

## INFRAESTRUCTURA | FUNDICIÓN



### EDILICIA

Nuestra planta está montada sobre una superficie de terreno total de 5000 m<sup>2</sup>, con 3620 m<sup>2</sup> cubiertos los cuales se dividen de la siguiente manera:

#### ▲ Nave industrial

Es utilizada para los procesos básicos con una superficie de 2500 m<sup>2</sup>, y con 3 puentes de 5 toneladas cada uno y estructura cubierta.

#### ▲ Oficinas, vestuarios y laboratorio de control de calidad

Este módulo está construido en forma independiente, con estructura plana de hormigón armado, con muros de cerramientos y divisores verticales de mampostería. La superficie cubierta de esta área es de 250 m<sup>2</sup>.

#### ▲ Nave de materia prima

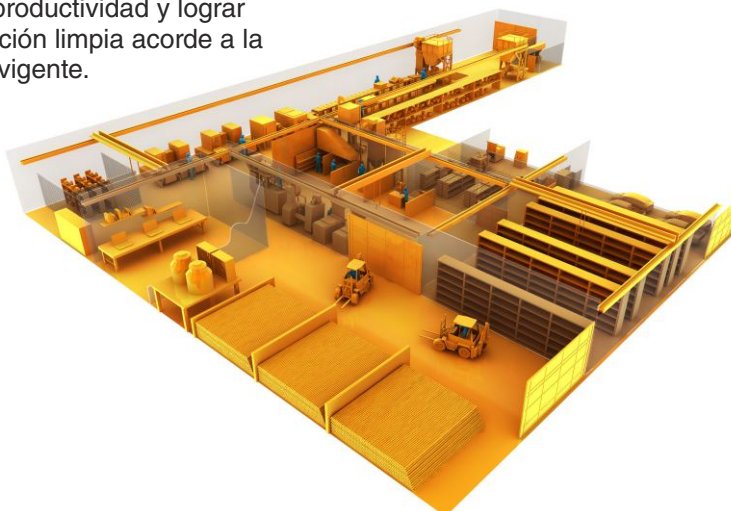
Esta es utilizada para tener la materia prima de forma dividida, catalogada y separada. Para ello contamos con una superficie cubierta de 500 m<sup>2</sup>.

#### ▲ Nave de terminación

Esta obra se encuentra ubicada sobre el lateral a la nave de producción y comprende aprox. 370 m<sup>2</sup>, altura libre de 8 m. con cerramiento lateral común con la nave de producción, sobre la calle interior.

#### ▲ Nave de recuperación

Esta es utilizada para recuperar la arena del proceso industrial para mejorar la productividad y lograr una producción limpia acorde a la legislación vigente.

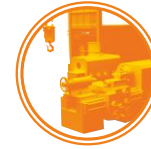


### INFORMÁTICA

Nuestros complejos y avanzados sistemas informáticos de ERP (Enterprise Resource Planning) y MRP (Material Resource Planning) hacen que la empresa pueda funcionar en todos sus procesos en forma conjunta.

Calculamos y planificamos los niveles de producción para así dar un mejor servicio al cliente, haciendo transparente nuestro trabajo diario a kilómetros de distancia.

Para ello estamos implementando una Extranet donde los clientes pueden seguir los pedidos realizados a través de nuestro flujo de trabajo puesto al servicio de la calidad y mejora continua de procesos.



### PRODUCTIVA

Nuestra empresa posee una capacidad instalada productiva de 500 TN por año en sus diferentes tipos de aleaciones, gracias a nuestra versatilidad de trabajo y con un peso máximo unitario de 6.000 Kg. Esto se realiza a través de la siguiente maquinaria:

- 6 hornos a inducción 500 Kva, con 7 cubas de 10Kg., 20Kg., 50Kg., 70Kg., 150Kg., 300Kg., 800Kg., 2000Kg. y 6000Kg. respectivamente cada uno con sistemas individuales de enfriamiento y sus movimientos hidráulicos.
- 5 puentes grúa de 5 toneladas.
- 4 hornos para tratamiento térmico, hasta 1150°C de operación.
- 3 mezcladoras de arena, 6000 Kg./hora cada una con sistema de rodilleras de transporte.
- 1 Desterronadora y recuperadora de arena 3 TN/H mecánica y térmica.
- 12 Equipos de amolado y sistema de limpieza.
- 3 compresores rotativos a tornillo de 40 Hp de potencia cada uno.
- 1 espectrómetro de absorción atómica marca ARL 3640.
- 2 soldadoras de 1000 A.
- 1 soldadora de 600 A.
- 1 soldadora de 400 A.
- 1 soldadora de 200 A.
- 1 plasma de 3 pulgadas de corte.
- 3 equipos de granalladoras metálicas.
- 2 centrifugadoras horizontales de 2000 mm. de largo.
- 1 microscopio metalográfico.
- 1 equipo de magnaflux.
- 1 equipo de tintas penetrantes.
- 1 equipo para análisis de arenas.
- 1 equipo de medición de espesores.
- 3 pulidoras de probetas.
- Equipamientos y herramienta para terminaciones y mantenimientos.