






SERYSYS



¿Quiénes somos?

Serysys,

Es una empresa dedicada a la fabricación de accesorios para carpintería de aluminio.

Tiene una antigüedad de 15 años, pero sus fundadores tienen una trayectoria de más de 35 años en este sector.

¿Qué hacemos?

La actividad de SERYSYS se centra en el entorno de aluminio; pero debido a nuestra gran experiencia en varios campos y a nuestras instalaciones, también trabajamos para otros sectores, que detallaremos mas adelante.



¿Qué ofrecemos?

Catálogo general.

Tenemos una amplia gama de artículos para ventanas correderas y ventanas practicables, para el mercado nacional e internacional.

Consulte nuestro catálogo: www.herrajesserysys.es

Productos personalizados

Colaboramos con los servicios de ingeniería a nuestros clientes y les ayudamos a desarrollar sus productos.

Lacado

Lacamos y montamos nuestros propios accesorios, pero también lo hacemos con los accesorios de otros fabricantes.



¿Qué ofrecemos?

Inyección

Con nuestra maquinaria de inyección de Zamak, y de inyección de plástico, no sólo hacemos nuestra propia fabricación, sino que también fabricamos productos dirigidos a otros sectores. Por ejemplo:

laboratorios médicos, accesorios para riego, equipamiento escolar, etc.

I + D

En Serysys, hacemos investigación y el desarrollo de nuevos productos propios o/y inducidos por las necesidades de nuestros clientes.

Hemos desarrollado productos para campos tales como por ejemplo:

Además, tenemos varias patentes.

La última; es el sistema HERMET.

Se trata de un nuevo sistema para ventanas correderas, desarrollado y fabricado íntegramente por Serysys, con el que se consigue una perfecta estanqueidad

NUESTROS CLIENTES

Trabajamos con clientes nacionales e internacionales.
Entre ellos podemos destacar los siguientes:

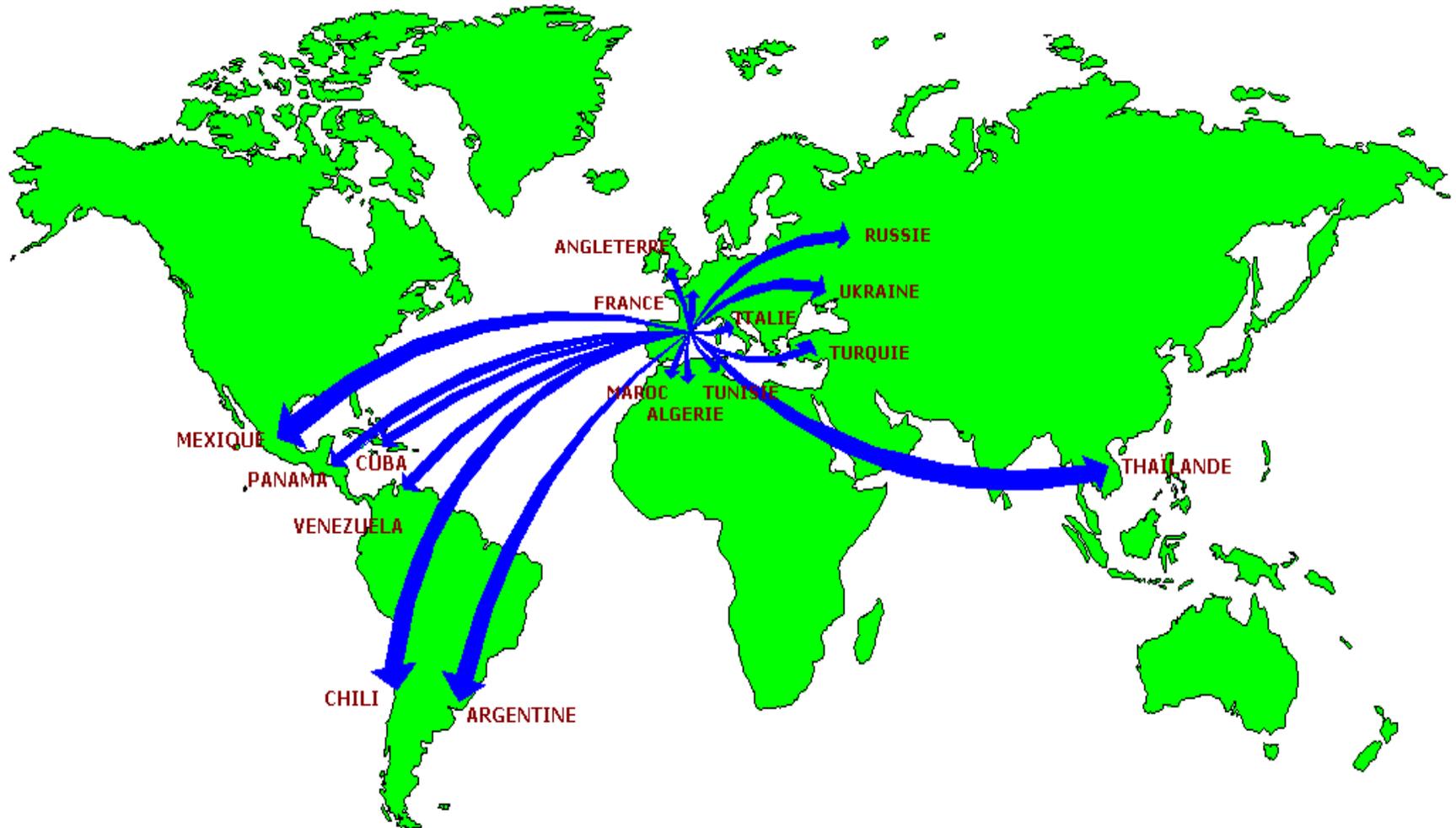
- s.B.S. :** Les hacemos los lacados, y el montaje de los accesorios, y colaboramos en la fabricación de algunos de sus productos.
- EXTRUAL:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios y también les fabricamos algunos de sus productos.
- SAPA:** Vendemos a su delegación en España, algunos productos para sus sistemas de carpinterías de aluminio.
- REYNAERS:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios y también les lacamos y montamos accesorios de otras marcas.
- CORTIZO:** Le hemos desarrollado y le vendemos un sistema reticular.
- EXTRUGASA:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios
- PERFIAL:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios.
- METALES EXTRUIDOS:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios
- GALISUR:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios
- ITESAL:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios
- INALSA:** Les vendemos artículos de nuestro catálogo general de accesorios
- ALUMARTE:** Distribuidor del sistema HERMET de Serysys
- SOPENA:** Distribuidor del sistema HERMET de Serysys
- EXLABESA:** Distribuidor del sistema HERMET de Serysys
- INDALSU:** Distribuidor del sistema HERMET de Serysys

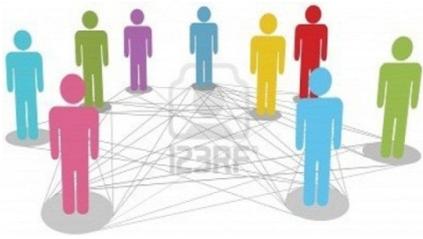


NUESTROS CLIENTES

- Trabajamos con casi todas las carpinterías de aluminio de España.
 - Actualmente exportamos a varios países de Europeos: Francia, Italia, Ucrania, Inglaterra, Portugal.
 - También estamos presentes en países del norte de África: Marruecos, Túnez, Argelia.
 - Además tenemos clientes en América del Sur y América Central: Chile, Venezuela, Santo Domingo, Cuba, Aruba, México, Uruguay.
-
- También lacamos accesorios, para distribuidores de otras marcas: SAVIO, LAVAAL, GIESSE, CERVELLINI, HERRETTI, MASTER, SIGENIA.

PAISES EN DÓNDE ESTAMOS PRESENTES





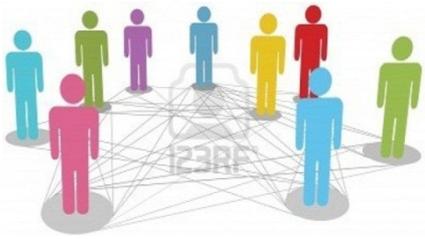
RECURSOS HUMANOS DE SERYSYS

Nuestros recursos humanos, son nuestro mayor soporte y nuestro principal valor, ya que contamos de un personal que tiene una amplia experiencia en el campo de los accesorios para carpintería de aluminio.

Nuestro personal tiene un amplio conocimiento de los diferentes modelos de accesorios para carpinterías de aluminio que se encuentran en el mercado, porque no sólo fabricamos y lacamos nuestros propios accesorios , sino que además lacamos los accesorios de otros fabricantes.

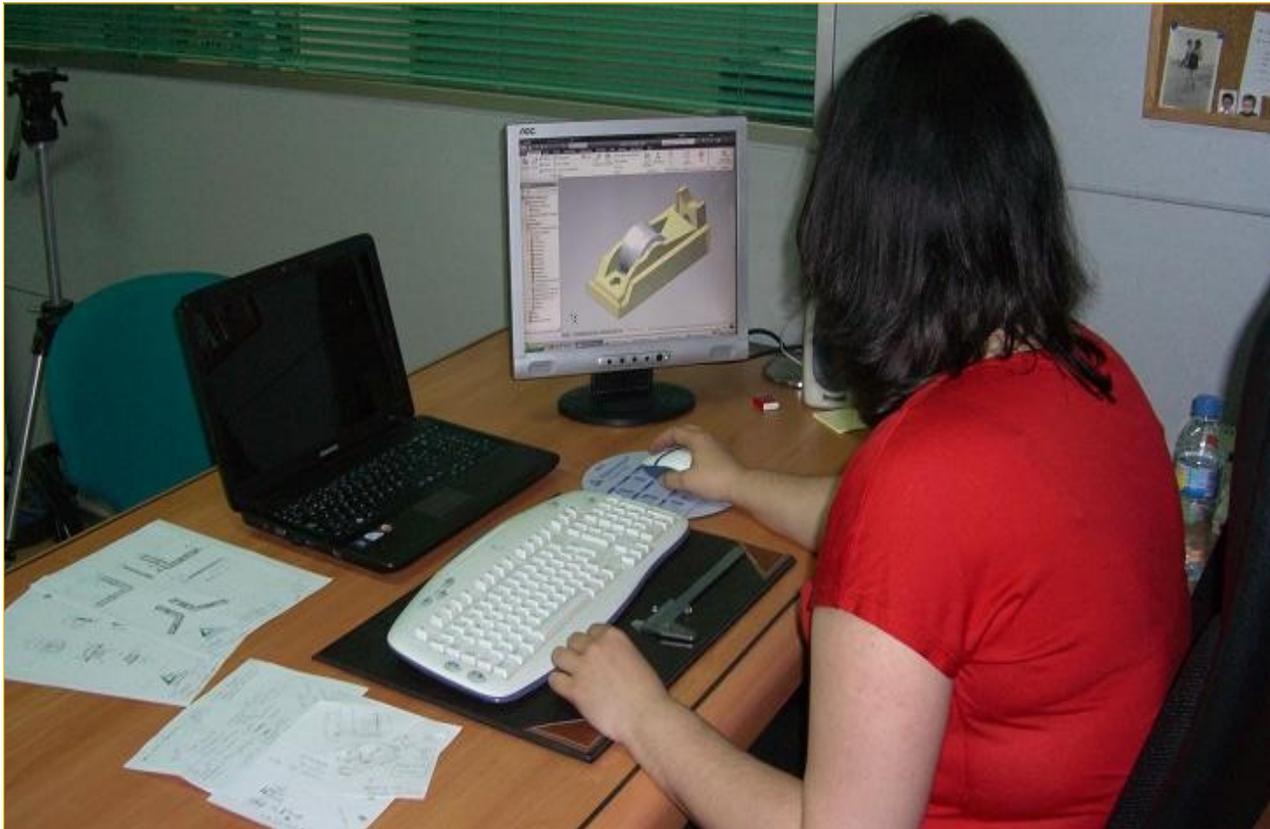
Nuestro personal conoce las características de cada uno de los accesorios y también conoce para que sirven. Es por eso, que le garantizamos excelentes resultados.

SERYSYS, además de lacar y hacer acabados especiales a los accesorios, ofrece a sus clientes, la posibilidad de colaborar, en el diseño en la creación en la fabricación y en la producción de

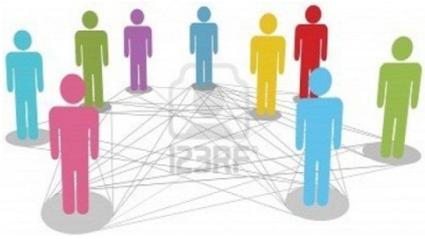


RECURSOS HUMANOS DE SERYSYS

Hacemos proyectos para nuevos productos, y también personalizamos productos existentes.



Colaboramos con los departamentos técnicos de nuestros clientes, proporcionando apoyo en la creación de



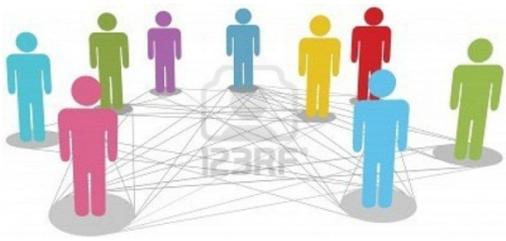
RECURSOS HUMANOS DE SERYSYS

Fabricamos piezas :

de inyección de
plástico

de inyección de
zamak





RECURSOS HUMANOS DE SERYSYS

Somos fabricantes de moldes y troqueles. Hacemos mecanizados en perfiles de aluminio, en chapa, y también, fabricamos piezas de fundición.

El aluminio y el plástico. son los materiales más utilizados y manipulados en nuestra empresa, pero también trabajamos con otros



NUESTRO ALMACEN



RESUMEN: preparación de las piezas

Pasos del proceso requerido antes lacar.
(Este sistema consta de ocho (8) pasos)



1. **DESENGRASE** por inmersión en un tanque de 3000 l. con agua desmineralizada y con un producto ecológico:
Marca HENKEL (Novoclean a 707)
2. **ACLARADO** con el agua de la red.
3. **DESOXIDACIÓN** por inmersión en un tanque de 3000 l. con agua desmineralizada y con un producto ecológico:
Marca HENKEL (N-Kleen Etch).
4. **ACLARADO** con el agua de la red.
5. **ACLARADO** por inmersión en un tanque con agua desmineralizada
6. **BAÑO NON CHROMICO** por inmersión en un tanque de 1600 l. con agua desmineralizada y con un producto ecológico:
Marca HENKEL (Alodine 4830 / 4831)
7. **ACLARADO** con agua desmineralizada
8. **SECADO Y DESGASIFICADO** en un horno
(temperatura del horno: 150 ° c.)



PREPARACIÓN DE LAS PIEZAS

DESENGRASADO (1º etapa)

Antes del proceso de lacado, las piezas se sumergen en un tanque de 3.000 litros, compuesto de una base preparada con un producto ecológico de la marca Henkel (Novaclean AL707) y agua desmineralizada, para desengrasar las piezas.

FOTOS DEL PROCESO DE TRABAJO





PREPARACIÓN DE LAS PIEZAS

TRATAMIENTO ANTIOXIDANTE (2º et 3º etapa)

Después, las piezas se enjuagan con agua de red, para retirar el producto concentrado y así, las piezas quedan preparadas para pasar a la siguiente tratamiento, en el que son sumergidas en un tanque de 3.000 litros con un producto antioxidante preparado con agua desmineralizada.

Este preparado se hace con un producto de la marca Henkel (N-Kleen Etch) y agua desmineralizada

FOTOS DEL PROCESO DE TRABAJO





PREPARACIÓN DE LAS PIEZAS

TRATAMIENTO NO CRÓMICO (4º, 5º, 6º etapa)

Después se hace un proceso similar a la anterior, en donde las piezas se enjuagan con agua del grifo para eliminar el producto concentrado, quedando preparadas para ser pasadas por dos tanques de agua desmineralizada, que deja las piezas totalmente preparados para recibir el siguiente baño, donde serán sumergidas en un tanque de 1.600 litros de un producto no-cromo, que es el necesario para que la laca se fije sobre la pieza.

Este producto es de la marca Henkel (Alodine 4830/4831) y es totalmente ecológico. Con ello se evita el vertido de cromo, que es altamente contaminante.

FOTOS DEL PROCESO DE TRABAJO





PREPARACIÓN DE LAS PIEZAS

SECADO Y DESGASIFICADO (7º et 8º etapa)

Después del baño no crómico, las piezas se enjuagan con una aspersión de agua desmineralizada y luego son pasadas por un horno de secado y desgasificado, a una temperatura de aproximadamente 150 ° C.

Con este proceso, las piezas quedan preparadas para ser lacadas y polimerizadas, utilizando lacas sin TGC, para respetar el medio ambiente.

El agua resultante de la preparación de las piezas, y que contiene los productos de tratamiento de los diferentes procesos, es llevada a una fosa, en donde es purificada por



Bomba
dosificadora
automática de
LÍQUIDO
NO CRÓNICO



Bomba
dosificadora
automática de
LÍQUIDO
DESOXYDANTE

Bomba dosificadora
automática de
**LÍQUIDO NO
CROMICO**





← SISTEMA DE DESMIRALIZACIÓN DEL AGUA

MESA DE LABORATORIO
↓



CERTIFICADOS DEL CONTROL DE BAÑOS



Ctra. de Prats, 6
08500 VIC (Barcelona)
T. (34) 93 883 23 53
F. (34) 93 883 20 50

EMPRESA :

Serysys
S. Enriquep

PERSONA CONTACTADA :

ATV : Sr. Sampedro

FECHA : 07-06-2012

LINEA : Pinturas

ANÁLISIS BAÑOS

	CONCENTRACION	pH	PRESION	TEMP.	ADICION
Ultrex-2	25 g/l			40	85 litros
Desat S-19	10 g/l			amb	25 litros
Comercoat ZR-70	5 g/l			amb	

DOSIFICADOR

LIMPIEZA

DESINCORUSTACION

CONTROL DIAL

TOMA DE PROBETAS

FOSFATADAS

PINTADAS

TOMA DE MUESTRAS

BAÑO DE:

CONTROL DE EXISTENCIAS

PEDIDO DE PRODUCTOS

OBSERVACIONES

El baño desengrase está un poco bajo y hay que añadir 15 litros de Ultrex-S.
El baño desoxidante está bajo y hay que añadir 25 litros Desat S-19.
El baño No Cromio está bien de puntuación



Ctra. de Prats, 6
08500 VIC (Barcelona)
T. (34) 93 883 23 53
F. (34) 93 883 20 50



SERYSYS, SAL
c/ Miguel Servet, 54
Pol. Ind. Sesrovires
08635 Sant Esteve Sesrovires
Tel. 93 771 55 10
A la atención Sra Morón

Vic, 12 de Junio de 2012

Estimada Sra:

Ya desde los inicios de PROQUIMIA SA hace más de 40 años, el Servicio Técnico a nuestros clientes ha formado parte indisoluble de nuestra Filosofía de trabajo. El hecho de ofrecer no sólo productos químicos sino también el apoyo necesario para aplicarlos correctamente, ha servido para crecer y afianzarnos en el sector del pre-tratamiento durante todos estos años.

En concreto, para SERYSYS, SAL, este apoyo técnico se personifica en el Sr Francisco Sampedro, el cual se compromete a realizar las siguientes acciones:

1. Visita Bimensual en las instalaciones de SERYSYS, con análisis in-situ de los baños de Desengrase, Desoxidado y Pasivado Ecológico, abastecidos con productos PROQUIMIA. Estos análisis quedarán reflejados por escrito en hojas de control que permanecerán en las instalaciones de SERYSYS, junto a las observaciones pertinentes correspondientes.
2. Control cada 4 meses de piezas procesadas y pintadas, para realizar ensayos de cámara de niebla salina, para comprobación de la calidad.

Estas acciones se sobreentiende que tendrán lugar mientras se suministren los productos PROQUIMIA a los baños.

Si por cualquier razón, se necesitara que el Sr Sampedro, pasara con mayor periodicidad (p.e. cada 15 días) para realizar más analíticas, se tendría que negociar para programar las visitas a sus instalaciones con la antelación necesaria.

Esperando que esta información les sea de su interés, quedamos a su disposición para cualquier duda o consulta que desee realizarnos.

Atentamente

Xavier Ferré

Xavier Ferré
Coordinador Departamento Técnico PROQUIMIA, SA
x.ferre@proquimia.com



Respetamos el medio
ambiente

GESTIÓN DE RESIDUOS

La gestión de residuos, lo hace la empresa **INDURENCO SL**

Nos retira los restos de laca desechada y también los restos de disolventes

Esta empresa tiene el certificado ISO de calidad y de medio ambiente.



PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUAS



CERTIFICADOS PRODUCTOS HENKEL

Info. Técnicas UA/US - 1. Informaciones Técnicas/B. Con sus versiones



**Surface
Technologies**

Novaclean AL 707

DESCRIPCION

NOVACLEAN AL 707 es un producto ligeramente alcalino, en polvo, fácilmente soluble en agua que se utiliza para el desengrase por inmersión de aluminio y sus aleaciones.

CARACTERÍSTICAS

NOVACLEAN AL 707 ha sido formulado para conseguir una eliminación eficaz de aceites y pastas de pulir sin que exista ningún ataque sobre el material base.

NOVACLEAN AL 707 no contiene ningún inhibidor que pueda interferir en tratamientos posteriores de las aleaciones de aluminio, como satinado, anodizado o cromatizado.

El producto está especialmente indicado para el desengrase de piezas o perfiles pulidos con altos niveles de reflectancia, ya que elimina las pastas de pulir sin producir ninguna pérdida de brillo.

Por su contenido en secuestrantes y tensioactivos, puede utilizarse con cualquier tipo de aguas sin que aparezcan incrustaciones y enjuagándose con facilidad.

El pH de sus soluciones es de $8,7 \pm 0,2$.

APLICACION

Desengrase por inmersión de aluminio y sus aleaciones. Es recomendable una agitación ligera, por aire, de la solución de trabajo.

También puede emplearse en instalaciones de ultrasonidos.

CONDICIONES OPERATORIAS

Los mejores resultados se obtienen a concentraciones de 0,7 a 2%, en función del tipo y cantidad de suciedad a eliminar.

Si predomina el material aceitado se recomienda trabajar a las concentraciones más bajas, permitiendo la separación del aceite en el baño y eliminándolo por rebose periódico, para prolongar la vida de la solución.

Fecha Impresión: 13/05/2003

Info. Técnicas UA/US - 1. Informaciones Técnicas/B. Con sus versiones

Si el material es fundamentalmente pulido con pastas, es preferible una concentración del 1,5 - 2 % consiguiéndose baños de gran duración.

Las soluciones de **NOVACLEAN AL 707** trabajan a 50-65 °C de temperatura. Los tiempos de tratamiento oscilan entre 5 y 15 minutos.

CONTROL

Puede realizarse un control analítico de rutina de la siguiente forma :

Tomar 10 ml. de solución de **NOVACLEAN AL 707** , diluirlos con una cantidad similar de agua desionizada en un vaso de precipitados.

Añadir 3 ó 4 gotas de Anaranjado de metilo (también puede utilizarse Azul de bromofenol).

Valorar con ácido clorhídrico 0,1 N hasta cambio de color del indicador.

ml. de HCl 0,1 N x 2,2 = gr/litro de **NOVACLEAN AL 707**

MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO

Deben observarse las precauciones normales para la manipulación de productos químicos, incluyendo el uso de guantes, delantales y gafas de seguridad.

Debe evitarse el contacto con la piel u ojos. En caso de contacto con los ojos, lavar con agua abundante durante varios minutos.

Henkel Ibérica
Córcega, 480-492
08025 Barcelona
Apartado 1333
Tel. (+34)932904000
Télex 54526
Fax (+34)932904735

La presente información está basada en nuestra experiencia práctica y ensayos de laboratorio. Debido a la gran diversidad de materiales existentes en el mercado y a las diferentes formas de aplicación que quedan fuera de nuestro control, recordamos la necesidad de efectuar en cada caso ensayos prácticos y controles suficientes para garantizar la idoneidad del producto en cada aplicación concreta. Nuestra garantía se extiende únicamente a la uniforme calidad de los lotes suministrados, que son sometidos a estrictos controles analíticos, no pudiendo exigirse otras responsabilidades.

Fecha Impresión: 13/05/2003

CERTIFICADOS PRODUCTOS HENKEL

Info. Técnicas UA/US - 1. Informaciones Técnicas/B. Con sus versiones



N-Kleen Etch

DESCRIPCIÓN

N - KLEEN ETCH, es un producto líquido, de carácter ácido, diseñado para satinar ligeramente el aluminio y sus aleaciones a temperatura ambiente.

Su densidad típica es 1.09

APLICACIÓN

N - KLEEN ETCH, se ha formulado para aquellas aplicaciones en las que no se precisa un satinado profundo, de carácter decorativo, sobre el aluminio. El producto es ideal como tratamiento previo al cromatizado del aluminio.

En muchas aplicaciones no es preciso una etapa previa de desengrase dada la capacidad de eliminar aceites y grasas del producto. Cuando por el nivel de suciedad a eliminar se precise de un desengrase aparte, se recomienda el desengrase ácido en frío NOVACLEAN AL 86.

Con el uso de **N - KLEEN ETCH** se eliminan los baños de desoxidado o blanqueado, ya que se trata de un producto ácido que deja la superficie desoxidada y libre de residuos pulverulentos.

Los baños de **N - KLEEN ETCH** no se incrustan ni generan aerosoles cáusticos.

CONDICIONES OPERATORIAS

Concentración : 5 - 10 % (v/v)
Tiempo : 2 - 10 minutos
Temperatura : Ambiente

La duración del baño solo está limitada por la acumulación de aceite y de lodos en la cuba.

CONTROL

Los baños de **N - KLEEN ETCH** pueden valorarse de forma rutinaria de la siguiente forma:

Tomar 10 ml. de solución y diluir a 100 aproximadamente de agua desionizada.

Añadir 3 - 4 gotas de solución de azul de bromofenol y valorar con hidróxido sódico 1 N

Fecha Impresión: 13/05/2003

Info. Técnicas UA/US - 1. Informaciones Técnicas/B. Con sus versiones

hasta cambio de color a azul.

V ml. de NaOH 1 N x 2,1 = % (v/v) de **N - KLEEN ETCH**

MATERIALES

N - KLEEN ETCH, es un producto ácido y debe utilizarse en cubas revestidas de materiales protectores, como PVC.

MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

N - KLEEN ETCH, es un producto ácido y debe evitarse el contacto con la piel u ojos. En caso de contacto, lavar con agua abundante durante varios minutos y si es con los ojos buscar atención médica.

Henkel Ibérica
Córcega, 480-492
08025 Barcelona
Apartado 1333
Tel. (+34)932904000
Télex 54526
Fax (+34)932904735

La presente información está basada en nuestra experiencia práctica y ensayos de laboratorio. Debido a la gran diversidad de materiales existentes en el mercado y a las diferentes formas de aplicación que quedan fuera de nuestro control, recordamos la necesidad de efectuar en cada caso ensayos prácticos y controles suficientes para garantizar la idoneidad del producto en cada aplicación concreta. Nuestra garantía se extiende únicamente a la uniforme calidad de los lotes suministrados, que son sometidos a estrictos controles analíticos, no pudiendo exigirse otras responsabilidades.

Fecha Impresión: 13/05/2003

CERTIFICADOS PRODUCTOS HENKEL

Alodine 4830 / 4831

Henkel

Surface
Technologies

Alodine 4830 / 4831

PROPIEDADES Y CAMPOS DE APLICACION

ALODINE 4830 y ALODINE 4831 son productos líquidos que se utilizan para la formación de baños de obtención de capas de conversión exentas de cromo e incoloras sobre el aluminio y sus aleaciones; proporcionando propiedades de resistencia a la corrosión y buena adherencia a los posteriores tratamientos de pintura.

MONTAJE DEL BAÑO

Para el montaje del baño se utiliza agua desmineralizada y por cada 1.000 litros de baño se añaden, mientras se está agitando:

ALODINE 4830	7,5 l ó 7,7 kg.
ALODINE 4831	12,5 l ó 13,2 kg.

CONDICIONES DE TRABAJO

Acidez libre	: 9 - 11
pH	: 2,2 - 2,8
Temperatura	: 25 - 40 °C
Tiempo	: 30 - 60 seg.
Presión aspersión	: 0,5 - 1,5 bar

Dependiendo de los tipos de materiales a tratar y de las condiciones de cada instalación pueden ser necesarios cambios en los parámetros de trabajo.

PROCESO GENERAL

- 1.- Desengrase / Decapado
- 2.- Lavado
- 3.- Desoxidado
- 4.- Lavado
- 5.- Lavado con agua desionizada
- 6.- Conversión (con ALODINE 4830 / 4831)
- 7.- Secado

En algunos casos es necesario una etapa adicional de pulverización o niebla de

Fecha Impresión: 13/05/2003

Alodine 4830 / 4831

agua desionizada , o un soplado con aire, antes del secado.

MANTENIMIENTO DEL BAÑO

El baño de **ALODINE 4830 / 4831** se controla por determinación de la acidez libre.

Valoración de la acidez libre.

- a) Tomar 100 ml de baño en un Erlenmeyer.
- b) Añadir aproximadamente 5 gotas de Azul de Bromofenol.
- c) Llenar y enrasar una bureta con Hidróxido Sódico 0,1 N y valorar la muestra con agitación ligera hasta el cambio de color de amarillo a azul púrpura.
- d) Los mililitros de Hidróxido Sódico 0,1 N consumidos deben mantenerse entre 9,8 y 10,8.

Por cada 0,1 ml de menos en la valoración y por cada 1.000 litros de baño, añadir:

ALODINE 4830	0,15 kg o 0,15 l.
ALODINE 4831	0,13 kg o 0,12 l.

RECOMENDACIONES GENERALES

Las cubas o tanques para contener el baño de **ALODINE 4830 / 4831** deben ser contruidos de PVC rígido o acero inoxidable AISI 316, o bien, de acero revestido de plástico resistente a los fluoruros.

Los soportes y cestas para las piezas a tratar deben ser de aluminio, acero inoxidable o PVC.

Los sistemas de aspersión, calefacción y bombas de impulsión deben ser de acero inoxidable AISI 316.

Los baños de **ALODINE 4830 / 4831** deben ser depurados y neutralizados antes de su vertido a desagüe.

PRECAUCIONES

ALODINE 4830 y ALODINE 4831 son productos ácidos.

Durante su manipulación, proteger los ojos empleando gafas de seguridad, usar guantes de caucho y ropas resistentes a los productos químicos.

Evitar el contacto con la piel y no inhalar los vapores.

Leer la información de seguridad contemplada en las etiquetas de los productos.

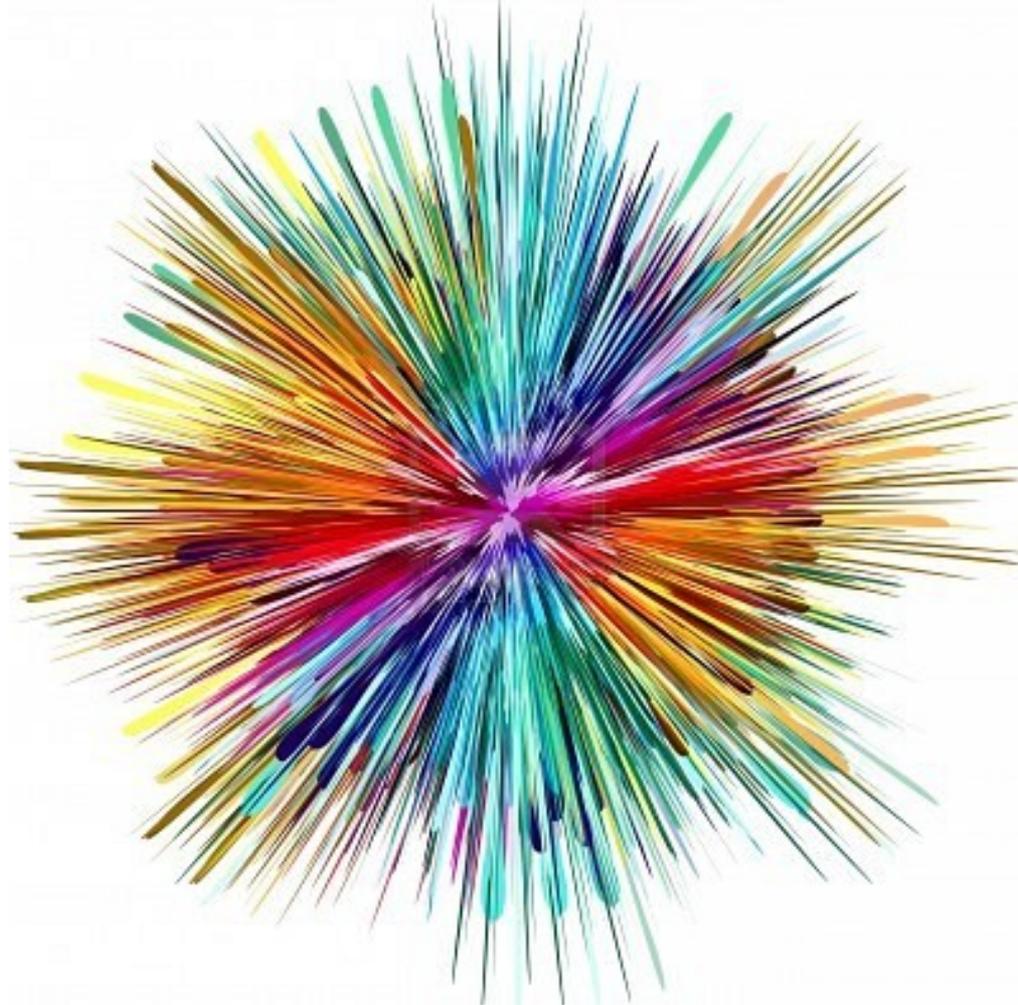
Henkel Ibérica
Córcega, 480-492
08025 Barcelona
Apartado 1333
Tel. (+34)932904000
Télex 54526
Fax (+34)932904735

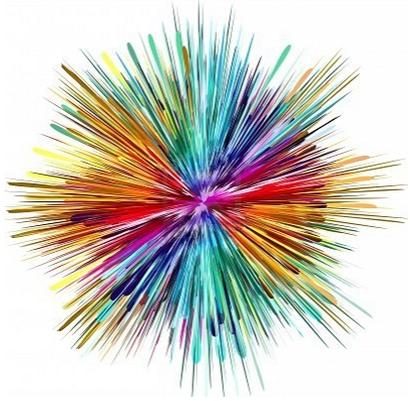
La presente información está basada en nuestra experiencia práctica y ensayos de laboratorio. Debido a la gran diversidad de materiales existentes en el mercado y a las diferentes formas de aplicación que quedan fuera de nuestro control, recordamos la necesidad de efectuar en cada caso ensayos prácticos y controles suficientes para garantizar la idoneidad del producto en cada aplicación concreta. Nuestra garantía se extiende únicamente a la uniforme calidad de los lotes suministrados, que son sometidos a estrictos controles analíticos, no pudiendo exigirse otras responsabilidades.

Fecha Impresión: 13/05/2003

PROCESO DE TRABAJO

PROCESO DEL LACADO





PROCESO DE TRABAJO PROCESO DEL LACADO

Las piezas que han de ser tratadas, pasan a la zona de "colgado" de nuestras instalaciones para proceso de lacado, en donde cada tipo de pieza, utiliza un chasis diferente, lo que asegura un buen agarre, un buen contacto a masa y un correcto posicionamiento de la pieza .
De esta manera,



Las partes de la pieza que no deben ser lacadas, se cubren con materiales

Normalmente, pintamos con laca en polvo, pero si es necesario, podemos pintar con laca líquida.

MEDIOS MECÁNICOS



Para el lacado, SERYSYS cuenta con dos instalaciones:

Una instalación automática con dos cabinas de lacado.

(Una cabina para hacer el color blanco, y otra cabina para hacer el color negro)

Podemos lacar manualmente, o lacar automáticamente por medio de un robot.

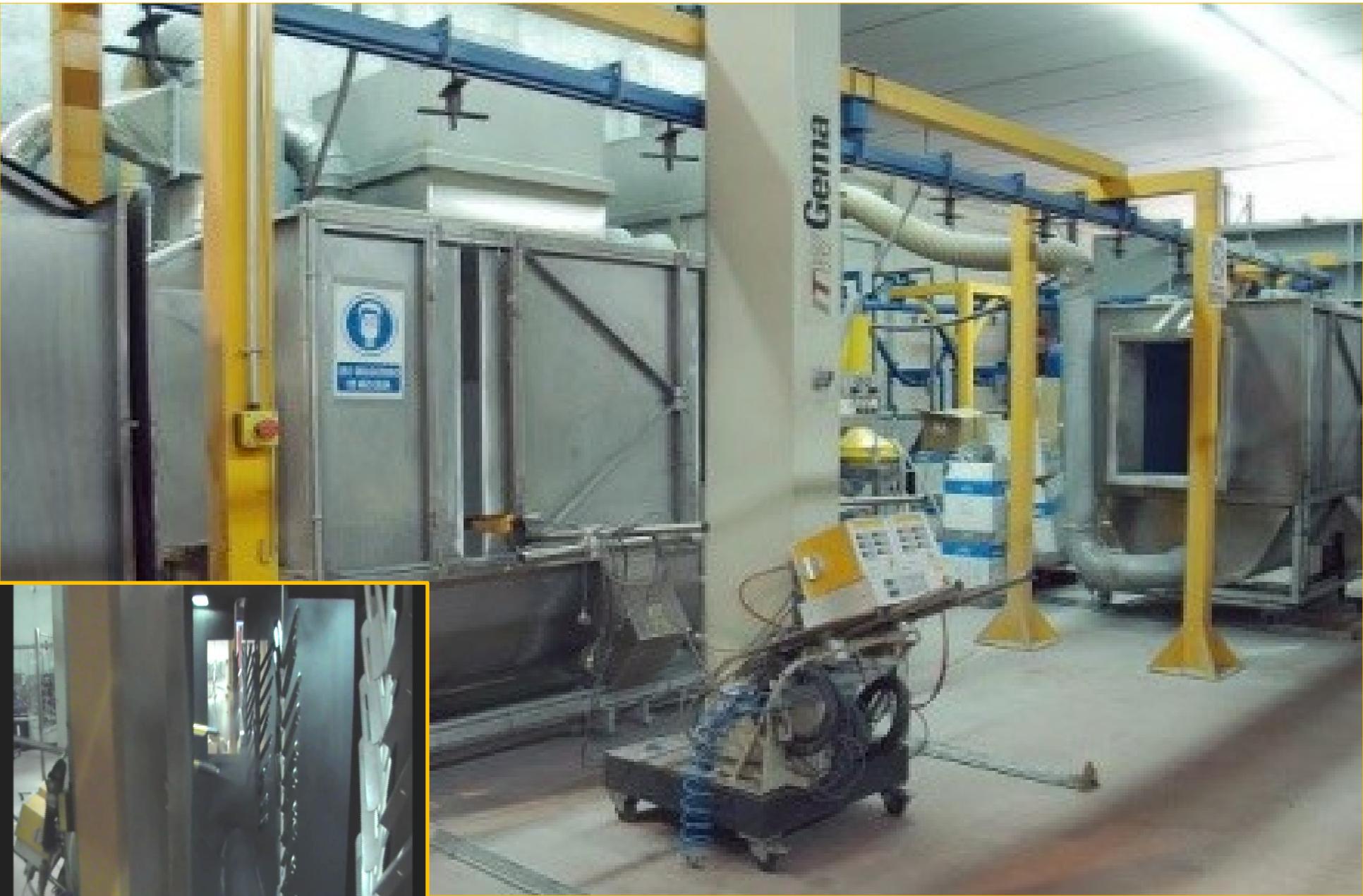
Esta instalación filtra y recupera el polvo.

Con esta instalación, podemos lacar un total de 30.000 piezas por día de ocho horas de trabajo

INSTALACIÓN AUTOMÁTICA



INSTALACIÓN AUTOMÁTICA



MEDIOS MECÁNICOS



La siguiente instalación es semiautomática para los colores RAL y colores especiales.

Con este cabina, las piezas son lacadas a mano por nuestro personal capacitado para hacer ese trabajo.

Las cantidad de las piezas que se pueden lacar se acerca a unas 10.000 unidades por día de ocho horas (8 am) de trabajo, y se puede cambiar de color, unas treinta veces.

*A continuación, adjuntamos algunas fotos de nuestros medios mecánicos para lacar los accesorios.

INSTALACIÓN SEMI-AUTOMÁTICA





PREVISIÓN PARA EL FUTURO

SERYSYS

Prevé instalar otra cabina automática para lacar grandes cantidades en un mismo color RAL.

De esta forma, y disponiendo de dos instalaciones para lacar en colores, podremos dar un mejor servicio a nuestros clientes.

Una de las instalaciones será manual, para hacer series cortas, y la otra instalación se utilizará para hacer series largas, de hasta 40.000 piezas de accesorios por día de ocho horas (8 H) de trabajo



PREMONTAJE



Después de haber lacado las piezas, se hace un control visual para identificar posibles defectos de lacado.

Si alguna pieza esta defectuosa, o no cumple con las normas establecidas de aspecto o de calidad en el lacado, se separa de la línea, para su posterior recuperación.

Los procedimientos mas habituales para recuperar las piezas, son: decapado y lijado. Pero, si fuera necesario, haríamos otro procedimiento que fuera mas adecuado .



MONTAJE

Las piezas correctamente lacadas, son llevadas a la zona de montaje, donde nuestro personal procede a su ensamblaje, utilizando los componentes que habían sido separados con anterioridad al ciclo de





TAMPOGRAFÍAS



Las piezas que deban ser tampografiadas, pasan por este proceso y luego se empaquetan, teniendo en cuenta

EMBALAJE



Con mucho cuidado, cada artículo se protege con una bolsa normal o con una bolsa de burbujas, embolsando cada pieza individualmente, para que no se rayen. Después, se procede al etiquetado y al embalaje de acuerdo con las especificaciones del cliente.



Una vez terminado el proceso de embalaje, el material se coloca en unos palés del tipo europeo que luego se identifican con una etiqueta.

Esta etiqueta describe el artículo, la cantidad, el color y número de lote.

IMÁGENES DE PEDIDOS, LISTOS PARA SER ENVIADOS



IMÁGENES DE PEDIDOS, LISTOS PARA SER ENVIADOS



FIN