

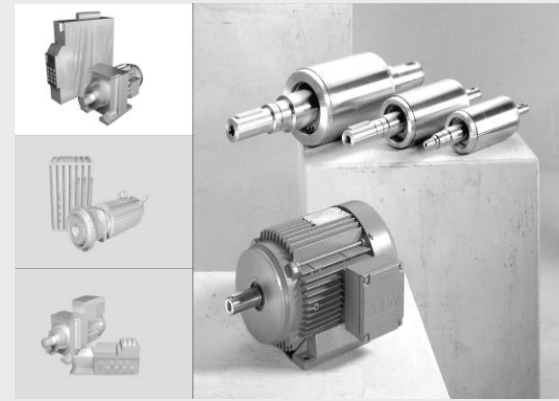


VITAJTE V CASS

Continental Automotive Systems Slovakia
Závod Zvolen

Continental Zvolen

Safety and Motion



Otvorenie závodu:

**3. Február
2006**

Divízia:

**Safety and
Motion**

Obchodná jednotka:

Wheel Brake
Solutions

Produkt:

Calipers (FA, Fac,
FN, FNc, FNc-M)

Zamestnanci:

1 150

Continental závod Zvolen

od roku 2006



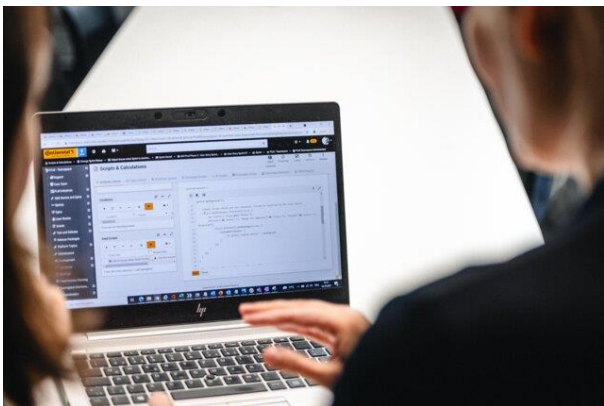
Zvolen sa stal novým
miestom pre výrobu
brzdových strmeňov.

2006



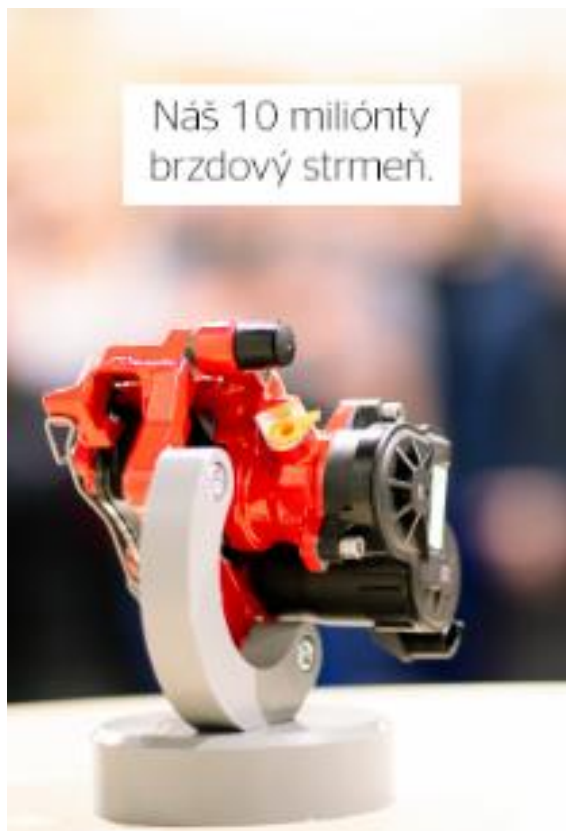
Rozšírenie závodu o
strojový park.

2008



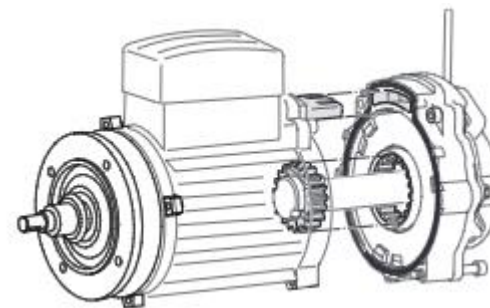
Otvorená prvá budova pre **výskum a vývoj**, v ktorej sa môže pracovať cez 39 inžinierov.

2009



Závod vyrobil už **10 000 000** strmeňov.

2010



Začiatok výroby strmeňov zadnej nápravy FNc/FAc.

Prvý krát závod dosiahol

1000

Zamestnancov.

2011



Uvedenie prvého strmeňa **elektrickej parkovacej brzdy**.

2015



Začiatok intenzívnej spolupráce so školami v rámci **duálneho vzdelávania**.

Naša brána je otvorená pre žiakov so záujmom o duálne štúdium.



Zvolen bol vybraný ako modelový závod pre **Industrie 4.0**. Vyvíja inteligentné riešenia pre miesta strojárskkej výroby v oblasti Industrie 4.0 a definuje budúce štandardy.



Vyrobený
100 000 000
strmeň.



Dokončenie prístavby závodu vrátane tréningového centra.

2016

2017

2017

2021

Continental Group

Group	Continental 		
Group Sector	Automotive 	Tires 	ContiTech 
Business Area	› Safety and Motion  › Autonomous Mobility › User Experience › Smart Mobility › Architecture and Networking	› Original Equipment › Replacement APAC › Replacement EMEA › Replacement the Americas › Specialty Tires	› Advanced Dynamics Solutions (AD) › Conveying Solutions (CS) › Industrial Fluid Solutions (IFS) › Mobile Fluid Systems (MFS) › Power Transmission Group (PTG) › Surface Solutions (SSL)



Bezpečná a dynamická jazda smerom k nulovej nehodovosti

Safety and Motion

- › Smer podnikania v Safety and Motion je jasný: **budúcnosť mobility vedie k automatizovanej jazde**
- › Integrované technológie a produkty aktívnej a pasívnej bezpečnosti, ktoré podporujú dynamiku vozidla, poskytujú väčšiu bezpečnosť, pohodlie a komfort.



Dynamika vozidla



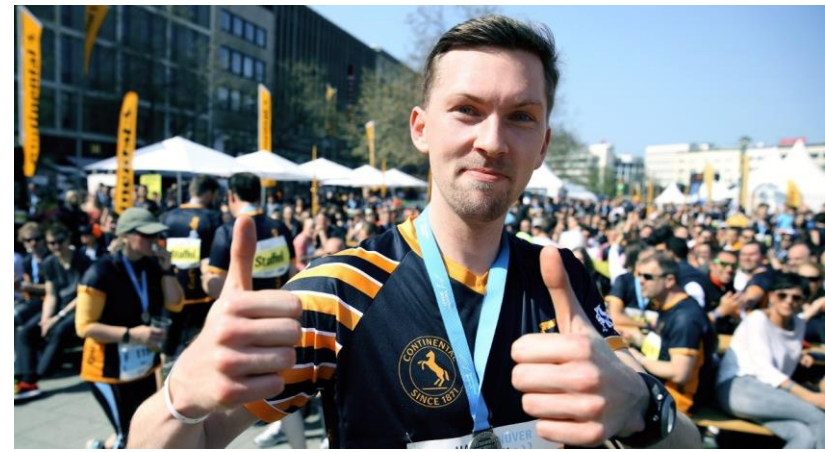
Hydraulické
brzdové systémy



Pasívna bezpečnosť
a senzorika



Pokročilé
asistenčné služby
pre vodiča



Formujeme budúcnosť mobility





Digitalizácia



Udržateľnosť

Naše výzvy a príležitosti



Technologický posun



Konkurenčné prostredie

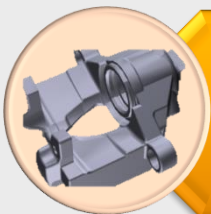


Rýchlosť

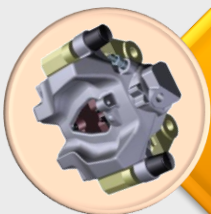
Proces výroby



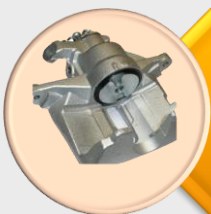
Obrábanie držiakov znamená opracovávanie na rámovacom zariadení a dokončenie produktu na dvojvretenovom obrábacom CNC stroji.



Obrábanie púzdier znamená frézovanie, vŕtanie a rezanie závitov na liatinových odliatkoch, následne sú hliníkové odliatky opracované na CNC stroji.

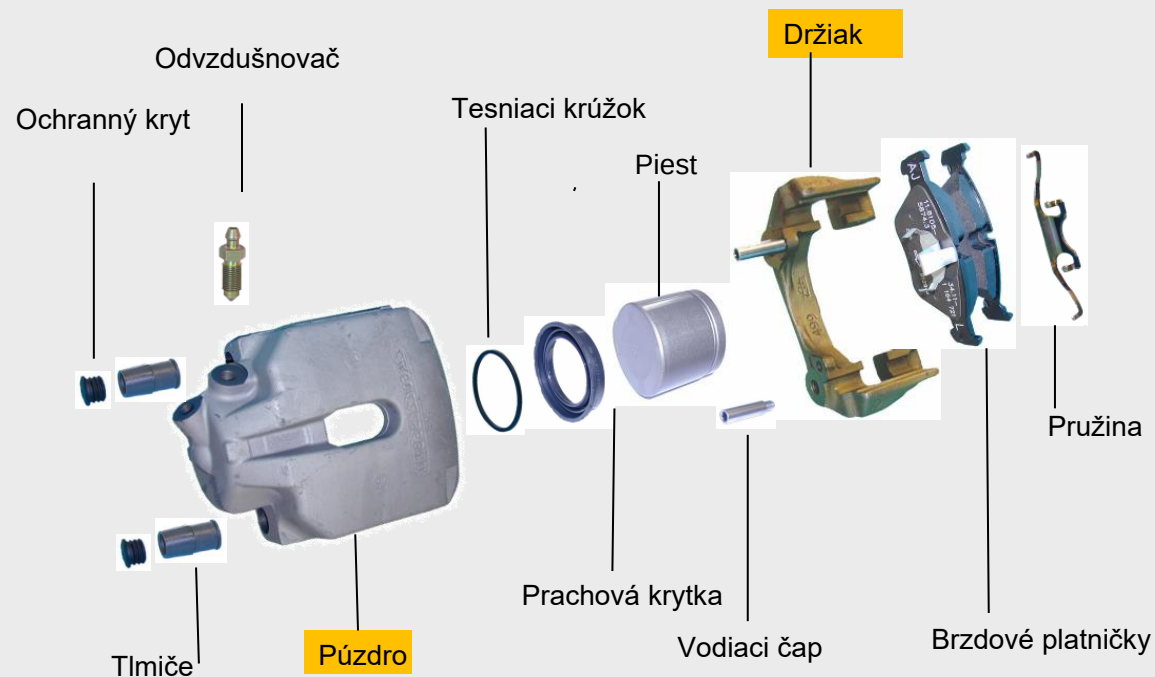


Povrchová úprava nanášanie zinku prípadne zinok-niklu na zliatinové držiaky a púzdra.



Montovanie brzdových strmeňov na poloautomatických montážnych linkách.

Zloženie produktu

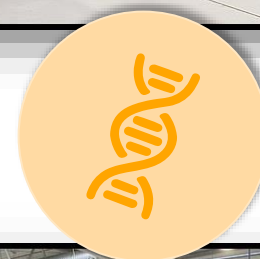


Výroba Obrobňa

Na obrobní sa nachádzajú:

- › **Kovoobrábacie stroje CNC stroje typov Stama, SW, Honsberg, Hoffmann, Guliani, Haff**
- › **Meracie zariadenia ZEISS, Duarmax**

Kovoobrábacie stroje sú zoskupené do jednotlivých výrobných líní, ktoré opracovávajú držiaky a púzdra (základné komponenty brzdového strmeňa). Väčšina strojov opracovávajú púzdra z liatiny, niektoré stroje opracovávajú púzdra z hliníka.



Výroba Galvanika

Galvanika v procese výroby brzdových strmeňov zabezpečuje povrchovú úpravu predtým obrobených odliatkov, poprípade čistenie hliníkových odliatkov po procese obrábania. Povrchová úprava odliatku má za úlohu zvyšovať koróznú odolnosť minimálne na úroveň požadovanú zákazníkom.

Činnosti vykonávané v segmente:

› Zinkovanie

Povrchová úprava v prevedení Zn a $ZnNi$ sa nanáša elektrolytickým spôsobom v poloautomatickej galvanizačnej linke.

› Umývanie

Čistenie hliníkových odliatkov vysokotlakým umývaním sa vykonáva v poloautomatickom revolverovom umývacom zariadení.



Výroba Montáž

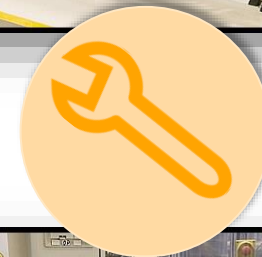
Na Montáži je najviac **montážnych liniek** určených pre proces výroby hotových brzdových strmeňov.

Brzdový strmeň je zmontovaný z:

- › držiaka,
- › púzdra
- › platničky,
- › piestu,
- › odvzdušnovača,
- › tlmičov,
- › tesniaceho krúžku,
- › pružiny.

Výrobok prejde pred celkovou finálnou podobou stanicami, v ktorých prebiehajú **manuálne a automatické procesy** podľa pracovných postupov. Na konci linky sa výrobok balí do vopred pripravených paliet podľa baliaceho predpisu.

Pred balením sa vykoná 100% **vizuálna kontrola** hotového výrobku, pre spokojnosť zákazníka a dobré meno firmy.



Vývoj a výskum R&D

Technická podpora v prvých projektových fázach

- › Analýza zákazníckych požiadaviek
- › Obalová koncepcia
- › Kalkulácie

Dizajnové/Engineering zmeny

- › 2D / 3D – dizajn
- › Príprava technických správ
- › Technické výpočty (životnosť, frekvencia,...)

Testy

- › Statické, dynamické a záťažové testy
- › Softvérové testy

