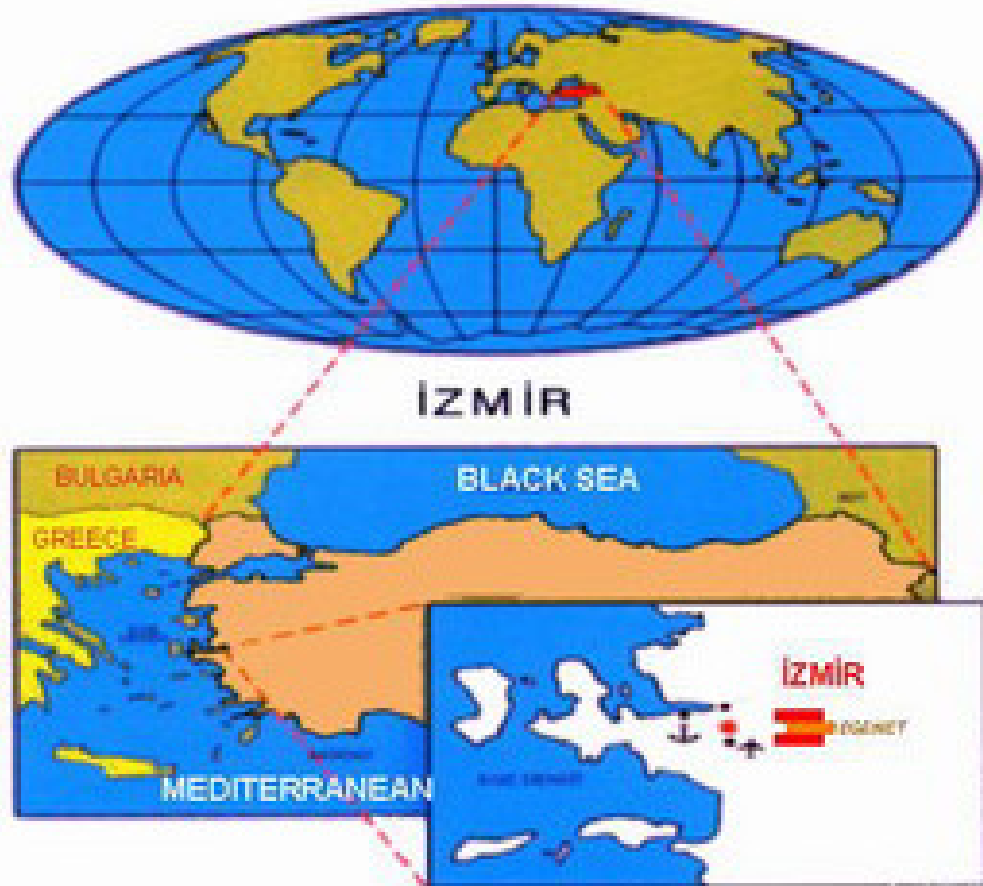




EGEMET

EGEMET PRESENTATION



- Die Firma Egemet befindet sich in Izmir, die drittgrößte Stadt und der zweitgrößte Exportumschlagsplatz der Türkei
- Izmir ist mit täglichen Flügen zu allen Hauptzielen direkt oder via Istanbul verbunden
- Logistisch ist Izmir mit täglichen Straßentransporten nach Europa und dem mittleren Osten, sowie mit regelmäßigen Seefrachten zu allen Haupthäfen gut angebunden

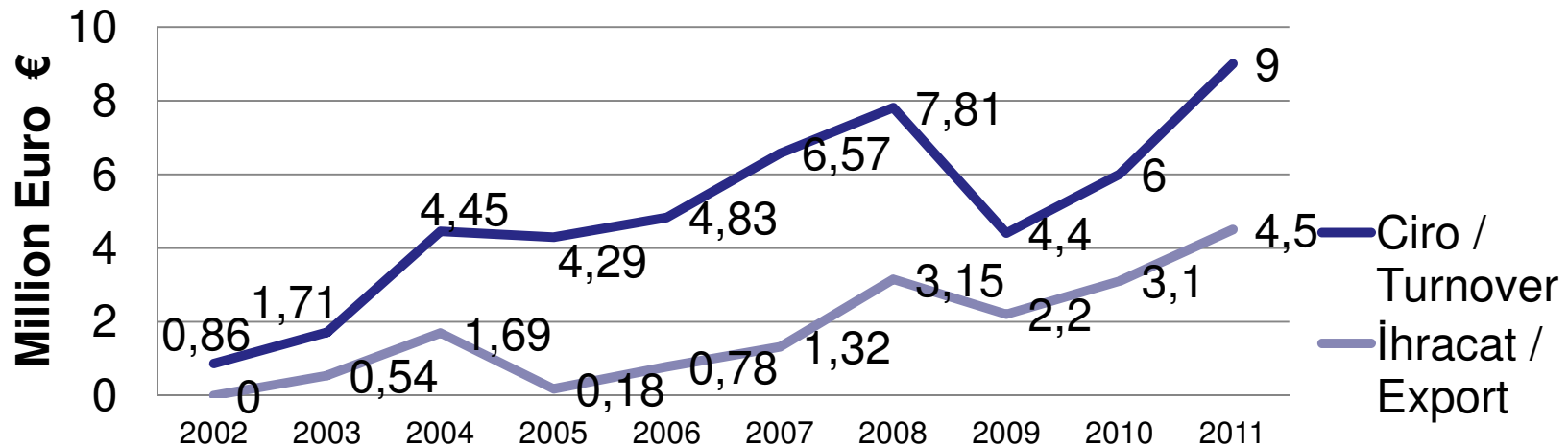
- Egemet ist ein inhabergeführtes Familienunternehmen
- Egemet produziert seit 1998 auf insgesamt 5500 qm Betriebsfläche
- Wir schmieden jährlich 5000 t von 0,2kg bis 45kg
- Es sind zur Zeit insgesamt 90 Mitarbeiter beschäftigt

Wenn Sicherheit und Zuverlässigkeit gefordert sind, gibt es keine Alternative zu geschmiedetem Stahl. Von Anfang an ist Egemet's Hauptziel, die Wünsche seiner Kunden zu befriedigen.

Egemet beliefert folgende Hauptkundengruppe :

- AUTOMOTIVE
- LANDMASCHINENHERSTELLER
- MASCHINENBAUINDUSTRIE

Turnover-Export



Egemet erzielte bis 2008 ein stetiges Wachstum. Im Jahr 2011 erreichte der Exportanteil des Gesamtumsatzes 50%.

Die Hauptexportländer sind Deutschland, Frankreich, Schweden, Ungarn und Österreich

**Die geforderten
Materialqualitäten für die
Produktion sind :**

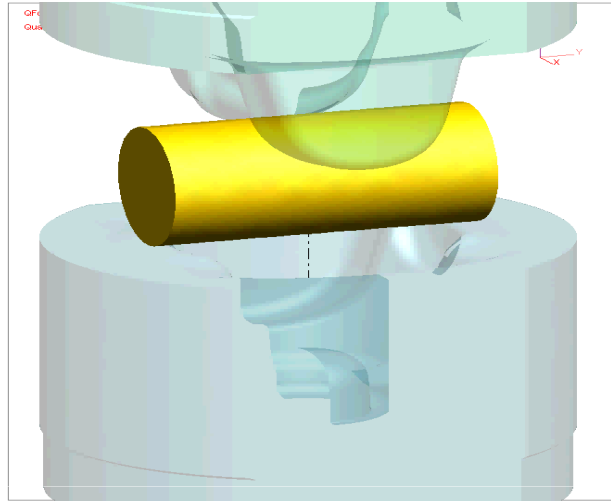
- Werden strikt nach
undenvorschrift beschafft**
- Nach Qualität und Chargen
getrennt gelagert und
während des
Produktionsprozesses
getrennt verfolgt und
dokumentiert**



Die Entwicklung und Konstruktion der Schmiedegesenke erfolgt mittels CAD/CAM Programmen (CATIA und CADKEY).



Alle Gesenke werden auf modernsten CNC Maschinen im eigenen Hause bearbeitet und vor dem Schmiedeeinsatz getestet.



Egemet ist auf kleinere Losgrößen und große Produktvielfalt spezialisiert. Aktuell werden 500 verschiedene Artikel in kleineren Serien geschmiedet. Um eine hohe Effizienz und Qualität zu erreichen wurden Lean Produktions Methoden eingeführt. Egemets großer Wettbewerbsvorteil sind 5 verschiedene flexible Schmiedelinien von 0,2kg bis 45kg Stückgewicht.

Diese bestehen aus folgenden Hauptumformaggregaten:

- 1 Oberdruckhammer Banning GOA 3150 S
- 1 Oberdruckhammer MPM 6300
- 2 Oberdruckhämmer MPM 10000
- 2 Schmiedepressen mit 1600t und 1000t
- 1 Spindelpresse mit 630 t
- 5 Exzenterpressen von 160 bis 400t



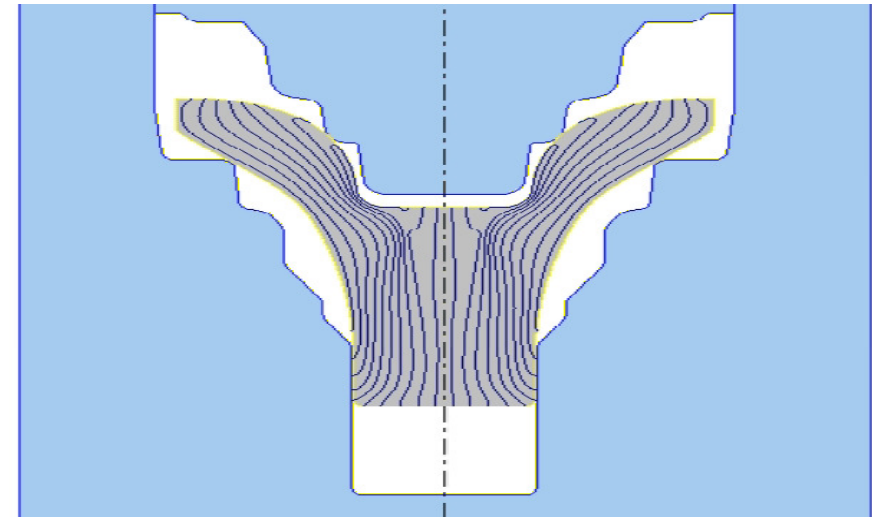
- Egemet führt das Normalisieren der Schmiedeteile im eigenen Hause durch.
- Alle anderen Wärmebehandlungen z.B. Isothermglühen oder Härten und Anlassen werden bei BODYCOTE-ISTAS in unmittelbarer Nachbarschaft durchgeführt.
- Mit insgesamt 6 Niederlassungen ist BODYCOTE ISTAS das größte Wärmebehandlungsunternehmen in der Türkei

ISTAS FACILITIES IN TURKEY



www.istasas.com.tr

Um die geforderten Qualitätsansprüche sicher zu stellen, werden während und nach dem Schmiedeprozess permanente Stichproben genommen und nach den gängigen Qualitätsmanagementmethoden FMEA, SPC, GR&R etc. ausgewertet.



- Für Sicherheitsteile steht eine 100 prozentige Magnetpulverrissprüfung und Härteprüfung an
- Vor und nach der Wärmebehandlung werden Proben metallografisch untersucht
- Spectrometrische Tests des Ausgangsmaterials finden vor der Schmiedung statt

- Egemet hat ein großes Potential zur Bearbeitung und Montage unter Mitwirkung von erfahrenen und gut ausgerüsteten Partnerfirmen.
- Diese Firmen sind u.a. Hauptlieferanten für Automobil-, Maschinenbau-, Landmaschinenindustrie und Wehrtechnik.



Egemet besitzt mehrere Kooperationspartner für diverse Oberflächenbeschichtungsverfahren, welche auch die Automobilindustrie beliefern.

Im Einzelnen sind das:

Galvanisches Verzinken

Zink und Mangan Phosphatieren

Kupfer Nickel Verchromen

Messing Beschichten

Zinkchromatieren

Arcor

Deltatone

mit jeweiliger Überprüfung nach EU Normen





ISO 9001:2008

Diese QS Hauptzertifizierung wurde bereits 2003 für jede Abteilung erreicht und wird seitdem regelmäßig überprüft.



ISO/TS 16949:2009

Egemet ist Tier 2 und Tier 3 Lieferant für Automobil OEM's , wie z.B. für:

MAN-FORD –MERCEDES – IVECO - SCANIA

Diese Zertifizierung erzielte Egemet im Juli 2011



AD 2000 W0 / W13

Diese Zertifizierung als Hersteller von Komponenten für Hochdruckarmaturen erfolgte im Dezember 2010 auf speziellen Kundenwunsch.