



T+34 972 29 09 77  
F+34 972 29 05 02  
tanehermetic@tanehermetic.com  
www.tanehermetic.com

Tané Hermetic, SL  
Llocalou  
17813 La Vall de Bianya (Girona) Spain  
Apt. Cor. 132 - 17800 Olot (Girona) Spain



# **Premios Escolástico Zaldívar 2804 VIII Edición Febrero 2020**

## **Categoría SENTIMOS LA PREVENCIÓN**

USO DE NUEVAS TECNOLOGÍAS APLICADAS A LA MEJORA DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO

**TANÉ HERMETIC, S.L.**



T+34 972 29 09 77  
F+34 972 29 05 02  
tanehermetic@tanehermetic.com  
www.tanehermetic.com

Tané Hermetic, SL  
Llocalou  
17813 La Vall de Bianya (Girona) Spain  
Apt. Cor. 132 - 17800 Olot (Girona) Spain



La Vall de Bianya, Febrero de 2020

## PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA Y DE LA ACTIVIDAD

---

TANÉ HERMETIC, S.L., es una empresa de fabricación, suministro y colocación de puertas herméticas. Sus orígenes se remontan al 1921, nos avala, pues, una larga historia, que no hubiera sido posible sin una firme convicción en el producto y en la gente que forma parte del equipo.

Dispone, al cierre de 2018, de unas instalaciones de unos 7.500m<sup>2</sup>, de los cuales 6.500m<sup>2</sup> son taller de fabricación, y el 75% de los trabajadores realizan tareas de manufactura.

Cada año se llevan a cabo planes estratégicos para mejorar las condiciones generales de trabajo, buscando una mejor eficiencia empresarial.

La experiencia nos dice que, con el fin de ser competitivos e implantar buenas prácticas preventivas, hay que llevar a cabo inversiones, de forma periódica, en la mejora de las instalaciones, la modernización de las maquinarias y la formación del personal.

En cuanto a los puntos de mejora de las instalaciones y la modernización de las máquinas los beneficios buscados y obtenidos son diversos:

- Más eficiencia productiva
- Mejora de las condiciones de trabajo
- Reducción de la huella ecológica

En este informe se exponen las medidas adoptadas por la empresa en referencia a las mejoras de las condiciones de trabajo de nuestros trabajadores y el impacto sobre la huella ecológica.



## INVERSIONES Y MEDIDAS LLEVADAS A CABO

La empresa, desde hace tiempo, está tomando medidas medioambientales y de mejora de las condiciones de trabajo. Los primeros años se trataba de llevar a cabo pequeños gestos, definir nuevas dinámicas de trabajo que fueran llevando la cultura del respeto por el entorno a nivel de empresa y a nivel de trabajadores, pero la capacidad para hacer grandes inversiones era escasa, debido a la crisis global.

Una vez recuperada de la crisis, la empresa se ha visto con capacidad y coraje para llevar a cabo inversiones altamente costosas para actualizar los sistemas productivos, buscando un triple beneficio:

- la eficiencia productiva
- la reducción de la huella ecológica
- la mejora de las condiciones de trabajo

A continuación se detallarán aquellas inversiones llevadas a cabo.

### 1. Sustitución máquina de punzonar.

La primera máquina de punzonar (punzonadora) llegó a Tané el 2000. Durante el otoño de 2018 se ha sustituido esta por la versión más actual disponible en el mercado.

Además de las ventajas de producción y de rentabilidad productiva, la inversión ha supuesto:

- La reducción de la potencia eléctrica instalada:
  - Punzonadora de 1996: 38'3 KWh
  - Punzonadora de 2018: 17'0 KWh
  - Disminución potencia: - 21,3 KWh (-55,6%)
- La nueva punzonadora tiene un sistema de descarga más eficiente, optimizando las superficies punzonadas y por tanto consiguiendo un mejor aprovechamiento de las planchas y una reducción de los recortes (excedentes no aprovechables).
- Una mejora complementaria, a nivel medioambiental, es que la máquina no es hidráulica, por tanto, paralelamente, nos ha permitido la eliminación del consumo de aceite hidráulico.
- Mejora de las condiciones de trabajo del personal implicado, aplicando los últimos avances en seguridad y evitando la manipulación de las planchas.



Foto: nueva punzonadora Cupra 40

## 2. Sustitución de la máquina de inyectar.

---

A pesar de mantener la potencia instalada, la mejora medioambiental que nos proporciona la sustitución de la vieja máquina de inyectar (de 1993) por una nueva (2018) es:

a. en reducción del consumo de energía.

Este se ha reducido porque la nueva inyectora:

- incorpora variadores, que permiten que consuma la potencia máxima sólo en los segundos que dura la inyección de producto;
- además, permite pararla al finalizar el turno diario (la antigua no se podía parar nunca);
- y, por tanto, adicionalmente podemos parar el compresor de aire comprimido (la máquina requiere de aire comprimido para poder funcionar).



Foto: nueva inyectora A-Compact 100 FC "PU foaming

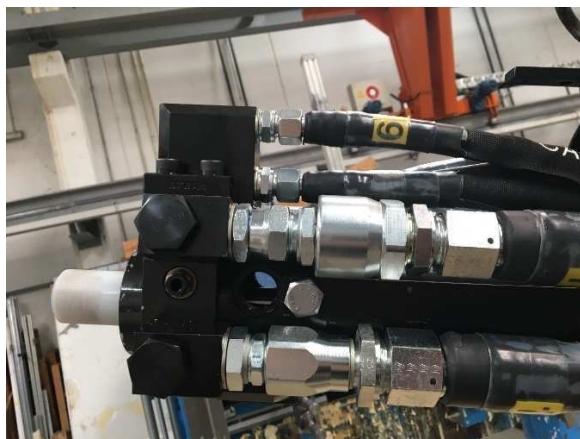
b. en el uso de materias primas no agresivas para la capa de ozono.

Actualmente, estamos utilizando en nuestra sección de inyección, espuma de poliuretano con base de agua, evitando así cualquier agente inflando causante del agujero de la capa de ozono (CFCs ó HCFCs).

La nueva inyectora también es más eficiente (a nivel productivo) con lo que se consigue reducir el consumo de Poleo y Isocianato en un 5% (1'9Tn anuales de producto).

c. en la eliminación de disolventes para limpiezas.

El cabezal de la nueva máquina de inyección incorpora un sistema de limpieza mecánica que implica la no utilización de ningún tipo de disolvente en la limpieza del mismo, ni la exposición a agentes químicos por parte de los trabajadores en dichas operaciones de limpieza. Cálculo aproximado de ahorro de disolvente (+/- 10.000 inyecciones año x 0.350kg = 3'5 Tn. disolvente / año).





### 3. Mejora de la iluminación en las secciones de planchado e inyectado.

---

En la nave que incluye las secciones de planchado e inyectado se han llevado a cabo dos actuaciones para mejorar la iluminación y disminuir la huella ecológica:

- a. tiene un sistema de iluminación natural a través de claraboyas para mejorar la entrada de luz natural. Las viejas, ya no eran traslúcidas.
- b. Además, se han sustituido los 26 focos de vapor de mercurio por 18 focos LED. Estos nuevos focos disponen de un sistema de regulación lumínica que ha permitido reducir el consumo eléctrico de 10'4kWh a 0,86 kWh (en función de las condiciones ambientales) y mejorar la iluminación en los puestos de Trabajo, adaptando la luz a las condiciones de luz exterior.

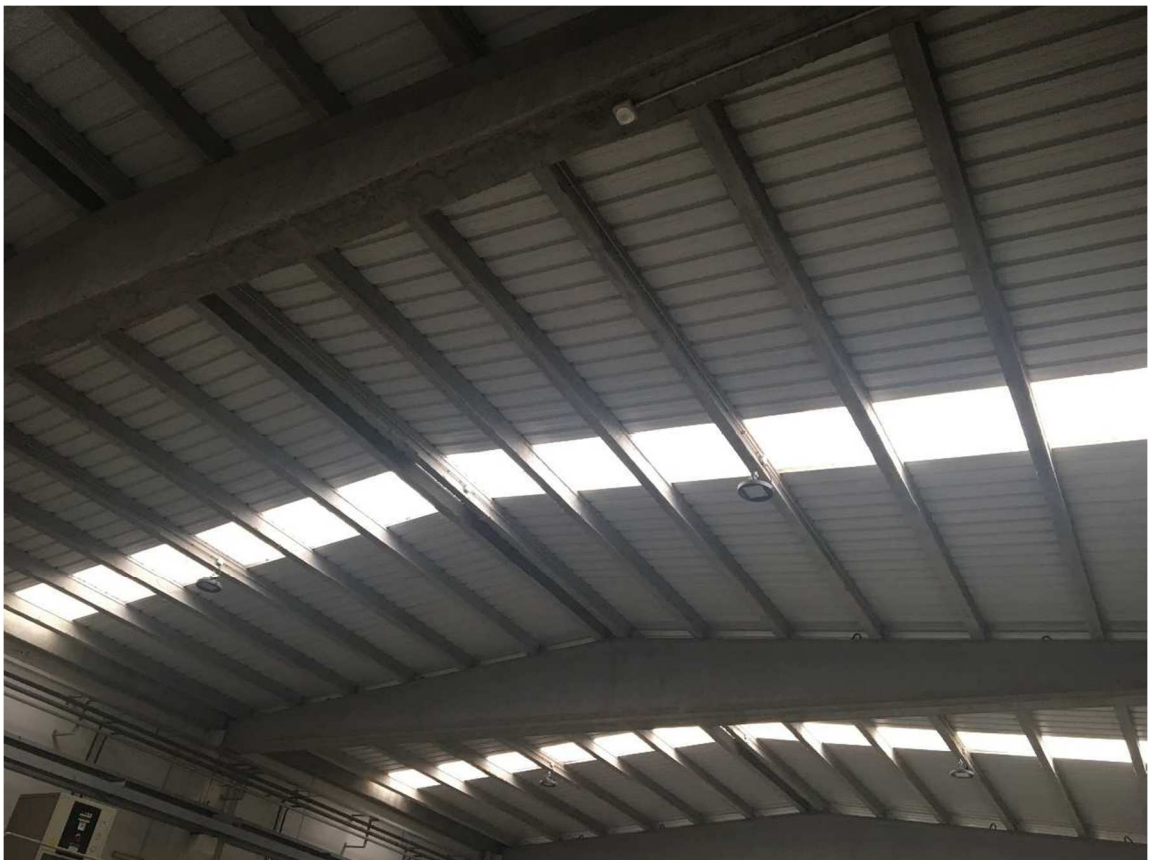


Foto: claraboyas nuevas y luces LED



#### 4. Mejora de la iluminación en el exterior de las naves.

---

En el perímetro de las dos naves se ha llevado a cabo la sustitución de los focos halógenos a focos LED.

Gracias a estos cambios estimamos un ahorro energético de un 30% en los consumos de electricidad, que equivaldrá a 13'6Tn de CO2 menos al año.

La luz resultante de esta mejora en la iluminación exterior, ha aumentado notablemente, haciendo la circulación de vehículos y de personas más segura.



*Foto: luces LED exteriores de las naves*

#### 5. Sustitución del tejado.

---

En la nave principal se ha procedido a cambiar el tejado, poniéndose un panel de 100mm de grosor y consiguiendo los siguientes beneficios:

- a. Reducción del consumo energético, ya que los materiales son altamente aislantes
- b. Mejora del confort del trabajador, que aunque no suponga un beneficio medioambiental, sí que ha supuesto trabajar con cambios térmicos (al alza y a la baja) menos oscilantes.

La sección de la carpintería tenía el tejado viejo con claraboyas. En el nuevo se han instalado dos SOLATUBES y la iluminación eléctrica con focos LED, mejorando las condiciones ambientales y dando luz natural al personal que trabaja en esta sección.



## 6. Selección de materiales para su correcto reciclaje.

---

Las dinámicas de trabajo establecidas en la empresa, en cuanto a reciclaje, se llevan a cabo desde hace años.

Dado su poco coste (en comparación a las inversiones detalladas anteriormente) los procesos de selección y reciclaje son parte de la cultura de la empresa:

- a. Reducción de la generación de residuos: reducción en diferentes procesos de los excedentes no aprovechables para la actividad.
- b. Mejorar la gestión de los residuos: los excedentes no aprovechables y residuos se separan según su destino en los puntos de reciclaje.
- c. Y su reciclaje: recogida selectiva, por diferentes agentes externos, para su reciclaje y reaprovechamiento, en su caso.
- d. Orden y limpieza de las distintas secciones de la fábrica, manteniendo las zonas de trabajo limpias y seguras.



T+34 972 29 09 77  
F+34 972 29 05 02  
tanehermetic@tanehermetic.com  
www.tanehermetic.com

Tané Hermetic, SL  
Llocalou  
17813 La Vall de Bianya (Girona) Spain  
Apt. Cor. 132 - 17800 Olot (Girona) Spain



Foto: contenedores de recogida selectiva