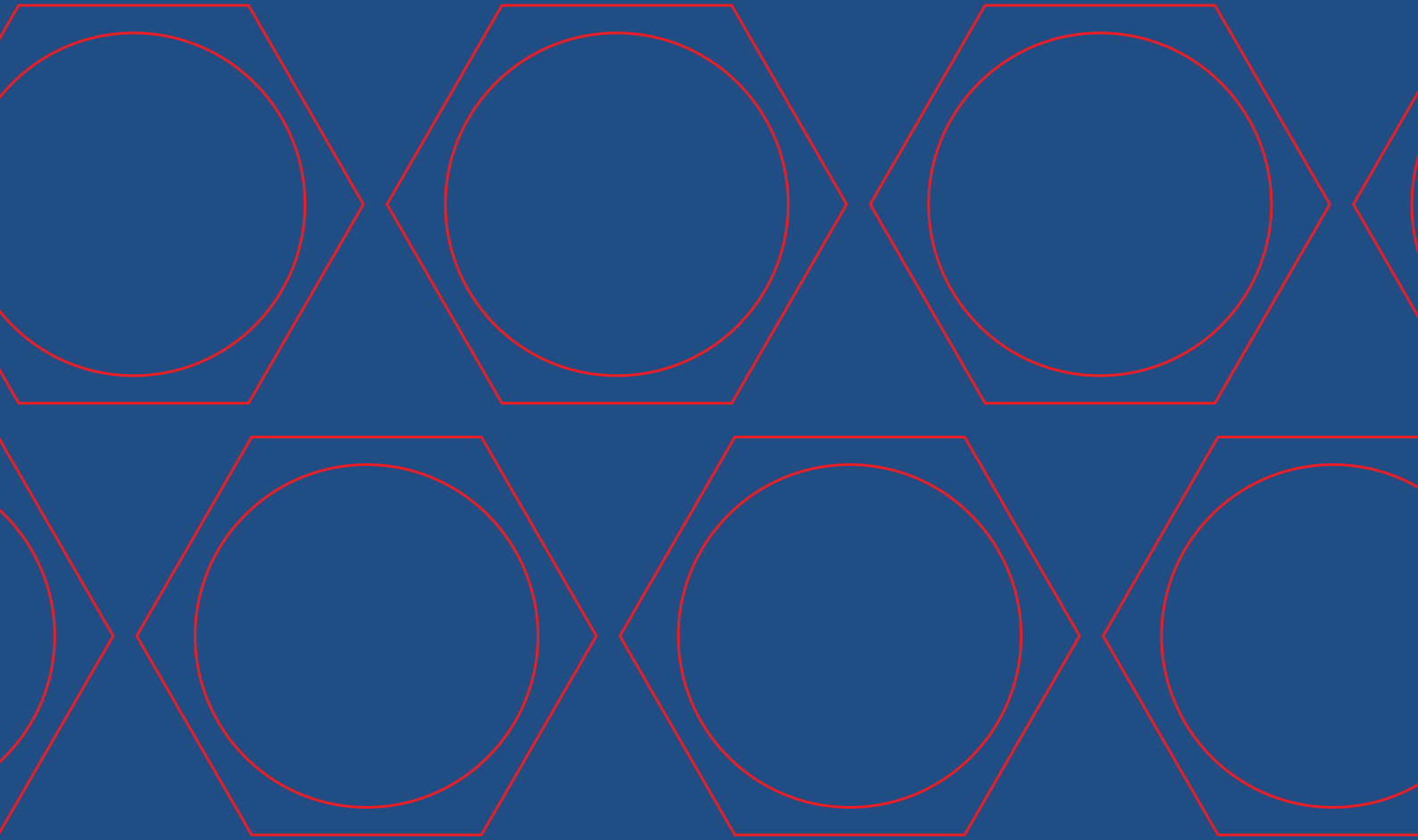


Geçmişten Bugüne **Tecrübeyle**

Experience from the Past to the Present



TARİHÇE MILESTONES



Hakkımızda

UGC Uğur Gürbüz Cıvata AŞ 2001 yılında aile şirketine 19 yıl ikinci kuşak olarak görev yapan Uğur Gürbüz tarafından kurulmuştur. UGC, İstanbul Selimpaşa Ortaköy Organize Sanayi Bölgesi'nde 10.000 m² kapalı ve 5000 m² açık alana sahip modern entegre fabrikasında günlük 12.000.000 adet vida, cıvata ve perçin üretim kapasitesine sahiptir. Üretim tesisinde pres ve ovalama makineleri, pul takmalar, tel çekme makineleri, tavlama fırını, yüzey fosfatlama hattı, ısıtma fırını ve kaplama hattı dahil olmak üzere otomatik kontrol sistemli 350 adetten fazla makine bulunmaktadır. UGC, ağırlıklı olarak otomotiv, beyaz eşya, elektrik ve elektronik, pencere, makine, mobilya ve züccaciye sektörlerine hizmet vermektedir. Sahip olduğumuz kalite sertifikaları, IATF 16949, ISO 45001:2018, ISO 14001:2015

About Us

UGC Uğur Gürbüz Cıvata AŞ was founded in 2001 by Uğur Gürbüz who served as the second generation in his family company for 19 years. UGC has a production capacity of 12.000.000 pcs screws, bolts and fasteners per day in its modern integrated factory in İstanbul, Selimpaşa Ortaköy Industrial Zone with an indoor area of 10.000 m² and an outdoor area of 5000 m². There are approximately 350 state-of-art machines with automatic control systems in the production plant including presses and thread rollings, washer assembly, wire drawing machines, annealing furnaces, surface phosphating line heat treatment furnaces, and plating lines. UGC provides services mainly to the automotive, white goods, electrical & electronics, window, machinery, furniture, and glassware sectors. The quality certificates we hold are IATF 16949, ISO 45001:2018, ISO 14001:2015



Entegre Üretim Tesisi

Integrated Production Facility

UGC Cıvata, entegre üretim tesisi ile bağlantı elemanları üretimindeki tüm prosesleri tek çatı altında gerçekleştirip aynı zamanda deneyimli personelleri ile sektörün emin adımlarla büyüyen firması olarak teknik kadrosunu her geçen gün güçlendirerek şirketin geleceği inşa edilmektedir.

2 mm çaptan 14 mm çapa kadar, 3 mm boydan 150 mm boya kadar standart ve özel bağlantı elemanları üretimine sahip olan UGC , günlük üretim kapasitesini her geçen gün artırmaktadır.

UGC Cıvata, with its integrated production facility, is to carry out all processes in the production of fasteners under one roof, and at the same time, the future of the company is being built by strengthening its technical staff day by day as a company that grows confidently in the sector with its experienced personnel.

UGC, which produces standard and special fasteners from 2 mm to 14 mm in diameter, from 3 mm to 150 mm in length, increases its daily production capacity day by day.



Ham Madde Kabul, Yüzey İşlem

Raw Material, Surface Treatment

Ham maddelerimiz ISO9001 ve IATF 16949 belgelerine sahip yurt içi ve yurt dışı firmalardan sıcak haddelenmiş olarak satın alınarak mekanik ve boyutsal kontrolleri yapıldıktan sonra ERP sistemine tanımlanarak kullanıma alınmaktadır.

Giriş kontrolleri yapıp sisteme tanımlanan ham maddeler yüzey temizleme işlemi ve fosfat kaplama sonrası tel çekme prosesine hazır hale getirilir.

Our raw materials are purchased as hot rolled from domestic and foreign companies holding ISO9001 and IATF 16949 certificates, and after mechanical and dimensional controls are performed, they are defined in the ERP system and put into use.

Raw materials defined in the system are made ready for the wire drawing process after surface cleaning and phosphate coating.

Tel Çekme ve Tavlama

Wire Drawing and Annealing

Tel çekme ve soğuk şekillendirme bölümünde kullanılacak kangallar, uygun hadde kalıpları kullanılarak, istenilen çap değerlerine tel çekme işlemi uygulanarak hazır hale getirilir.

Üretilecek ürünün ihtiyacına göre soğuk çekilmiş teller, şekillendirme kabiliyetini yükseltmek için tavlama işlemine tabi tutulur.

In the wire drawing section, the coils to be used in the cold forming section are made ready by applying the wire drawing process to the desired diameter values by using the appropriate rolling dies.

According to the needs of the product to be produced, cold drawn wires are subjected to annealing process to increase the forming ability.

Kalıphane

Moldery

Kalıphane bölümünde, soğuk şekillendirme prosesinde kullanılacak olan kalıpların üretimi CNC makineleri ile gerçekleştirilir.

In the moldshop, the molds to be used in the cold forming process are produced with CNC machines.

Soğuk şekillendirme ve Ovalama

Cold Forming and Threading

Kullanılacak çapa göre tel çekme ve tavlama işlemi yapılmış olan teller çift vuruş ve transferli tezgahlarda vida, cıvata ve bağlantı elemanları haline getirilir.

Wire drawn and annealed wires according to the diameter to be used are turned into screws, bolts and fasteners in double stroke and transfer machines.

İkincil İşlem

Secondary Processing

İkincil işlem bölümünde bağlantı elamanlarına, pul takma, uç yarma, kanal açma gibi uygulamalar yapılmaktadır.

In the secondary processing section, applications such as washer assembly, end cutting, grooving are applied to the fasteners.

Isıl İşlem

Heat Treatment

Üretilen parçalara istenilen mekanik özellikleri kazandırmak için kontinü tip atmosfer kontrollü ısıtma işlemi fırınlarında ısıtma ve sementasyon işlemleri yapılmaktadır. Isıtma işlemi ile cıvatalara 8.8, 10.9 ve 12.9 kalitelerden istenilen mekanik özellikler kazandırılır.

In order to give the desired mechanical properties to the produced parts, treatment and quenching processes are carried out in continuous type atmosphere-controlled heat treatment furnaces. With through hardening process, the desired mechanical properties of 8.8, 10.9 and 12.9 grades are given to the bolts.

Kaplama

Coating

Üretilen vida ve cıvataların korozyon dayanımlarını arttırmak amacıyla tam otomatik tesisimizde elektrolitik asitli çinko ve alkali çinko yüzey kaplamaları yapılmaktadır. Üründeki özelliklere göre mavi, sarı ve siyah pasivasyonlar uygulanmaktadır.

In order to increase the corrosion resistance of the screws and bolts produced, electrolytic acid zinc and alkali zinc surface coatings are made in our fully automatic facility. Blue, yellow and black passivations are applied according to the properties of the product.

Seçme Ayıklama

Optical Sorting

Ürün özellikleri ve müşteri talebi doğrultusunda üretilen parçalar kamera sistemi ile yabancı parça, hatalı boyutsal özelliklerdeki parçalar, çatlak gibi hatalar %100 olarak kontrol edilerek ayıklanmaktadır.

The parts produced in line with the product specifications and customer demand are checked and sorted out by the camera system, such as foreign parts, parts with incorrect dimensional properties, cracks, etc.

Paketleme

Packaging

Üretimi biten ve kalite kontrol onayı yapılan ürünler tam otomatik paketleme makinelerinde müşteri standartlarına uygun olarak paketlenip sevke hazır hale gelmektedir.

Products that are finished and whose quality control approval has been made are packed in fully automatic packaging machines in accordance with customer standards and ready for dispatch.

Lojistik

Logistics

Paketlemesi bitmiş ürünler, paletli olarak lojistik departmanında sevke hazır halde beklemektedir. Müşteri terminlerine göre sevkiyat planlamaları yapılmaktadır.

The finished products are waiting for delivery in the logistics department with pallets. Delivery plans are made according to customer deadlines.

ÜRÜNLER

PRODUCTS



ÜRÜNLER

PRODUCTS

Beyaz Eşya
Whitegoods

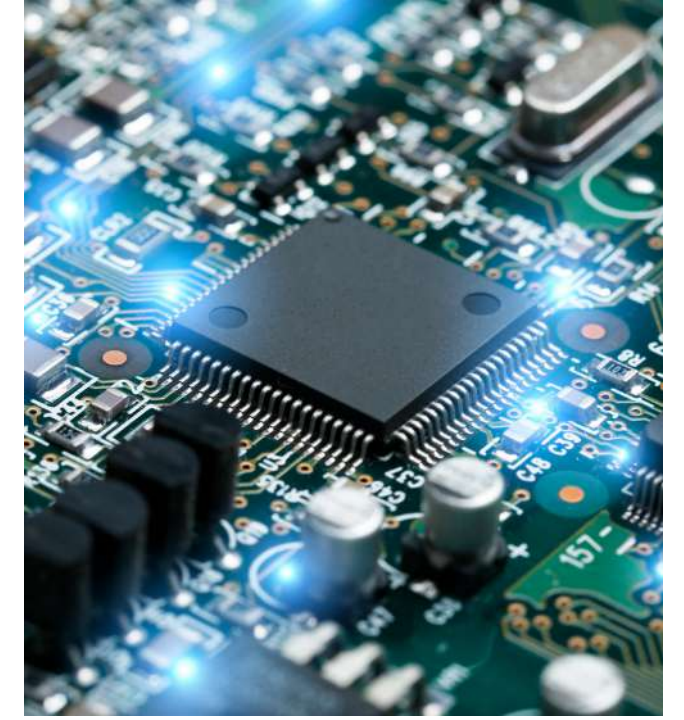


Beyaz Eşya
Whitegoods

ÜRÜNLER

PRODUCTS

Otomotiv
Automotive



ÜRÜNLER

PRODUCTS

Savunma Sanayi

Defense Industry



Kapı ve Pencere

Door and Window



Faydalı Model

Utility Model



ÜRÜNLER

PRODUCTS

Mobilya
Furniture



KALİTE

QUALITY

UGC Uğur Gürbüz Cıvata AŞ ürettiği ürünlerinin kalitesini; boyutsal, metalografik, kimyasal ve fonksiyonel muayene metotlarıyla planlı aralıklarla kontrol ederek, güvence altına alır.

Boyutsal Kontroller

Sertlik ölçümü (HV, HRC) – (ISO 6507/1, ISO 6508)
Kaplama banyo analizi, X-ışını yöntemleri kullanılarak kaplama kalınlığı ölçümleri DIN ISO 3497 / ASTM B568
Tuz püskürtme banyosunda korozyon testleri – (ISO 9227) (ASTM B117)
Mikro sertlik ölçümleri: Çekirdek sertliği (HV10), yüzey sertliği (HV0.3) – ISO 6507/1
Hidrojen gevrekliği testi – (ISO 15330)
Delik delme ve diş açma deneyi – TSE EN 10666
Görsel kontroller (Etiket / Paketleme Talepleri / Ülkelere Göre Yasal Mevzuat Talepleri)



UGC Uğur Gürbüz Cıvata AŞ the quality of its products; dimensional, metallographic, chemical and functional inspection methods by checking at planned intervals and ensuring.

Dimensional Controls

Hardness measurement (HV, HRC) – (ISO 6507/1, ISO 6508)
Coating bath analysis, coating thickness measurements using X-ray methods DIN ISO 3497 / ASTM B568
Corrosion tests in salt spray bath – (ISO 9227) / (ASTM B117)
Microhardness measurements: Core hardness (HV10), surface hardness (HV0.3) – ISO 6507/1
Hydrogen brittleness test – (ISO 15330)
Drilling and threading test – TSE EN 10666
Visual controls (Label / Packaging Requests / Legislation Requests by Country)

