

LA CIENCIA DETRÁS DE LA FUNDICIÓN: CÓMO EL LABORATORIO DE HA ILARDUYA IMPULSA SOLUCIONES A MEDIDA



De izquierda a derecha: Lisa Aibar, Leire Abaitua y Raquel Quintana.

Entrevista a Raquel Quintana, directora del laboratorio de HA Ilarduya.

En una industria donde la precisión, la calidad y la adaptación al cliente marcan la diferencia, los laboratorios técnicos juegan un papel cada vez más estratégico. Es el caso de HA Ilarduya, empresa del grupo internacional HA, que ha sabido convertir su laboratorio en Amorebieta en un pilar fundamental para asegurar el rendimiento de sus soluciones para fundición. Con instalaciones dotadas de los últimos avances tecnológicos y un equipo humano altamente cualificado, el laboratorio se ha consolidado como un espacio clave tanto para el control de calidad como para el desarrollo técnico junto a sus clientes. Hablamos con Raquel Quintana, directora del laboratorio, para conocer desde dentro cómo se trabaja en la frontera entre ciencia y aplicación industrial.

Un laboratorio con vocación de servicio

Desde tu posición al frente del laboratorio, ¿cómo definirías la filosofía de trabajo que os guía en el día a día?

Desde hace unos años, la industria de la fundición está apostando por la innovación tecnológica y la optimización de procesos. Por ello, la filosofía de nuestro laboratorio es claramente de servicio enfocado tanto al día a día como a los nuevos retos. El equipo humano que lidero intenta mantener una comunicación clara, honesta y abierta con todas las personas implicadas; personal de fábrica, clientes, proveedores, empresas colaboradoras y por supuesto con el insistente equipo comercial. Pensamos que solo de esta manera se puede generar un ambiente constructivo que fomente rigor y creatividad a la vez, dos conceptos que para nada deben estar reñidos.

Soluciones técnicas hechas a medida

¿Qué papel juega el laboratorio en la capacidad de la empresa para ofrecer soluciones técnicas personalizadas a cada cliente?

El laboratorio no es un ente aislado, sino parte del engranaje de solución. En nuestros laboratorios,

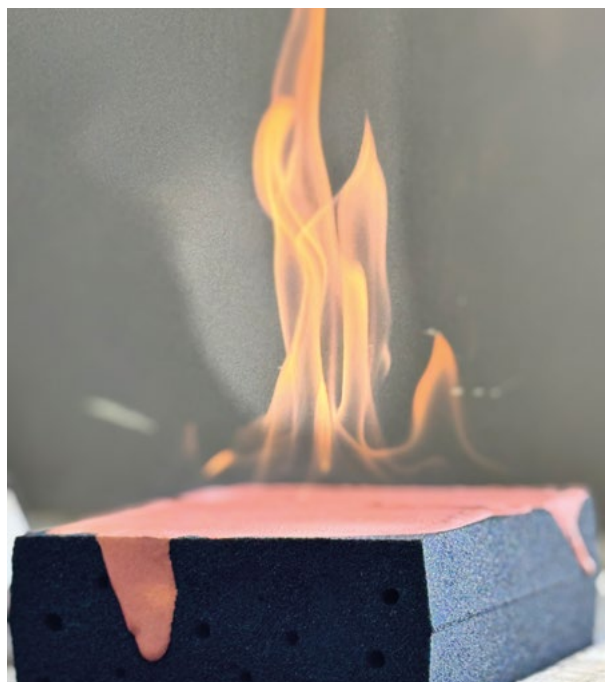


Mezcla proceso Cold Box.

somos capaces de controlar la calidad de nuestros fabricados y también de simular muchos de los procesos productivos utilizados en las fundiciones. Las soluciones personalizadas, su implementación y seguimiento pueden diferenciar a una empresa de su competencia y fortalecer la lealtad de los clientes. Para ello intentamos ser cercanos, el trato humano, la capacidad de escuchar y comprender al cliente son fundamentales para generar confianza.



Demanda básica de una arena.



Fijación de una pintura.

¿Cuál es la dinámica de colaboración con el resto del equipo técnico y comercial? ¿Cómo se convierte una necesidad del cliente en una propuesta de valor desde el laboratorio?

Las historias de éxito de nuestros clientes pasan por resolver dificultades técnicas continuamente y nos complace enormemente que compartan sus necesidades. En este tipo de colaboraciones intentamos mantener una mente abierta y flexible orientada a soluciones reales donde en primer lugar se identifica claramente el problema a resolver, los objetivos del proyecto y los resultados esperados. Además, apostamos por la proactividad anticipando necesidades del cliente o del mercado en general.

El sector de la fundición es muy técnico, pero también muy práctico. ¿Cómo encontráis el equilibrio entre rigor científico y aplicabilidad industrial?

Contamos con personal técnico y de laboratorio altamente cualificado y con una dilatada experiencia en procesos de fundición. Evidentemente hay que manejar un compromiso entre la precisión y la aplicabilidad, no somos un laboratorio de nanotecnología, tampoco lo vemos necesario ni lo pretendemos ser. Nuestro concepto de laboratorio es el de “puente” entre el conocimiento y el resultado práctico sostenible en el tiempo. Nuestro servicio al cliente debe ser capaz de desarrollar proyectos, responder consultas, solucionar inconvenientes y gestionar reclamaciones de manera rápida y eficiente.



Pérdidas por calcinación de una arena.

¿Cómo se combina vuestro trabajo con el del laboratorio central en Alemania? ¿Qué os aporta esa red internacional?

HA Group, empresa multinacional a la que pertenecemos, mantiene unos estándares uniformes en sus productos y servicios en todos los países, de ahí que contamos con una red de filiales que aporta experiencias predecibles en las diferentes tipologías de clientes. Además, HA Group invierte significativamente en I+D+i y dispone de un Centro de Competencia en Alemania, lo que se traduce en productos con avances tecnológicos. Conjugamos visión de grupo y autonomía, lo cual se agradece.

¿Cómo es la coordinación con el laboratorio central en Alemania en cuanto a métodos de ensayo, equipamiento y estándares de medición?

¿Se está trabajando en homogeneizar los procedimientos dentro del grupo?

En el grupo HA tenemos dos idiomas oficiales; el inglés por un lado y la forma de hacer las cosas por otro. En los diferentes laboratorios mantenemos unos estándares comunes que incluyen métodos de ensayo, requisitos de equipamiento, formación del personal y trazabilidad de resultados.

Apoyo técnico real para la industria

¿Qué tipo de ensayos o estudios realizáis habitualmente para apoyar a las fundiciones en sus procesos?

Los clientes demandan una alta variedad de ensayos, sobre todo, aquellos relacionados con el control rutinario de sus arenas recuperadas y eventualmente estudios más personalizados inherentes a su proceso de moldeo o machería. En nuestra opinión, los ensayos de laboratorio que realizamos suponen un apoyo importantísimo para asegurar y mejorar la calidad las arenas recuperadas. HA Ilarduya así como muchas fundiciones se rigen por normas internacionales, como ISO 9001, para garantizar la estandarización y la mejora continua.

¿Qué tipo de análisis realizáis a las arenas y qué valor aporta este servicio al día a día de las fundiciones?

Actualmente el 75% de las piezas fundidas en la península ibérica se produce con moldes de arena y efectivamente, el control de arenas provenientes de clientes es muy habitual. Somos conscientes de que muchos clientes no tienen los medios necesarios para el control de sus arenas o que prefieren contrastar sus propios análisis de laboratorio. Resulta fundamental que los moldes de arena cumplan con unos requisitos de calidad, de



Densidad Baume de una pintura.

lo contrario existe un riesgo muy alto de aparición de defectos en pieza. El análisis básico de una arena química recuperada incluye una granulometría, una pérdida por calcinación y unos comentarios, a partir de ahí, se valora qué otros ensayos conviene realizar. En términos generales, diría que aportamos tranquilidad, por lo menos ese es nuestro deseo.

Una parte esencial del trabajo del laboratorio es el control de calidad. ¿Cómo abordáis esta función dentro del día a día y qué estándares seguís?

Así es, controlamos el 100% de los productos fabricados en nuestra planta de Amorebieta. Los estándares de calidad en laboratorios son marcos normativos que aseguran la precisión, fiabilidad y validez de los resultados analíticos. En aquellos casos en que exista un estándar ISO, lo implementamos a través del correspondiente método de ensayo.

¿Qué importancia tiene la homologación de materias primas en vuestro proceso y qué criterios aplicáis para validar un nuevo material?

Como industria química que somos dependemos totalmente de la calidad de las sustancias químicas que empleamos en nuestras fabricaciones. Las materias primas, sean sintéticas o naturales, deben cumplir con una serie de requisitos, por nombrar algunos, aquellos relacionados con la riqueza y la composición.

Desde el laboratorio, ¿cómo aseguráis que los productos mantengan un comportamiento estable en las distintas condiciones de uso y en diferentes tipos de fundición?



AFA de una arena.



Mezcla proceso NO BAKE.



Mezcla proceso Cold Box.

Lamentablemente, no siempre es posible un comportamiento idéntico de nuestros productos, estoy refiriéndome a los aglomerantes para arenas. Esto se debe a que tanto la temperatura ambiental como la de la arena influyen muchísimo en los procesos de moldeo y machería. De todas formas, seguimos una gestión proactiva en cuanto al control de la reactividad que asegura que el aglomerante seleccionado mantenga su desempeño y seguridad a lo largo de su vida útil.

Personas que marcan la diferencia

¿Qué destacarías del equipo humano que forma parte del laboratorio?

Qué voy a decir, que estoy encantada con el equipo que hemos formado en el laboratorio. Se puede palpar humanidad, compromiso, profesionalidad y pasión por el trabajo

La apuesta de HA Ilarduya por un laboratorio técnico de alto nivel es también una declaración de intenciones: ofrecer al cliente no solo productos, sino soluciones integrales que funcionen en condiciones reales de planta. Con tecnología puntera, una red internacional sólida y un equipo humano altamente cualificado, la compañía afianza su papel como socio técnico de confianza para las fundiciones. Porque, como concluye Raquel Quintana, “la excelencia se construye desde el detalle”.