

Beste lezer,

Als bijlage sturen we u het eerste nummer van onze nieuwsbrief, waarmee we u graag op de hoogte willen houden van nieuwe ontwikkelingen bij Proferro. Zoals u ongetwijfeld weet hebben we de voorbije drie jaren fors geïnvesteerd in de vernieuwing en groei van onze gieterij. In dit eerste nummer stellen we u dan ook met trots onze nieuwe HWS-vormlijn voor. Dankzij deze investering realiseren we niet alleen enkele technologische doorbraken inzake vormen en afgieten van zware gietstukken, ergonomie en productiviteit, maar zorgen we ook voor continuïteit in onze activiteiten en tewerkstelling. Met de nieuwe vormlijn beginnen we aan een nieuw hoofdstuk in de geschiedenis van onze gieterij, die teruggaat tot het jaar 1936. In combinatie met de opgebouwde expertise en jarenlange ervaring – waarbij focus op kwaliteit en innovatie steeds centraal staat – kan Proferro ook in de toekomst zo het verschil blijven maken.

In deze nieuwsbrief stellen we u daarnaast ook enkele klanten voor. Zo komen in dit nummer compressorenproducent Atlas Copco en weefmachinebouwer Picanol aan bod, beide toonaangevende wereldspelers in hun sector. Centraal in deze klantenprojecten staan steevast onze expertise en toegevoegde waarde dankzij ons uniek aanbod van co-engineering, gietwerk, mechanische afwerking, montage en testen.

We wensen u alvast veel leesplezier,
Cathy Defoor
Vice-President Proferro

PROFERRO ZET MET NIEUWE HWS-VORMLIJN IN OP VERDERE GROEI

In 2010 heeft Proferro met succes een nieuwe vormlijn met grotere vormkasten en geautomatiseerd gietijzertransport in gebruik genomen. Dankzij deze investering ten belope van 16 miljoen euro beschikt Proferro vandaag over een ultramoderne uitrusting met hoge graad van productiviteit en automatisatie. Proferro's nieuwe Seiatsu-vormmachine EFA-SD7 (HWS) functioneert met kastafmetingen van 1600x1200x400x400+60 en een capaciteit tot 50 kasten per uur. Deze moderne technologie levert producten in zowel grote als kleine series, en kan gietstukken aan met een gewicht van 100 kg tot 500 kg.

"Met onze nieuwe HWS-vormlijn zijn we meer dan ooit gewapend om moeilijke, technisch complexere stukken te produceren in zowel lamellair als nodulair gietijzer, zowel kernintensief als kernloos. Door de grote en homogene verdichtbaarheid van het vormzand realiseren we bovendien een hogere dichtheid van de gietstukken. Dit laat ons ook toe om nauwkeuriger dimensies te gieten, waardoor we dus een nog betere kwaliteit van gietstukken kunnen leveren. De dimensies van de kasten op de HWS-lijn zijn trouwens complementair aan onze bestaande Tacconelijn, wat een belangrijke parameter was in dit investeringsdossier," aldus Marc Dejonghe, Sales Manager Proferro. Door de volledige inkapseling van de installatie scoort de nieuwe HWS-vormlijn ook inzake milieu groene punten. Naast de vormmachine én het koelhuis van HWS werden de gietmachine en het transfersysteem van de gevulde gietpannen geleverd door het Italiaanse Progetta. De Manipulator om de stukken te behandelen na afkoeling komt van het Britse Clansman Dynamics.

Met de nieuwe vormlijn wil Proferro zijn marktpotentieel voor grote stukken uitbreiden.

De ambitie van Proferro ligt daarbij in het aanbieden van *engineered casting solutions* voor middelgrote series (500 tot 20.000 stuks) in een waardegedreven partnership op langere termijn. Proferro wil dé bevoorrechte partner zijn in die toepassingen waar de klant focust op modules en componenten met hoge toegevoegde waarde: "Door ons unieke aanbod van zowel co-engineering, gietwerk (op 2 vormlijnen), mechanische afwerking, montage en testen kan Proferro zich onderscheiden van de concurrentie. Zo beschikken we als dochteronderneming van (weef) machinebouwer Picanol over een zeer sterke knowhow en de volledige technologische ketting, waardoor we samen met de klant van bij het begin van een project rekening kunnen houden met vereisten inzake functionaliteit, gieten, afwerking en assemblage van de gietstukken."



(foto: de eerste giettest op de HWS.)



COMPONENTEN IN GIETIJZER VOOR ATLAS COPCO

Sinds 2000 produceert Proferro in leper montageklare oliescheiders voor luchtcompressoren (modellen GA 11 tot 90) voor de divisie Atlas Copco Industrial Air. Deze divisie maakt deel uit van Atlas Copco Airpower in Wilrijk, de grootste geïntegreerde compressoren- en generatorenfabriek ter wereld. In een luchtcompressor zuivert een oliescheider de perslucht van olie met behulp van centrifugale kracht, zwaartekracht en filtratie. Een oliescheider bevat ongeveer 50 verschillende componenten (waarvan meerdere bewerkte gietstukken) die door Proferro gemonteerd, hydrostatisch en pneumatisch getest en gecertificeerd worden. Een van de grote troeven van Proferro is het aanbieden van totale oplossingen met integratie van alle stappen, vanaf co-engineering tot en met finaal certificeren. De oliescheiders worden zo volledig inbouwbaar aan Atlas Copco geleverd.

Sinds de opstart van de nieuwe HWS-vormlijn in 2010 maakt Proferro nu ook bijkomende gietstukken voor een aantal compressoren van Atlas Copco. Zo worden de tandwielkasten voor de olievrije tandrotorcompressoren ZT 15-22, ZR/ZT 30-45 & ZR/ZT 22-37-55 VSD en voor de olievrije schroef-luchtcompressoren ZR/ZT55-90 en ZR/ZT90 VSD bij Proferro gemaakt.



(foto: de luchtcompressor GA 90 van Atlas Copco.)

MEER DAN 300.000 WEEFMACHINES MET GIETIJZER VAN PROFERRO

Proferro heeft als dochter van de Picanol Group een cruciale rol gespeeld in de uitbouw van de industriële weefmachinereproducent. Dankzij zijn technologische voorsprong vervult Picanol al meer dan 75 jaar een pioniersrol en behoort het vandaag tot de wereldtop van weefmachineproducenten.



(foto: Luc Tack - Geledegeerd Bestuurder Picanol Group bij de 300.000^{ste} Picanolweefmachine.)

Zo wordt vandaag een op drie jeansbroeken ter wereld op Picanolmachines gemaakt. Al sinds de eerste weefmachine - de Omnium uit 1936 - doet Picanol een beroep op zijn interne gieterij. "Zowel voor statische structuuronderdelen van de weefmachine in grijs gietijzer als voor hoogdynamisch belaste aandrijfelementen in nodulair gietijzer werkt de R&D-afdeling van Picanol nauw samen met Proferro om de ontwerpen te optimaliseren. Reeds in een vroeg stadium in de ontwerpcyclus worden virtuele ontwerpen uitgewisseld en geoptimaliseerd inzake sterkte, gietbaarheid, afwerking, design en kosten zodat de uiteindelijke onderdelen 'first-time-right' uit de gietvormen komen," aldus Kristof Roelstraete, R&D Manager Picanol. In 2010 produceerde Picanol in leper zijn 300.000ste weefmachine, een nieuwe mijlpaal in de Picanolgeschiedenis die mede dankzij de gietstukken van Proferro gerealiseerd werd.

We ontvangen graag uw feedback over deze nieuwsbrief. Heeft u opmerkingen, mail deze dan naar info@proferro.be.

Wilf u deze nieuwsbrief niet langer ontvangen, stuur dan een e-mail met als onderwerp 'UNSUBSCRIBE' naar info@proferro.be

U kunt Proferro ook bereiken per telefoon (+32/57222111) of onze website bezoeken op www.proferro.be.

VU: Cathy Defoor, Proferro, K. Steverlyncklaan 15, BE-8900 Ieper.