

Gedik Holding, Sakarya Hendek 2. Organize Sanayi Bölgesi'ndeki yatırımının ilk fazı olan yeni kum dökümhane tesisinin inşasını ve makina teçhizat parkının kurulumunu tamamladı

Gedik Holding, Sakarya Hendek 2. Organize Sanayisi'ndeki yeni üretim tesislerinin ilk fazını tamamlayarak kum döküm yapacak modern dökümhanesini hizmete aldı. Hendek'teki yeni tesis, hem bölge halkına yeni iş olanakları sunarak istihdama katkıda bulunacak hem de artan üretim kapasitesi ile birlikte ihracata ağırlık vererek ülke ekonomisine fayda sağlayacak. Gedik Döküm ve Vana'nın Hendek yatırımı, şirketin faaliyet gösterdiği üç ana kol olan kum döküm, hassas döküm (SIRMETAL) ve vana (TERMO) üretiminin gerçekleştirileceği üç tesis şeklinde inşa ediliyor.

Modern ekipmanlarla ve son teknoloji çevreci sistemlerle donatılan tesislerde üretim ihracat hedefli olacak.



Gedik Döküm & Vana, Hendek'teki yeni tesislerinde modern üretim süreçlerini kullanarak, tam donanımlı laboratuvarları, dünya standartlarındaki ürün kalitesi, bilgi birikimi ve insan kaynağını arkasına alarak yurtiçinde ve yurtdışında pazar payını büyütecek. 25 dönümü kapalı olmak üzere 50 dönüm açık alan üzerinde inşa edilen yeni kum döküm tesisi ile şirketin 5000 ton/yıl olan üretim kapasitesi, 25.000 ton/yıl'a çıktı. Son teknoloji ürünü makine ve teçhizatlarla üretim yapan yeni tesiste çevreye duyarlı sistemler kullanıldı. Gri dökme demir, küresel grafitli dökme demir, çelik, paslanmaz çelik veya bronz döküm yapacak olan tesis birçok sanayi sektörünün ihtiyacı olan kum döküm ürünlerini imal edecek. Döküm parçalarının talaşlı işlenmesi ve müşterilere "işlenmiş döküm

parçaları" vermeyi hedefleyen Gedik Döküm ve Vana, işleme tezgah ve makinaları için yatırımlarını sürdürüyor.



Dış cephe görünüm



Kum hazırlama binası



Temizleme makinası



Taşlama hattı



Temizleme makinası



Sarsak hatları ve toz toplama sistemi



Sinto hattı



Çelikhane sisteminin bir ünitesi



Ocak yükleme üniteleri



Sinto makinası ve robot sistemi

Yeni dökümhanenin inşa aşamaları

Döküm makinalarının montajının yapılması ve birçok modülün tamamlanmasıyla birlikte Gedik'in Hendek'teki kum döküm tesisinde üretime başlandı.

Kum hazırlama tesisi, Sinto döküm hatları, ergitme ocakları ve temizleme-taşlama bölümleri olmak üzere 4 ana modüle entegre çalışarak yardımcı olacak maçahane, toz toplama sistemi, ocak soğutma sistemlerinin

kurulumu tamamlandı. Gedik Döküm&Vana yatırımının ilk etabında kum hazırlama binasında son teknoloji kum mikseri kullanıldı. Aynı zamanda kum kalitesini sürekli ve sabit hale getirmek için modern kum soğutucusu cihazın montajı yapıldı. Kalıp kumunun döküme uygunluğunun belirlenmesi için tesisi eklenen test ünitesinin de montajı yapılarak sistem güçlendirildi. Saatte 50 ton kum işleme kapasitesi olan binadaki tüm tozumanın, toz kaynaklarından yapılan hava emişi ile önlenmesi için en ileri teknoloji sistem kuruldu.

Çalışanların sağlığı en önemli kriter alınıp çevre dostu bir dökümhane tesis edildi. Hendek'te inşa edilen Gedik Döküm&Vana tesisinde üretim iki derecesiz kalıplama, bir dereceli kalıplama ve bir reçineli kalıplama olmak üzere dört hat üzerinde gerçekleştiriliyor. İlk aşamada derecesiz kalıplama hattı ve reçineli kalıplama hattı devreye alındı. İlerleyen zamanlarda ise dereceli kalıplama hattı devreye alınacak. Montajı tamamlanan derecesiz kalıplama hatları da kademeli olarak devreye alınacak.

HABERLER

Otomatik kalıplama makinesinde 0.2'den 50 kg'a kadar parça üretilecek. Döküm hatlarından sonra yer alan ve kurulumu tamamlanan General Kinematics kalıp bozma ve sarsak sistemi saatte 55 ton kum metal karışımını taşıyabiliyor. Bu sistemin en belirgin unsuru olan VibroDrum, döküm parçalarını ve döküm kumunu soğutarak ve malzemeleri bir sonraki işlem için uygun sıcaklığa düşürüyor ve kum, döküm ve yüzey kalitesine önemli ölçüde katkıda bulunuyor. Temiz bir çalışma ortamı oluşturulması için yüksek frekansta ve titreşimde çalışan bu ekipmanlar içinde toz kaynağından hava emişi yapılıyor.

Toplam 150 kalıp/saatlik ilk Sinto hattının sıvı maden ihtiyacını Inductotherm firmasından alınan 3 ton/saat kapasiteli dual-track endüksiyon ocakları sağlayacak. Bu ocakların montaj çalışmaları tamamlandı, devreye alma süreci de hali hazırda devam ediyor.

Toplam 150 kalıp/saatlik ilk Sinto hattının sıvı maden ihtiyacını Inductotherm firmasından alınan 3 ton/saat kapasiteli dual-track endüksiyon ocakları sağlayacak. Bu ocakların montaj çalışmaları tamamlandı, devreye alma süreci de hali hazırda devam ediyor.

Üretim akışında kalıp bozma sisteminden sonra yer alan temizleme ve taşıma sisteminin de kurulumu tamamlanarak 6 ton/saat kapasiteli çelik tamburlu temizleme makinesi devreye alındı.

Bu cihazdan çıkan döküm parçaları insan eli değmeden ve tam otomasyonu sağlayarak taşıma bölümüne, özel imal edilen konveyör sistemi ile taşınması gerçekleştirildi. Birbirine entegre edilen bu iki sistem ile kalite kontrol onayı almayan hiçbir parça taşıma bölümüne çıkamıyor. Hurdalık vinci ve ocak yükleme sistemi montajları da tamamlanarak faaliyete hazır hale getirildi.

Hammadde, ocak yükleme arabalarına 4M sınıfı ağır iş vincine entegre edilmiş elektro-magnet ile yükleniyor. Dual olarak çalışan yükleme arabaları ocaklar için kesintisiz ham madde akışı sağlıyor.

Modern reçineli kalıplama sistemi ile satın alması tamamlandı. 2 ton/saat sıvı maden üretim kapasitesine sahip yeni hatta, çelik ve bronz dökümleri yapılıyor. Otomatik kalıplama makinesi DN300 ebatlarında parça üretimine imkanı verirken 20 ton/saatlik mikser ile doldurulacak manuel kalıplarda 1500 kg'a kadar döküm kapasitesi sağlanabiliyor.

Çevreye Duyarlı Örnek Bir Tesis



Gedik Döküm&Vana Hendek fabrikası, üretim esnasında oluşacak toz ve gazların kaynağından hava emişi ile toplanacak şekilde tasarlandı. Kum hazırlama tesisinden derece bozma, sarsak elek vb. toz kaynaklarından taşlama hattından, kum soğutucudan çelikhane reklamasyon ünitesinden emiş yapan toz toplama ve filtrasyon sistemi kuruldu.

202.000 m³/h kapasiteye sahip sistem sayesinde indüksiyon ergitme ocaklarında, döküm hatlarında ve sfero treatment işlemi esnasında oluşan toz ve dumanın özel emiş aparatı ile "Patlaçlı Kartuş Filtre (Jet-Pulse)" ile filtrelenip Avrupa Birliği standartlarında Çevre Emisyon Değerlerini sağlayacak şekilde atmosfere atılması sağlanıyor. Çevre mevzuatları gereğince tasarlanan sistem ile toplanan tozlar jetcupuls filtre sisteminden ve ocaklardan toplanan gazlarda scrubber sisteminden geçirilerek sıfır emisyon sağlanması gerçekleştirildi.