



CSABA-BERÉNYI GÉPGYÁRTÓ KFT.

5650 MEZŐBERÉNY, GYOMAI U.97.SZ.

TELEFON: 36 66 352-422

TELEFAX: 36 66 352-713

E-mail cím: zs.koloh@berenygep.hu

Közösségi adószám: HU10985001



Összefoglaló

Társaságunk a CSABA-BERÉNYI GÉPGYÁRTÓ KFT. sikerrel pályázott a 2008-as évben a 2008-GOP 2.1.1/B jelű pályázati kiírás keretében. A pályázati anyag 2008. áprilisában került beadásra, a projektet a pályázat beadása után, a döntés kézhezvétele előtt haladéktalanul megkezdtuk. A Támogatási Szerződés is megkötött, CSABA-BERÉNYI GÉPGYÁRTÓ KFT. részéről 2008. 11. 06-án, a MAG Zrt részéről 2009. 01. 27-én került aláírásra.

A pályázat azonosítója: **GOP-2.1.1-08/B-2008-0096.**

A projekt során a következő fejlesztések valósultak meg:

- megvásárlásra került két darab Doosan típusú, gázüzemű villás targonca, melyekkel az anyagmozgatást hatékonyabban, gazdaságosabban és környezetkímélőbben tudjuk megvalósítani szemben a korábbi dízelüzemű targoncákkal, melyek karbantartása és üzemeltetése is meglehetősen költséges volt.
- vásároltunk egy Soyer gyártmányú csaphegesztő gépet, mellyel az egyik Vevőnkől új termék gyártására kaptunk lehetőséget – a terméket azóta is gyártjuk. A berendezés új technológia megjelenését is jelentette, hiszen korábban ilyen berendezéssel nem rendelkezünk.
- beüzemelésre került egy AD-S 30400 CNC hidraulikus élhajlító, mellyel külső kooperációs munkákat sikerült kiváltanunk, az alkatrészgyártásunk pontosabb lett, összességében az élhajlítás mint művelet pontosabb és költséghatékonyabb lett.
- üzembe helyeztünk egy Lauco 150 NP szemcseszóró berendezést, mellyel a korábbi – több, mint 20 éves - berendezést váltottuk fel. Ezáltal a felületminőség jobb lett, a karbantartási költségek lecsökkentek és biztonságosabb, gördülékenyebb lett a gyártás, hiszen a régi berendezés gyakori meghibásodásai miatt magasak voltak a karbantartási költségek és sok volt a kieső idő.
- megvásároltunk egy VANAD ARENA 20/60 CNC lángvágó centrumot, mellyel a vágási minőség, a pontosság, a termelékenység egyaránt javult, a korábban kooperációban készített termékek ezzel a berendezéssel gyárthatóak.

- beüzemeltük a WH 10 CNC HEIDENHAIN iTNC530 típusú fűrő-maróművet, mellyel további kapacitást állítottunk be a szűk kapacitás területén. Mindazonáltal a berendezés új technológia megjelenését is jelentette, hiszen korábban ezen a területen ilyen korszerű és műszaki színvonalú berendezéssel nem rendelkezünk.
- üzembe állítottuk az ARC System 8000 típusú hegesztő cellát, mellyel nagy termelékenységgel tudunk azonos, jó minőségben hegeszteni.
- a festő műhelyünk áteresztő kapacitásának növelése érdekében üzembe állítottunk egy szárítókabint, amellyel meg tudjuk gyorsítani a száradási időt, ezáltal gyorsabban tudunk csomagolni a minőség megőrzése mellett.
- üzembehelyeztük a NETSzámmla Integrált Vállalatirányítási rendszert, amivel a korábban különálló szigetként működő könyvelési, gyártáselőkészítési, gyártástervező, gyártáskövető modulokat lecseréltük, egybe integráltuk. Ezzel jelentősen javult a munka pontossága, hatékonysága és a tervezhetőség. A rendszer üzemeltetéséhez PC-ket vásároltunk, melyeket a raktárba, irodákba, műhelyekbe helyeztünk el.
- Az élhajlítógép és a hegesztőcella elhelyezéséhez épület átalakításra volt szükség, mely során egy új Scan door kapu került beépítésre, ill, ezzel együtt szükséges volt kőműves, villanyszerelő, központi fűtés, gáz, vízszerelő munkák elvégzése.
- szervezetfejlesztési tanácsadást vettünk igénybe a meglévő humán erőforrások minél jobb és korszerűbb kihasználása és fejlesztése céljából.

Összességében elmondhatom, hogy a projekt minden eleme a Társaság gyártási színvonalának emelését, a költséghatékonyabb gyártást szolgálja, melyek révén a mai kemény versenyhelyzetben Társaságunk sikerrel tud tovább haladni, fejlődni.

Mezőberény, 2011. július 07.

Koloh Zsolt
 ügyvezető igazgató
 Csaba-Berényi Gépgyártó Kft.