***Nos coordonnées :***

Hacim Makina Kalıp Mühendislik Müşavirlik San.Ve Tic.Ltd.Şti.

**Adresse……:** Hoşdere Mevkii Isıso San.Sit. 4.Yol H Blok No:18 Hadımköy/İST/TURKEY

**Téléphone……..……:** +90 212 6232222

**Télécopie…….……:** +90 212 6231999

**Page Web……..:** www.hacim.com

**Courrier Electronique.:** info@hacim.com , cafer@hacim.com , kaya@hacim.com

**Vos contacts……..:** Cafer GÜRSOY , Kaya KAZANKAYA

***Profil de la société :***

*La société Hacim Makina Kalıp a été créée en 1998 avec pour objectif l'étude, la conception et la fabrication de moules injection plastique. La mission de la société est basé sur un principe d'écoute optimal du client, en se basant sur leurs attentes majeurs que sont la qualité du service, le savoir faire étude et méthode, la technicité de fabrication mécanique, le respect des délais et de l'offre économique. Grâce à ces efforts, Hacim est devenu aujourd'hui un sous traitant majeur des industries turques de l'électroménagers, de l'automobile et du secteur électrique. Avec une capacité annuel de 80 moules produits dans une surface fermée de 600m2, la société continue à investir dans les nouvelles technologies. Chaque moules est testés par une production de prés série et si le client le souhaite la production des pièces peut être faite en interne .*

***Le process de fabrication :***

*La pré étude est faite dès réception des informations CAD du donneur d'ordres. Une fois la validation de l'offre et de l'étude reçu, l'étude 3D sous Varimatrix CAD et le dossier méthode de fabrication sont préparés par nos ingénieurs d'étude et méthode. En parallèle, les process et le planning de production est préparé et soumis à la validation. Une fois les modifications (s'il y a) faites, la fabrication mécanique du moule est lancé. Les premières pièces injectées serviront de base de contrôle dimensionnel et qualité, soumis à validation.*

***Possibilités et moyens de fabrication :***

- *tous moules injections plastique de dimension du set jusque 750x550mm et maximum 800 kg unitaire, avec 2,5 tons pour un moules finis*
- *blocs chaud, froid et ValfGate*
- *clip et verrin hidrolique, clip angle mécanique, démoulage forcé*
- *utilisation des aciers trempés et traité en surface*
- *dessin acide, dessin erosion, et polissagee brillance qualité SPI A1*

***Moyens Humains :***

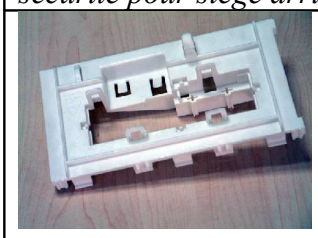
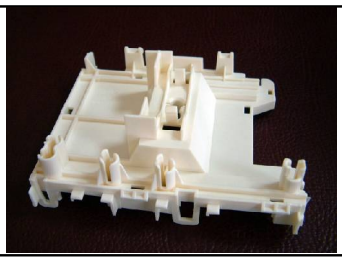
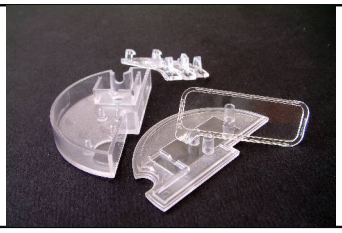
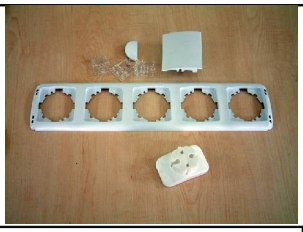
*Une équipe professionnel de 18 personnes :*

- *2 managers ingénieurs*
- *3 İngenieurs étude et méthode - qualité*
- *3 techniciens mécaniques*
- *9 ouvriers*
- *2 administratifs*

***Certification qualité :***

*TS EN ISO 9001 : 2000 en cours d'obtention pour janvier 2009 dans le nouveau site*

***Les Groupes des produits fabriqués :***
***Vue Des Bureaux Et De L'Atelier***

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| *Automobile : cache de sortie de la ceinture de sécurité pour siège arrière arrière - Renault* | | *Automobile : bloc du tableau de bord-Renault* | |
|  |  | | |
| *Electroménager : insert des cartes à puce* | | *Electroménager: divers boutons et poignés incrustés* | |
| |  |  | |
| *Electroménager : Transparent lumière et divers écrans* | | *Electricité:Autres pièces* | *Electricité:Autres pièces* |

***Parc à machines :***

***Fabrication moules :***

*1- Centre de traitement vertical de UGV CHEN-HO CNC …….....X600-Y460-Z520.....1 unité*
*2- Centre de traitement vertical de UGV TOPPER CNC ……....X500-Y350-Z250.....1 unité*
*3- Centre de traitement vertical de AWEA BM-850 CNC ……..……..X850-Y600-Z600.....1 unité*
*4- Fraise modulatrice d'EXTRON ……X870-Y325-Z430.....1 unité*
*5- Fraise modulatrice d'EXTRON ……....X883-Y430-Z500.....1 unité*
*6- Fraise modulatrice frontale de VOUGA ….. ……....X460-Y230-Z380.....1 unité*
*7- Erosion enfoçage ARUSTECH LS 350 ZNC ( par le système de 3R).....X400-Y300-Z460.....1 unités*
*8- Erosion enfonçage ECOWIN MIC 544M PNC ( Par le systeme 3R).....X500-Y400-Z350.....1 unité*
*9- C400TM Mastroy Universelle Tourneur …… ……1 unité*
*10- Perçeuse radial 40……1 unité*
*11- Sablage surface ……....X600-Y300..... 1 unité*
*12- Système du pont grue 3,2 tons Lifket … … … … … … …… ….....…….…… .. .....2 unités*

***Production pièces:***

*1- Presse injection plastique de Haitan HTF150 ( 150 tonnes, 290 gr)…….…….…… …1 unité*
*2- Presse injection plastique de Haitan HTF90x ( 90 tonnes, 290 gr)…….…….…… …1 unité*

*3- Machine à séparation plastique Vespa 40……1 unité*
*4- La balance hyper sensible de 0.002 gr - 600 gr maximum DENSİ……1 unité*
*5- Four de séchage Matière ……..…1 unité*
*6- Restauratrice de moule ……..…1 unité*

***Les programmes de conception ,***
*1- Varimetrix CAD ……2* unités
*2- PowerMill CAM ……..1* unité

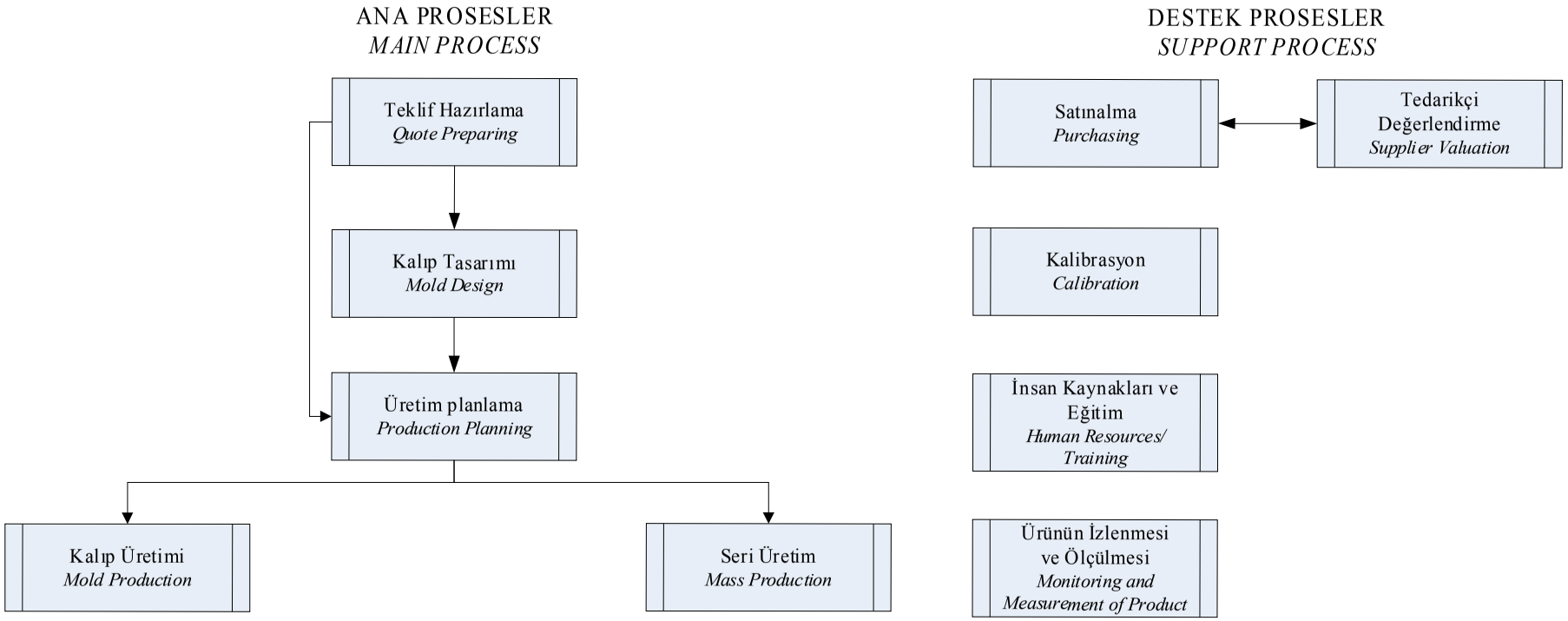
***Les formats du transfert de CAD Data lus ,***
*-IGES*
*-STEP*
*-PARASOLID*

***Nos références clients Moules ,***
*1- Arçelik A.Ş.*
*2- Kale Kalıp A.Ş.*
*3- Kale Kapı Pencere Sistemleri A.Ş.*
*4- ViKo Elektrik A.Ş.*
*5- Galsan Kalıp A.Ş*
*6- Makel Uluslararası Isıtma-Soğutma ve Yalıtım Mlz. San.Ve.Tic.Ltd.Şti.*

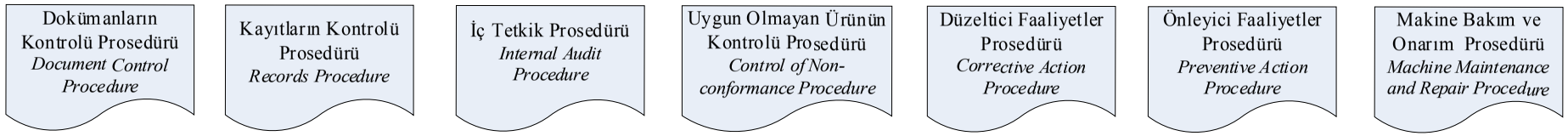
***Nos références clients injections ,***
*1- Kale Kalıp A.Ş.*
*2- Kale Kapı Pencere Sistemleri A.Ş*

BM-850

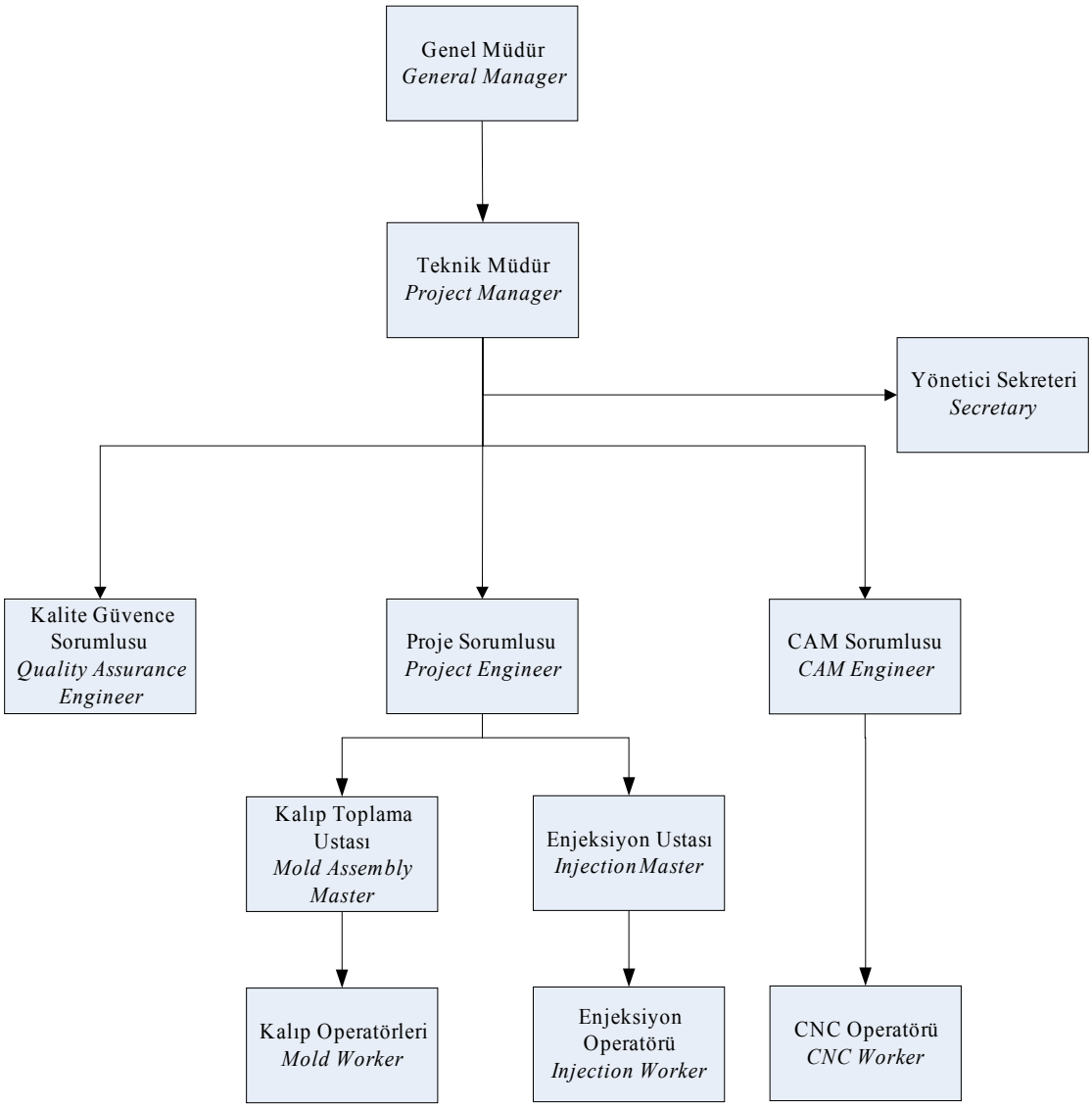
# HACİM MAKİNA KALIP PROSES ŞEMASI
## *HACİM MAKİNA KALIP PROCESS CHART*




DOKÜMANTE EDİLMİŞ PROSEDÜRLER
*Procedures*



# HACİM MAKİNA KALIP ORGANİZASYON ŞEMASI
## *HACİM MAKİNA KALIP ORGANIZATION CHART*

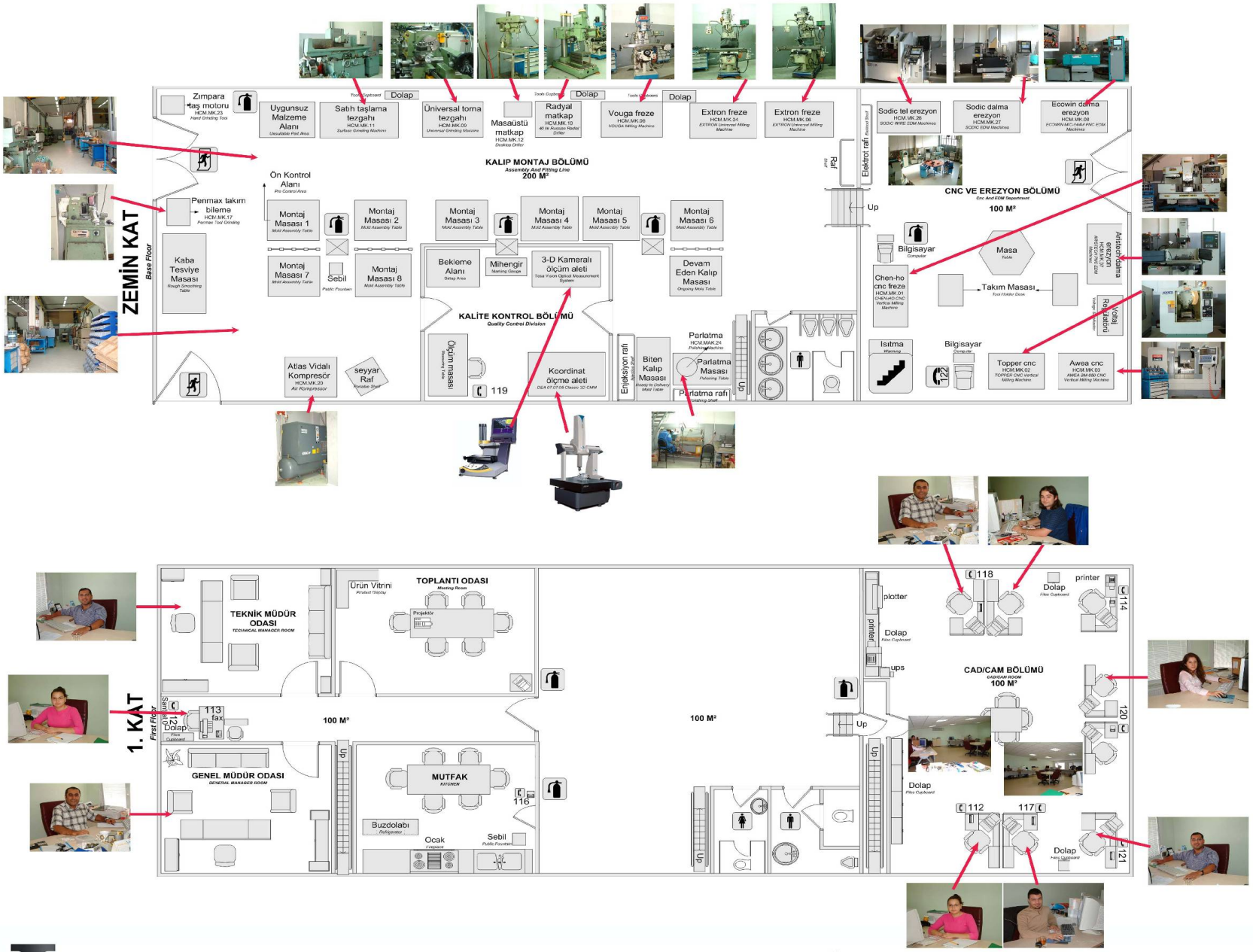


# Yapılmış Kalıplardan Bazı Örnekler

## *Some Sample From Our Molds*

www.hacim.com.tr

HACIM




HACİM MAKİNA KALIP MÜHENDİSLİK MÜŞAVİRLİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

# YERLEŞİM PLANI (23.05.2006/01)

*Layout Plan*

**HACİM MAKİNA KALIP MÜHENDİSLİK MÜŞ.SAN. ve TİC.LTD.ŞTİ.**

HACIM

**ENJEKSİYON YERLEŞİM PLANI (01.11.2006/02)**