

ESTUDO DE CASO

Maior Produtividade

Resumo

A Fundiciones Gamarra, com 150 anos de história, é uma das mais antigas empresas na província de Araba, no Norte de Espanha. Dedicada-se à fundição de aço moldado e é especializada em peças de alta resistência, entre outros, para o setor ferroviário. Também maquina e solda componentes. A empresa emprega 90 pessoas e exporta 95% da sua produção.

"Os resultados do teste excederam significativamente as nossas expectativas."

SR. ASIER AROCENA,
CEO DA GAMARRA



Desafio

Com vista a uma melhoria contínua, o Sr. Asier Arocena, o CEO da Gamarra, encarregou a Ervin de melhorar os processos de granalhagem esférica. O principal objetivo era reduzir o tempo de granalhagem em 10% e, se possível, o consumo de material de granalhagem esférica, tudo isto sem aumentar o desgaste da máquina. Com este objetivo em mente, a Ervin iniciou um estudo para a melhoria do

processo. Em conjunto com o cliente, foram realizadas várias inspeções técnicas em que era monitorizada a operação com o atual abrasivo esférico.

ESTUDO DE CASO

Maior Produtividade

Solução

Durante o período de monitorização foi identificado que a granalha angular, ligeiramente mais dura do que a granalha esférica, poderia ser uma solução ideal. A Ervin sugeriu o seu material MG que, devido à sua natureza angular, permite a remoção da contaminação das superfícies através de impacto e fratura, bem como de corte. Isto permite uma redução das configurações da máquina noutras áreas, como rotações das turbinas, velocidade e até tempos de ciclo. Visto que a dureza da MG é apenas cerca de 4-6 HRC superior à dureza S, o material ainda fica esférico durante o uso. A combinação de todos estes fatores permite até reduzir o desgaste no interior de uma máquina.

"A MG da Ervin apresentou um desempenho superior, mas este não foi o único fator na melhoria do processo."

SR. IAGO OTERO, ASSISTÊNCIA TÉCNICA DA ERVIN

Resultado

Os resultados dos testes foram muito melhores do que o esperado. Os tempos de granalhagem foram reduzidos em mais de 15%, mas verificou-se também uma redução no consumo de abrasivo na ordem dos 42%. A escolha do abrasivo certo permitiu aos engenheiros da Ervin otimizar o processo de granalhagem. As configurações ajustadas da turbina e do separador de ar permitiram melhorias muito para além daquelas associadas à simples troca de um abrasivo por outro. Este exemplo demonstra que a escolha do abrasivo certo, a par da assistência técnica certa, podem produzir uma solução de granalhagem ideal e à medida.



Granalha angular



Granalha esférica

ERVIN

The World Standard for Quality

www.ervin.eu