

Una instalación ecológica de barnizado

La empresa Hiller fabrica en Alemania mesas y sillas para colectividades en series de hasta 1.000 unidades

Situada en Kippenheim cerca de Freiburg, la empresa emplea a 160 personas y maneja una cifra de negocio de 3.000 millones de pta, con una producción de 35 mesas y 130 mil sillas de las que se exportan el 10%.

Hasta 1993 el proceso de acabado era tradicional: tintado, secado y aplicación de un barniz celulósico con pistola electrostática en cabina con cortina de agua clásica.

A pesar de la electrostática, de un sistema de recalentamiento de las piezas y de la optimización de la velocidad del aire, las pérdidas en sobre-pulverizado eran considerables. La instalación generaba 15 toneladas de residuos al año originados por los lodos y la limpieza de las aguas residuales de las cabinas.

El proceso se modificó en 1994 utilizando un barniz hidrosoluble fotopolimerizable que permite obtener productos dispuestos a ser embalados después de una hora de secado en condiciones económicas muy interesantes y con un balance medioambiental muy favorable.

Las piezas que van a barnizarse se suspenden en una cadena aérea que las presenta delante de una pistola automática de movimiento vertical en una cabina en la que las tres paredes y el suelo están regados constantemente con barniz. El producto que chorrea por las paredes recupera el exceso del pulverizado por las pistolas. El conjunto se recicla y se vuelve a pasar por paredes y suelo. La viscosidad

se regula permanentemente mediante un sistema electrónico. La cabina lleva incorporado un captador de nivel que acciona el bombeado, el filtrado y el almacenamiento de barniz excedente que se añade al producto nuevo.

En una primera zona de secado en tunel se elimina el 60% del agua que contiene el barniz, las piezas pasan a continuación bajo las lámparas ultravioleta, que giran para evitar zonas de sombra, acabando en una zona de enfriamiento y embalado.

El coste y balance de la instalación es el siguiente:

- Inversión total: 125 millones de pta.
- Tiempo de instalación: 18 meses.
- Rendimiento de la instalación: 98%.
- Economía sobre el consumo de barniz: 50%.
- Procedimiento antiguo: 160 kg x 625 pta = 100 mil pts/día (60k de pérdida).
- Procedimiento nuevo: 42kg x 1.125 pta = 47 mil pts/día (58 kg recuperados).
- Economía en la eliminación de residuos especiales: 2,3 millones pta/año.
- Ahorro de agentes químicos para la floculación: 3,2 millones pta/año.
- Economía anual unos 12,5 millones de pta.

Diseño: Memoria del DDI

En mayo de 1995 finalizó el programa de ayudas que ha venido gestionando el DDI desde su creación, el Plan de promoción del diseño industrial (PPDI).

Durante sus tres primeros años de vigencia el PPDI prestó apoyo a 662 proyectos por un total de 4.427 millones de pta. El 78% de estas ayudas se destinó a empresas y el resto a instituciones.

Inicialmente el PPDI se orientó a moda y mueble pero más tarde amplió su espectro hacia proyectos integrales y al desarrollo de producto sobre sectores más reticentes al diseño con ciclos largos de producto. En su último tramo las ayudas se canalizaron con las CCAA.

La empresa media que ha accedido a ayudas es de 43 trabajadores y 648 millones de facturación

MÁS INFORMACIÓN:
DDI
Pº DE LA CASTELLANA 141, 1º
28046 MADRID
TEL. 91-5721083
FAX 91-5711564

Últimas publicaciones del FIRA

El veterano centro tecnológico inglés dedicado al mueble pone a disposición de los interesados sus últimas publicaciones.

Se trata de los siguientes títulos:

- Fusecoats: el empleo de moldes usados en los metales se ha demostrado eficaz para la fabricación de tableros MDF en muebles (50 L).
- Nuevos tejidos para tapizados con propiedades físicas especiales (gratis)
- Toolsearch. Un sistema para ahorrar tiempo y dinero en la preparación de molduras de madera (gratis)
- Toolsearch. Disquete demostrativo (gratis)
- Fabricación de tableros de madera: manual de empleo (100 L)
- Tecnología de los recubrimientos (50L)
- Dibujo asistido por ordenador y digitalización para la industria del mueble (50L)
- Procesos de control en tiempo real (50L)

FIRA se financia con las cuotas de sus asociados, el gobierno del Reino Unido y la Comisión Europea.

MÁS INFORMACIÓN:
JOHN SHIPMAN
FIRA INTERNATIONAL LTD.
MAXWELL ROAD
STEVENAGE HERTS
SG1 2EW
UNITED KINGDOM
TEL. 01438313433
FAX 01438727607

La empresa SAICAM pierde la marca N de mueble de cocina

La última reunión del CTC 009 celebrada el 26 de junio pasado la retirada de este fabricante del distintivo de AENOR. Se trata del primer caso de retirada de este Comité.