¿A qué nos dedicamos?

Durante más de 50 años nos hemos dedicado a la fabricación de piezas en serie mediante el moldeo a presión con máquinas de inyección de cámara fría. Durante décadas hemos construido un catálogo propio de piezas y componentes para la iluminación clásica en latón. Debido al evidente cambio en las preferencias de los consumidores europeos, el incremento constante de la materia prima y la entrada en el Euro, moneda más fuerte que las utilizadas en los mercados de exportación habituales hicieron decaer la actividad.

Hace más de una década decidimos reenfocar nuestro negocio tradicional desde la fabricación de producto propio de iluminación hacia la ***fundición inyectada para terceros***.

En la actualidad somos conscientes de que el camino a seguir es el de ***ofrecer productos de calidad mientras ampliamos el catálogo de servicios que permiten ofrecer un gran valor añadido*** reduciendo la búsqueda de proveedores a nuestros clientes y entregando las piezas lo más acabadas posible.

¿Qué servicios ofrecemos?

Las necesidades que cubrimos están relacionadas con la ***fabricación en serie de piezas de geometría compleja*** que generalmente se utilizan para completar productos destinados a la iluminación, automoción, mobiliario, decoración, electrodomésticos y otros.

Hacemos posible la fabricación de los diseños de nuestros clientes tanto en aluminio como en latón. El método de fabricación que utilizamos es capaz de obtener precios por pieza muy competitivos a partir de un molde del cliente.

En el caso de nuevos diseños nuestro trabajo consiste en que desde la recepción de una idea, plano técnico o pieza modelo ofrecemos un presupuesto del coste por pieza. Una vez aprobado nuestro departamento técnico asesora y supervisa la creación del molde y utillajes necesarios con los objetivos de obtener el mejor precio por pieza así como el de solventar los mayores problemas que puedan surgir durante la fabricación.

Los presupuestos incluyen además del coste de moldes y utillajes, un detallado análisis de las fases de producción requeridas para la finalización de la pieza. Ofrecemos servicios adicionales de matricería y mantenimiento de moldes, prensado o corte, mecanizado, lijado, acabados superficiales como el vibrado o el granallado, así como la inspección 100% y empaquetado de las piezas según los requisitos del cliente y la criticidad de las piezas.

¿En qué consiste nuestro método?

- ***Inyección de alta presión.*** Las ventajas podemos resumirlas en:
  - Mucha vida útil de moldes y utillajes de fabricación.
  - Facilidad para moldear piezas de geometrías complejas.
  - Posibilidad de obtener espesores cercanos al milímetro.
  - Piezas limpias y sin defectos superficiales, muy baja rugosidad.
  - Posibilidad de fabricar series cortas, medianas o largas, si bien es más oportuna cuanto más larga sea la serie de producción.
  - Acortar al máximo las fases de producción para la finalización del producto.
  - Rapidez de los ciclos de producción.

Disponemos de las siguientes máquinas inyectoras:

- Ader 80 tn
- Petransa 160 tn
- Frech 220 tn
- Petransa 300 tn
- Idra 500 tn
- Colosio 560 tn

En las células de producción contamos con elementos de apoyo a la inyección como:

- ***Prensas de corte*** para separar las piezas de la colada y eliminar durante la fase de inyección todas las rebabas y sobrantes de las piezas. Este equipo permite reducir fases de producción adicionales como el lijado y garantizar precios competitivos en inyección. Requiere de la fabricación de utillaje de corte.
- ***Tronzadoras*** para separar las piezas de la colada. El utillaje necesario es más económico que para las prensas de corte. Sin embargo pueden ser necesarias fases posteriores de lijado, vibrado o granallado para la finalización de la pieza.
- ***Lubrificadores automáticos*** para suministrar al molde del lubricante y el agua necesarios para su correcto funcionamiento. Estos equipos permiten obtener ciclos más rápidos de inyección además de proporcionar un nivel de estandarización del proceso y la calidad de las piezas.
- ***Atemperadores*** para conseguir mediante circuitos de agua y aceite una temperatura estable de trabajo para el molde, permite estandarizar el proceso de fabricación y la calidad de las piezas.

- ***Brazos cargadores automáticos*** para suministrar el caldo de aluminio desde el horno directamente a la inyectora, permiten mejorar los ciclos de producción, reducir mermas de material y estandarizar el proceso de inyección.
- ***Horno fusor*** para la elaboración del caldo de aluminio ***y hornos de mantenimiento*** para el suministro del caldo de aluminio a las inyectoras. Este sistema nos permite versatilidad en la fundición del caldo y permite un mantenimiento más eficaz de la maquinaria evitando con ello problemas de suministro o de calidad.
- ***Software de última generación*** para la parametrización de la inyección y el mantenimiento de la inyectora. Este software es utilizado por el departamento de ingeniería para conseguir los parámetros de fabricación adecuados en el menor tiempo posible, consiguiendo ofrecer piezas de calidad en la primera puesta de molde y asegurar la estandarización del proceso de parametrización.
- ***Fresadora CNC y electroerosionadora*** que sirven de apoyo al taller de matricería para la creación o mantenimiento de moldes, utillajes y útiles de verificación, además de poder utilizarse de apoyo para la inspección de piezas.
- ***Puestos de inspección por inyectora*** permiten el seguimiento de los controles de proceso, la segregación de las piezas controladas y la administración de la documentación técnica de fabricación por referencia e inyectora necesaria para la mejora continua de la calidad ofrecida a nuestros clientes.

- **Taller de matricería**:

El alto nivel de inversión requerido en la creación de moldes así como el habitual desgaste durante la inyección precisa de matriceros que realicen las tareas de mantenimiento necesarias para ***alargar la vida útil de los moldes***. Nuestros técnicos de matricería cuentan con experiencia suficiente para otorgar un extra de valor añadido al servicio de fundición inyectada para terceros.

La fabricación de moldes, troqueles u otros útiles se realiza en nuestras instalaciones salvo en ocasiones que se requiera de maquinaria de mayor capacidad. De igual forma los moldes con componentes más avanzados se subcontratan a empresas de matricería cercanas, de confianza, con certificación ISO y gran experiencia en el sector.

- **Mecanizado:**

Desde nuestros inicios en el latón aprendimos que es la fase de producción que mayor valor añadido ofrece a nuestros clientes. Si bien la inyección es capaz de realizar piezas en serie con alto nivel de acabado, hay elementos como los taladros que requieren un elevado nivel de mantenimiento de los moldes y de intervenciones en máquina que reducen los ciclos de producción e incrementan los costes.

Por medio de la mecanización CNC podemos mejorar el proceso de inyección retirando esos elementos del molde que complican la fabricación, para posteriormente mejorar la oferta final al cliente realizando los taladros en fases adicionales muy competitivas, sobre todo si también se requiere de roscados, fresados u otro tipo de intervención de mecanizado.

Nuestra trayectoria nos hace contar con gran número de máquinas capaces de realizar multitud de trabajos diferentes. Contamos con:

- ***Tornos, fresadoras y fresadora CNC*** que utilizamos de apoyo al taller de matricería, para la comprobación de piezas y la fabricación de útiles de fabricación o verificación.
- ***Electroerosionadora*** que sirven de apoyo al taller de matricería para el mantenimiento de los moldes de nuestros clientes.
- ***Prensas excéntricas e hidráulicas*** para el troquelado y embutición de piezas.
- ***Transfer*** para el taladro y roscado de piezas.
- ***Centros de mecanizado manuales*** de apoyo para el taller de matricería y la fabricación de utillajes.
- ***Centro de mecanizado CNC BrotherTC-S2C-O***;
  - Es sin duda la máquina que nos permite ofrecer los mejores presupuestos de mecanizado debido a que abarca gran cantidad de herramientas y permite trabajar a velocidades superiores a lo habitual.
  - La precisión de trabajo es altísima y permite estandarizar los procesos de mecanizado.
  - Cuenta con un puesto de inspección para el seguimiento de controles de proceso y la administración de la documentación técnica.

- **Acabados superficiales:**
  - El ***vibrado*** y el ***granallado*** permiten retirar pequeñas rebabas sobrantes de las piezas y obtener piezas limpias. Se utiliza en la mayoría de piezas y sirve para preparar las piezas antes de la pintura.
  - Los ***centros de lijado*** por lo general se utilizan para retirar las líneas de cierre de molde, entrada de material y salidas de gases en piezas con caras vistas o que se incorporan en otras durante su montaje. Contamos con centros de lijado propios y un acuerdo comercial con empresas que ofrecen el ***servicio robotizado***, lo cual nos permite obtener precios muy competitivos.
  - ***Zona de inspección de acabados y empaquetado de piezas*** según requisitos del cliente. Se trata de puestos de trabajo habilitados para la administración de la documentación técnica de fabricación, ya sea para la realización de revisiones 100% o de muros de calidad, según lo acordado con el cliente previamente.

Estamos certificados

El sistema de gestión de la Calidad en Ramón Lozano S.L. ha sido evaluado y certificado por la empresa IMQ en cuanto al cumplimiento de los requisitos de ***ISO 9001-2015*** para las actividades: Fabricación industrial y fundición inyectada de aluminio y latón. Certificado 0106/2020. Actualmente contamos con asesoría especializada para la implantación de la norma IATF 16949, imprescindible para mejorar la rentabilidad obtenida independientemente de los sectores que atendamos.

Nuestra política de calidad se fundamenta en los siguientes principios:

- ❑ La calidad de nuestros productos y servicios la hacen los empleados con su trabajo diario.
- ❑ Siempre se puede mejorar; el compromiso, la constancia y la formación son la clave.
- ❑ Somos un equipo y como tal respondemos ante las dificultades.
- ❑ Nos implicamos y escuchamos a nuestros clientes para conocerlos y aprender de ellos.