protokol s vyhodnocenými indexy způsobilosti procesu, který může být zasílán na vyžádání přímo zákazníkovi.
- K zajištění kvality používáme také metody:
 - Odstranění neshody
 - 8D, 5Why, Ishikawa
 - Statistika:
 - SPC, RaR
 - Projekt:
 - Control plan, PFMEA
- Odpovědní pracovníci jsou řádně proškoleni pro používané metodiky.

