

UNSERE FIRMA

- 01
- Maschinenbauunternehmen in Familienbesitz
- Gegründet im Jahre 1996
- Mehr als 125 Mitarbeiter
- Strategische Lage in der Tschechischen Republik mit einem einfachen Zugang zu den EU- Märkten
- Internationale Zusammenarbeit 70 % unserer Produktion wird nach Deutschland, Österreich, in die Schweiz und in die Niederlande geliefert
- Stabile Steigerung unseres Gewinns in den letzten 5 Jahren
- Drei Bereiche der Unternehmertätigkeit Schlosserei,
 Metallbearbeitung, Baugruppen
- Jährliche Investitionen in Innovation und Technologie

Firma ZAKO Turčín kann ihren Kunden eine monatliche Fertigungskapazität von insgesamt 15 000 Standard-Arbeitsstunden anbieten.



Qualitätspolitik

Grundziel der Qualitätspolitik stellt eine dauerhafte Verbesserung der Qualitätskontrolle dar.

Seit 2008 haben wir ein Qualitätsmanagementsystem gemäß SO 9001-2009 eingeführt.

Unsere vorrangige Aufgabe ist ein zuverlässiger Lieferant für unsere Kunden zu sein.

Wir erfüllen folgende Zertifizierungen:

ISO 9001 – Qualitätsmanagementsystem
ISO 3834-2 – Qualitätsmanagementsystem für das Schweißen
EN 15085 – CL1 – Zertifizierung für die Produktion von Schienenfahrzeugen

Die Schlüsselziele unserer Produktion:

- Termingerecht
- In verlangter Qualität
- Zu Minimalkosten (ohne Einfluss auf die oben angeführten Punkte)

Unsere Vorteile:

- Die an die Erfüllung der gesamten Kundenanforderungen gerichtete
 Bemühung Umfang, Volumen, Qualität als auch Liefertermin
- Unser qualifiziertes und erfahrenes Produktionsteam
- Ein neues IT System
- Kundenspezifische Erstellung der Maßprotokolle auf Verlangen

ANGEBOTENE PRODUKTE UND DIENSTLEISTUNGEN IM MASCHINENBAU

02

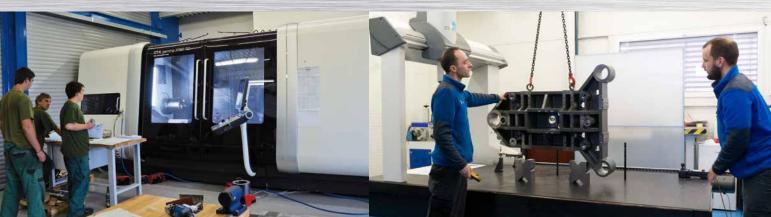
Unsere Firma beschäftigt sich vorwiegend mit der Auftragsproduktion von präzisen Bearbeitungs- und Schlosserteilen mit der Möglichkeit der nachfolgenden Montage.

Die Hauptvertreter der bei uns produzierten und montierten Baugruppen sind:

- Spanförderanlagen und Filterstationen für Bearbeitungsmaschinen
- Manipulatoren für Druckereibetriebe
- Nicht-Standard-Förderketten für die Industrie- und Lebensmittelbetriebe

Angebotene Maschinenbaudienstleistungen:

- Schlosserei
- Metallbearbeitung
- Baugruppen
- Oberflächenbehandlungen
- Produkt-, Liefer- und Transportdienstleistungen

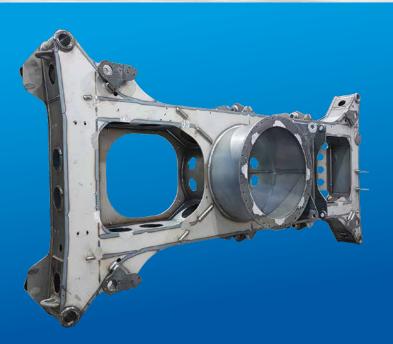






SCHLOSSEREI

- Herstellung von Blechgehäusen und -teilen aus Schwarz-, Niround Aluminiumblech
- Schweißkonstruktionen bis zu einem Gewicht von 5000 kg, einschließlich Glühen,
 Sandstrahlen und Bearbeitung
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und Kupfer
- Roboterschweißen bis zu einer Größe von 6000 mm und einem Gewicht von 4000 kg
- Presslinge hergestellte auf den Exzenterpressen von 10 bis 80 Tonnen
- Wir fertigen Laser-, Plasma- sowie Brennschnitt-Teile bis zu einer Dicke von 250 mm









 Lieferung innerhalb von 6 Wochen nach Bestellung, je nach Komplexität des Teils

Möglichkeit von Rahmenverträgen.











METALLBEARBEITUNG

- Bearbeitung auf CNC -5-Achsenmaschinen Drehteller 1000 mm
 (Achs-Paramter: X max. 1000 mm, Y max. 1800 mm, Z max. 690 mm, Drehtellerdurchmesser 1000 mm)
- Bearbeitung auf vertikalen CNC MCFV Maschinen
 (Achs-Paramter: X max. 2000 mm, Y max. 800 mm, Z max. 720 mm)
- Bearbeitung auf CNC Drehmaschinen
 (Durchmesser bis 720 mm x Drehlänge von 2200 mm)
- Horizontale CNC Bearbeitung
 (Achs-Paramter: X max. 5000 mm, Y max. 2500 mm, Z max. 2200 mm)
- Klassisches Fräsen
 (Parameter: 1800 mm x 600 mm x 700 mm)
- Drechseln
 (Durchmesser bis 500 mm x Drehlänge von 1500 mm)
- Flachschleifen
 (maximale Bauteilgröße von 650 mm x 2000 mm)













06

- Lieferung innerhalb von 6 Wochen nach Bestellung, je nach Komplexität des Teils
- Spezialmaschinen
- Dreh und Fräszentren
- 6-achsige Bearbeitungszentre











BAUGRUPPEN, EIGENE PRODUKTION

Spanförderanlage

- Produktion und Aufbau von leichten und mittleren Maschinenbaugruppen und Anlagen laut Kundendokumentation
- Lieferung in 4 bis 8 Wochen nach Bestellung, je nach Komplexität der Baugruppe



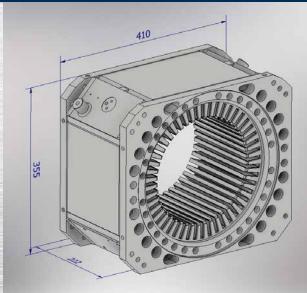




STATORGESCHICHTE

Technologische Vorbereitung
Bearbeitung von Halbzeugen
Gesamtmontage
Roboterschweißen

- Karusellbearbeitung
- 3D Messung
- Protokollerstellung
- Warenausgang







WEITERE DIENSTLEISTUNGEN

09

Dienstleistungen in Bezug auf Produktion, deren Lieferungen und Transport:

- Wärmebehandlung
- Oberflächenbehandlung nach Kundenwunsch
- Verpackung der gelieferten Produkte

Oberflächenbehandlungszentrum

- Zwei Lackierkabinen
- Waschen und Lackieren der Teile
- Ofen zur Wärmebehandlung
- Sandstrahlen

Fuhrpark:

Wir besitzen eine eigene Fahrzeug-Flotte MAN, Ford, Renault und Toyota. Unsere LKW Transporte erfolgen im In-und Ausland bis einem Gewicht von 12 Tonnen.

Das Areal Provodov









QUALITÄTSKONTROLLE

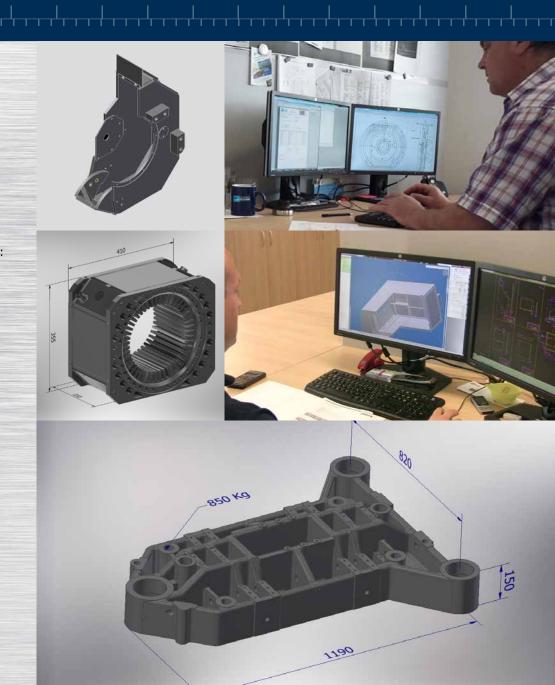
- Die Qualität unserer Produkte wird durch folgende Instrumente gewährleistet:
- Eingangskontrolle
- Zwischenoperationskontrolle
- Ausgangskontrolle
- Gemäß Kundenwunsch erstellen wir:
 - Konformitätserklärung WB 2.1
 - Messprotokoll 3.1
 - Materialattest (Qualitätssicherung des Eingangsmaterials)
- Unser Team von qualifizierten Prüfern kümmert sich um das Qualitätsmanagement.
- Die Qualität wird durch die neuesten 3 D Messinstrumente gewährleistet:
 - Messarme Romer Aboslute ARM
 - Dea Global Performance
 - Aberlink Zenith too
 - Aberlink Maxim





PRODUKTIONSTECHNOLOGIE

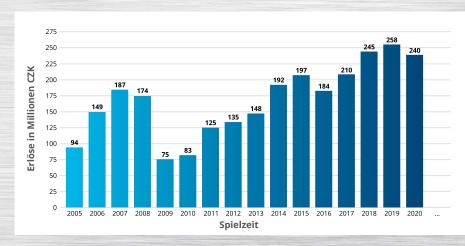
- Die Abteilung der Fertigungsvorbereitung verfügt über ein Team von erfahrenen und qualifizierten Spezialisten
- Drei Mitarbeiter mit EWE Qualifikation
- Programme Space Claim und Autodesk Inventor zum Erstellen / Bearbeiten von STEP-Modellen, Edge CAM zur Erstellung von Programmen für n CNC Maschinen.
- Die Fertigung wird durch einen modernen Maschinenpark sichergestellt:
 - Dreh und Fräszentren
 - Bearbeitungszentren Fünf Achsen und vertikale CNC Maschinen
 - CNC Drehmaschinen
 - CNC Horizontalbohrmaschinen
 - Klassisches Fräsen
 - Klassische Drehmaschinen
 - Oberflächenschleifer
 - Schweißmaschinen
 - Roboterschweißen
 - Pressen und Bohren
 - Tafelscheren, Bandsägen, etc.



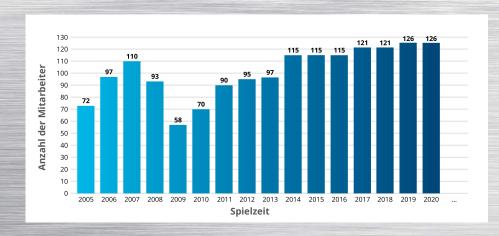
HISTORIE UND MEILENSTEINE

19 E

Entwicklung der Erlöse



Anzahl der Mitarbeiter



Meilensteine der Firma

| 1996 | Aufnahme der Tätigkeit, Gründung der Firma | | |
|------|--|--|--|
| 1999 | Einkauf des Agrargenossenschaftsareals Březnice | | |
| 2006 | Aufbau der Halle D in der Betriebsstätte Březnice | | |
| 2008 | Einkauf des Agrargenossenschaftsareals Zertifizierung nach EN ISO 9001 | | |
| 2011 | Umbau des Agrargenossenschaftsareals Provodov und Aufbau der Lackierwerkstatt | | |
| 2012 | Realisierung des Projektes Schulungszentrum und Verwaltungsgebäude | | |
| 2013 | Umbau und Anbau der Halle B Bearbeitung, Einkauf von zwei Maschinen (GAMMA CTX 2000, DMU 85) | | |
| 2014 | Einkauf einer Horizontalbohrmaschine mit einer Aufspannfläche von 5 m x 2,5 m | | |
| 2015 | Roboterschweißen | | |
| 2018 | Signifikante Erweiterung des Maschinenparks – 4 neue Maschinen | | |
| 2019 | Erweiterung des Areals um 12000 m², eine neue 5-Achsen Maschine MCG 1000 5XT | | |
| 2020 | Der Bau des Oberflächenbehandlungszentrums in Provodov hat begonnen 6-Achsen Maschine RT-3000 | | |
| 2021 | Feier zum 25 jährigen Jubiläum der Firmengründung | | |

| ART | ST. | GRUNDLEGENDE TECHNISCHE PARAMETER |
|-----------------------------------|-----|--|
| Dreh- und Fräszentrum | | |
| EMCO Hyperturn 100 Powermill 2400 | | Drehdurchmesser 720, Drehlänge 2200 |
| GAMMA CTX 2000 | | Drehdurchmesser 620, Drehlänge 2000 |
| Bearbeitungszentrum – 6-achsig | | |
| MTE RT 3000 | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 3000 x 1200 x 1500, Arbeitsbereich - 1200 |
| Bearbeitungszentrum 5-achsig | | |
| MCG 1000 5XT | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1200 x 1000 x 700, Arbeitsbereich - 800 |
| DMU 85 | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1200 x 1040 x 650, Arbeitsbereich - 800 |
| DMU 105 | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1400 x 1240 x 690, Arbeitsbereich - 1050 |
| MCV 1220 Power | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1000 x 1800 x 600, Arbeitsbereich - 800 |
| Vertikale CNC-Bearbeitungszentren | | |
| MCFV 2080 | 1 | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 2030 x 810 x 810 |
| MCFV 1060 | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1020 x 600 x 600 |
| MCFV 840 | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 880 x 480 x 600 |
| MCV 1270 POWER | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1270x 610 x 720 |
| CNC Drehmaschinen | | |
| Mori Seiki SL 403BMC / 800 | 1 | Drehdurchmesser 650, Drehlänge 800 |
| GOODWAY GS 200 | 1 | Drehdurchmesser 600, Drehlänge 600 |
| Gildemeister 420 linear | 1 | Drehdurchmesser 420, Drehlänge 500 |
| SPR 100 | 2 | Drehdurchmesser 550, Drehlänge 500 |
| GOODWAY GLS 200 | | Drehdurchmesser 320, Drehlänge 500 |
| S-50 | | Drehdurchmesser 350, Drehlänge 550 |
| CNC - Horizontalbohrmaschinen | | |
| WHQ 13 CNC | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 5000 x 2500 x 2200, Tisch 2000 x 3000 |
| TKP 6511B | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 2500 x 1500 x 1200, Tisch 2000 x 1400 |
| Klassische Fräsmaschinen | | |
| Klassische Fäsmaschine | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1800 x 600 x 600 |
| Klassische Drehmaschinen | | |
| Klassische Drehmaschine | | Drehdurchmesser 350, Drehlänge 1000 |
| Schweißgeräte | | |
| IGM 477-S | 1 | 7 – Achsen Roboterschweißer bis 4000Kg |
| FRONIUS TPS 320i pulzní | | 320 A, Kompakt Universalschweißer |
| FRONIUS 4000 TransPulsSynergic | | 400 A, Schweißgerät in Schutzatmosphäre (Alu, rostfreier Stahl) |
| FRONIUS 5000 | | 500 A, wassergekühlt, Schweißgerät in Schutzatmosphäre |
| BN 20 | 1 | Punktschweißung |
| | | |

| ART | ST. | GRUNDLEGENDE TECHNISCHE PARAMETER | | |
|--------------------------------|-----|---|--|--|
| Pressen | | | | |
| LVD -Abkanttpressen | | Druckkraft 170 t, gebogene Länge von 4000 mm | | |
| Exzenterpressen | | Druckkraft 63 t | | |
| Hydraulikpressen | | Druckkraft 100 t | | |
| Flachschleifmaschinen | | | | |
| BVP 650 | 1 | Anläufe (X-Y) - 600 x 2000 | | |
| BVH 1000 | | Anläufe (X-Y) - 300 x 1000 | | |
| Bohrer | | | | |
| Columnar VS-32 | 8 | | | |
| Radial VR-4 | 3 | | | |
| Blechschere | | | | |
| DURMA CNC HGM 3006 | 1 | Druckkraft 1 t, Schnittlänge 3000 | | |
| Bandsägen | | | | |
| BOMAR 240 | 4 | Schnittdurchmesser 240 | | |
| BIANCO MOD370 | 3 | Schnittdurchmesser 370 | | |
| BTM 620CNC | 1 | Schnittdurchmesser 370 | | |
| Messgeräte | | | | |
| Dea Global Performance | 1 | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1200 x 2200 x 1000 | | |
| Aberling Zenith too 1500 | 1 | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 1000 x 1500 x 600 | | |
| Aberlink | | Bearbeitungsraum (X-Y-Z) - 510 x 600 x 400 | | |
| Hexagon Romer Arm RA-7535 | | Reichweite - 3500 | | |
| Mitutoyo linear height LH 600B | 2 | | | |
| Oberflächenbehnadlungszentrum | | | | |
| Lackierkabine | 2 | Innenraum - 7000 x 4000 x 3500 | | |
| Strahlenbox | 1 | Innenraum - 7100 x 4100 x 3500 | | |
| Angehängte Strahlgebläse PG | 1 | max. Durchmesser 2000, max. Länge von 3000 | | |
| 20X30/4TR | | | | |
| Phosphatierung | 1 | | | |
| Entfettungskabine | 1 | Innenraum - 7100 x 4100 x 3500 | | |
| Gefriertrockner | 1 | Drucktaupunkt - +3°C | | |
| Ofen zur Wärmebehandlung | 1 | Innenraum - 1500 x 1500 x 1500 | | |
| Fuhrpark | | | | |
| Eigener Fuhrpark | 5 | Tragfähigkeit bis zu 12 Tonnen | | |





Kontakty

ZAKO Turčín spol. s r.o.

Březnice 363 okr. Zlín 760 01 Česká republika Auftragsannahme Versorgung +420 577 112 021 - 20 +420 734 852 030

Ökonomische Abteilung +420 777 740 034

E-mail: info@zakoturcin.cz Web: www.zakoturcin.cz

