



- ✓ Die Produktionsmenge ist in der Kleinserienfertigung abgewickelt
- ✓ Ständige Innovation für die Verkürzung der Lieferterminen
- ✓ Schnelle Antragsreaktion
- ✓ Wertschätzung von grossen Zeichnungsmengen
- ✓ Prompte Bestellungsreaktion
- ✓ Verarbeitung von CAD / CAM Zeichnungen
- ✓ Fortlaufende und Ausgangskontrolle
- ✓ 3D Messgerät Wenzel X-orbit 1950
- ✓ Preventative Instandhaltung der Maschinen
- ✓ Gebrauch von Ganzheits-Produktionssoftware
- ✓ Werkstofffluß Kontrolle
- ✓ ISO 9001:2009

# BOST produktion

Komplex und flexisch



## Wir sind flexibel!

Die Fähigkeit auf Veränderungen schnell zu reagieren, heißt „Flexibilität“.

1. Wir reagieren schnell auf die neue Veränderungen unserer Kunden
2. Wir sind vorbereitet auf niedrige Volumen der Produktionsflüssen
3. Kurze Liferungstermine sind für uns selbstverständlich.

## Unsere Herstellung ist Komplettproduktion:

Wir liefern Ihnen Produkte mit der ergänzten Dienstleistungen, d.h. die Operationen :

Schleifen, Härten, spezielle Oberflächebearbeitung, Montage und geforderte Verpackung sind Bestandteil der Gesamtlieferungen



# BOST : kundeneigene Orientierung der Produktion

Produktionssystem ist der Stückfertigung und Kleinserie-Produktionsorientierung angepaßt.

## Schnelle Reaktion an die Anfrage

Wir bereiten gerne die Wertschätzung von Großpaketten der Dokumentation. Unsere regelmäßige Reaktionszeit ist 2-3 Tage.

In diesem Termin wird die Preisfertigung den ausgewählten Sortimentbestandteilen vorbereitet. Wenn der Preis akzeptierbar ist, bereiten wir die ganze Eingabe vor und es wird in abgemachten Termin vorgelegt.

## Prompte Bestellsreaktion

Bei der Preisvorarbeit wird mit der Kapazitätsauslastung der Maschinen mitgerechnet, und eventuell wird mit der Kapazität vorläufig gerechnet.

Bei der Angebotakzeptierung sind wir deswegen fähig die Produktion sofort zu starten und die Ware prompt zu liefern.

## Materialflussteuerung

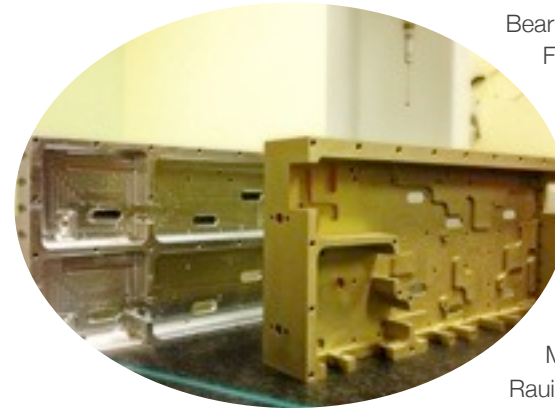
Der Produktionsfluß wird mit der Hilfe von der automatischer Datenverarbeitung auf Grund Barcodeleser verfolgt.

Das einkommende Material wird augenblicklich durch spezielle Code bezeichnet und die

Vorschub -und Verarbeitungsprozesse, inclusive Schrot- und Ausschusse werden verfolgt.

## Qualitätskontrolle

Die Qualitätskontrolle wird durch das ganze Produktionsprozess fortlaufend kontrolliert. Vom Anfang der Materialannahme, und durch einzelnen Bearbeitungsprozesse bis zur Finalexpedition.



Eventuelle Defektprodukte werden richtig markiert und von der anderen Produkten getrennt und mit SW oder 8D-Reporten analysiert.

Qualitätsabteilung ist mit 3D Wenzelgerät ausgerüstet. Alle Messgeräte / Höhenmesser, Rauigkeitsmesser, sind mit Cgk getestet.

## Effektivität und Auswertung.

Die Leistungen und Effektivität der Mess- Prozessen werden analysiert/ Cgk, SPC, CPK, Cmk, PPM/ ausgewertet und zertifiziert.

## Sublieferanten

Lieferantenkreis und Firmen mit den wir zusammenarbeiten werden regelmässig kontrolliert und ausgewertet hinsichtlich der Qualität und Lieferterminen.



# Die Hauptausrichtung , Entwicklung , Referenzen

Vladimir Bielik beteiligte sich als Entwicklungsarbeiter und PLC Programmator bei der Entstehung der CNC Maschinen in der Slowakei. Die Firma BOST stand, nachher bei den Anfängen CNC-Bearbeitung in der Slowakei. In 90- Jahren, wenn wir die ersten CNC Drehmaschinen mit RS Fanuc installiert haben. Mehr als 10 Jahren haben wir mit einem team der Applikations-Ingenieren und –Technologen viele slowakische Herstellungs-Firmen unterstützt bei der Einführung der produktiven Herstellung. Im Jahren 2006 bis 2009 haben wir nahezu 2 Mil. EUR in Technologie investiert. Für 2013 wurde Investition von 700 Tausend EUR geplant.



## Die Hauptmeilensteine der Divisionentwicklung

### 90.Jahre –heute

Unterstützung der Kunden und ihrer Technologien, Schulungen

### Jahr 2006

Entstehung der Herstellungsdivision und Einkauf von 5 Maschinen  
3 CNC Drehmaschinen und 2 CNC Vertikalzentren

### Jahr 2008

Einkauf von 3 neuen Technologien (CNC Drehmaschinen)

### Jahr 2009

Einkauf von 5 neuen Technologien ( 3 CNC Vertikalzentren und 2 CNC Drehmaschinen) und 3D Messeinrichtung Wenzel

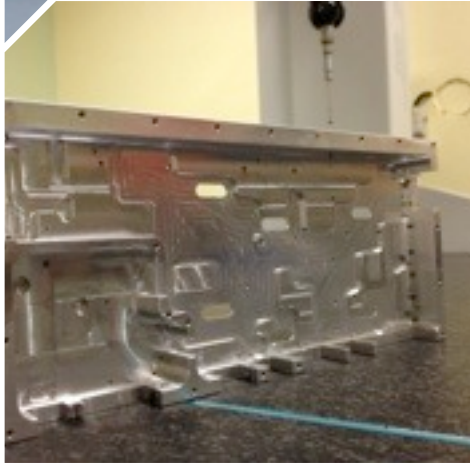
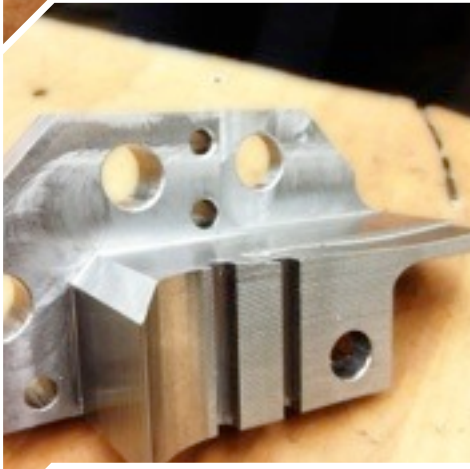
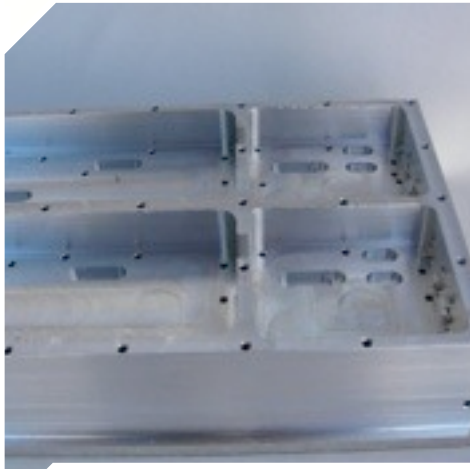
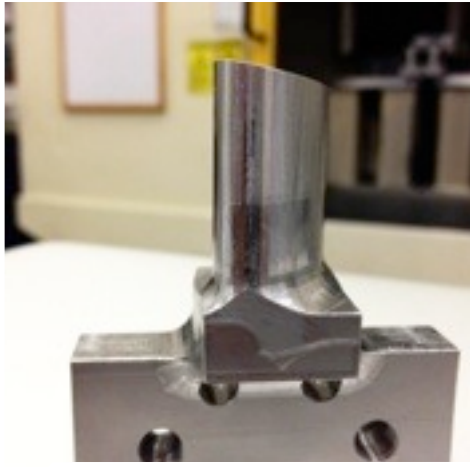
### Jahr 2011-12

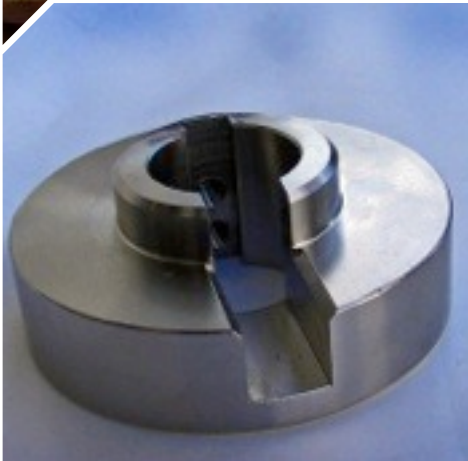
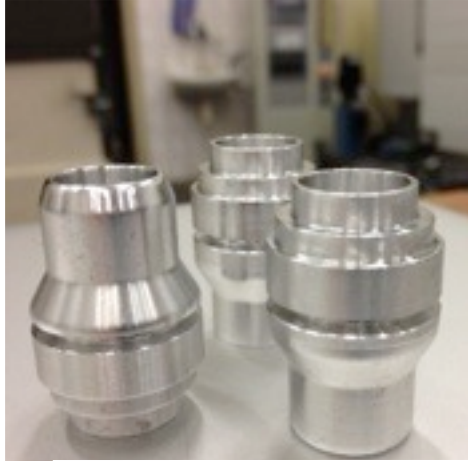
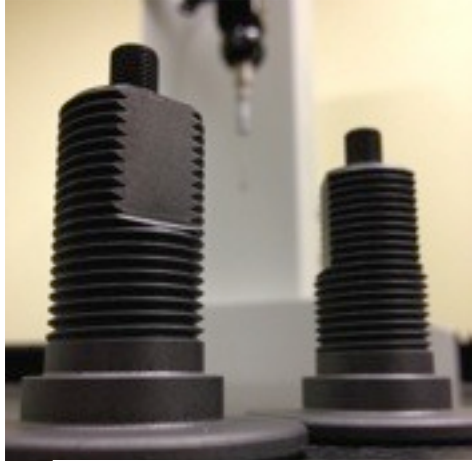
Einführung von Komplex-Software für die Produktionsteuerung mit Balkenkoden-Unterstützung, Prozessen-Steuerungunterstützung

Drehmaschine	Achszahl	Verhalten	Ø Bearbeitung	Bearbeitungslänge
BTF 550 TMS	8	2 Spindeln 2 Köpfe Beschicker	280 mm	290 mm
JSL 32 AB (swiss-type)	8	hohe Produktivität Beschicker	32 mm	3000 mm
BTA 380 ML	3	hohe Härte c axis	400 mm	780 mm
Tornado T6M	3	c axis, Beschicker	215 mm	450 mm
Tornado T8	2		235 mm	540 mm
Tornado T4	2	Beschicker	170 mm	450 mm
Tornado T4	2	Beschicker	170 mm	450 mm
ALPHA 1350	2	für Stückzahl-Produktion	350 mm	650 mm

Bearbeitungszentren	Spindel drehzahl	Verhalten	max. Werkstück
BSAC 5AX	15000	5 Axis Spanntisch 250mm 48/48/48 m/min	dia. 320 x 300
BSAC 1100	12000	Achsenmo gl. 4 32/32/32 m/min	1250 x 610 x 510
BSAC 610	12000	32/32/32 m/min	750 x 420 x 350
Robodrill T21i	10000	54/54/54 m/min	850 x 410 x 250
Topper 510	10000	2 Spanntisch 40/40/40 m/min	600 x 360 x 200

**Referenzen:** General Electric, HYDAC konzern, DOVER corporation, ZF group, MEOPTA, EMERSON, ASA Hydraulik, SWEP, Gleason-Pfauter,...







Wir freuen uns auf die  
Zusammenarbeit!

**BOST SK, a.s.**

Súvoz 1/1594  
Trenčín, Slovensko 91101

**Leiter von Produktion, Handel**

Ing. Michal Mosný, mosny@bost.sk  
+421 907 713 202

**Handelsvertreter DE, AT, CH**

PhDr. Ladislav Čechvala, Csc  
+421 903 211 754, cechvala@bost.sk

**Web**

[www.bost.sk](http://www.bost.sk)

