



A PREC-CAST Öntödei Kft. (3980 Sátoraljaújhely, Ipar út 2.) 1989-ben alakult, napjainkban a Wolf cégcsoport tagja és 100 %-ig a német Rambold család tulajdonában van. A cég tulajdonos ügyvezető igazgatója Dipl.-Ing. Wilhelm Rambold, ügyvezető igazgatója Thomas Mergler. Az üzem területe rendezett földrajzi környezetben fekszik, jól megközelíthető és rendkívül szép panorámával övezett. Az itt dolgozók száma megközelítőleg 860 fő. A cég mind a létszámot, mind az épületeket és gépeket tekintve fokozatosan fejlődik a vevői igényekhez igazodva. A társaság tevékenysége nagypontosságú öntvények gyártása, megmunkálása, szerszámok, öntőformák előállítására.

A vállalat elmúlt évi forgalma 34,17 millió EURO volt. Termékeink 90%-ban nyugat-európai exportra kerülnek, 40%-ban autóipar részére, és hasonló százalékban az elektronikai ipar számára. A GM közvetlenül használja fel az Opel gépkocsik gyártásában az öntvényeinket. A WABCO, a KNORR-BREMSE, A TRW, az AUTOLIV, a ZF Hungária, a LINAMAR és a VISTEON, JOHN DEERE cégeknek kiszállított alkatrészek felhasználásával készített részegységek kerülnek beépítésre a Mercedes, BMW, Volkswagen, Audi gépkocsikba. Továbbá tőlünk vásárol az elektroiparban használatos présöntvényeket többek között a BSH, az ELECTROLUX, a FESTO és az EMERSON is.



A társaság tevékenysége végzéséhez jelenleg 38 db 100 és 840 t közötti záróerejű hidegkamrás alumínium-présöntőgép (Italpresse, Bühler, IDRA, Weingarten, Wotan, Mutal típusúak) és 4 db 60 és 125 t közötti záróerejű melegkamrás horganyprésöntőgép áll rendelkezésre. A megmunkáló üzemben különböző célgépeken és megmunkáló központokon kerülnek az öntvények precíziós megmunkálásra (Chiron megmunkálóközpont). Mind a beérkező, mind a tovább felhasznált anyagokat Spectrolab színképelemzővel ellenőrizzük. Ez garantálja, hogy a felhasznált anyag a DIN szabvány előírásainak megfelel. A szerszámtervezés számítógépen, PRO-Engineer és Unigraphix

software segítségével történik, s a megmunkálógépek rendszerben dolgoznak a tervezőgépekkel. A szerszámüzemben korszerű szikraforgácsológépek (Charmilles, Sodick), NC marógépek (Deckel) és egyéb megmunkálógépek biztosítják az öntéshez és megmunkáláshoz szükséges szerszámok gyártását, karbantartását. A szerszámok és az alkatrészek Mitutoyo és Zeiss 3D mérőgépen, a gyártott darabok pedig röntgenberendezéssel kerülnek ellenőrzésre, és a PPAP-t is saját magunk készítjük. A folyamatos, egyenletes, jó minőséget a gyár indításával egyidőben bevezetett ISO 9002 és a QS-9000 minőségbiztosítási rendszer garantálja. A vevői auditokon (a minőségbiztosítási rendszer működésének vevő általi ellenőrzése) elért 94 %-os eredmény e rendszerek működését bizonyítja és biztos vevőkört garantálnak. Minőségpolitikánk a „0-Fehler Strategie, (0-hibás gyártás stratégiája). A minőségrendszer működésének egyik mérföldköve, hogy a Magyarországon első ízben kiírt EU/EFTA Phare Magyar Minőségi Díj I. helyezését értük el



kiállításunkat kategóriában, majd 1997. szeptemberében az Európai Minőségi Díj díjazottjai között vehettünk át elismerő oklevelet ugyanebben a kategóriában. 1997. évben az Európai Minőségi Díj pályázaton cégünk az első hét döntőbe jutott kisvállalat között került elismerésre, továbbá szintén 1997. év decemberében elnyerte cégünk a Zempléni Regionális Vállalkozásfejlesztési alapítvány díját a térség 1997. évben legkiemelkedőbb teljesítményt elérő vállalkozásaként. Cégünk 2001 októberében szerezte meg a VDA 6.1 tanúsítványt. 2003. 44 hetében a TÜV Bayern által végzett ISO/TS 16949 minőségügyi auditon sikeresen szerepeltük.




Dipl.-Ing. Wilhelm Rambold
Managing director