

Wittmann

www.wittmann-group.com

innovations

2008

Technicas – Mercados – Tendencias

Año 10 – 2/2016

Wittmann
WITTSMAN ofrece el liderazgo en el mundo de la impresión y el procesamiento de papel y productos relacionados. (página 37)

WITTSMAN ofrece el liderazgo en el mundo de la impresión y el procesamiento de papel y productos relacionados. (página 37)

WITTSMAN ofrece el liderazgo en el mundo de la impresión y el procesamiento de papel y productos relacionados. (página 37)

WITTSMAN ofrece el liderazgo en el mundo de la impresión y el procesamiento de papel y productos relacionados. (página 37)

Wittmann
www.wittmann-group.com
innovations
Technicas – Mercados – Tendencias
Abril 2009

Repaper your facility!

Battenfeld

Wittmann
www.wittmann-group.com
innovations
Technicas – Mercados – Tendencias
Abril 2014

be smart

Battenfeld

Wittmann
www.wittmann-group.com
innovations
Technicas – Mercados – Tendencias
Mayo 2014

Power for the future

Battenfeld

Wittmann
www.wittmann-group.com
innovations
Technicas – Mercados – Tendencias
Mayo 2014

Power for the future

Battenfeld

Wittmann
www.wittmann-group.com
innovations
Technicas – Mercados – Tendencias
Mayo 2014

Todo lo mejor para el 2014!

Battenfeld

Wittmann
www.wittmann-group.com
innovations
Technicas – Mercados – Tendencias
Mayo 2014

Battenfeld

¡10 años de la revista innovations!

Battenfeld

Artículos que han aparecido en WITTMANN innovations

Etiquetado en molde (IML)

- IML para moldes apilados 3/2007
- Molde apilable 2 + 2 1/2008
- ATM d.o.o. crece con IML 3/2009
- PLASTIPAK Inc., Canadá 4/2010
- Tea Plast en Albania 3/2012
- 4 etiquetados con la EcoPower 1/2013
- IML: un proceso multifacético 4/2013
- AMRAZ, Israel 4/2015
- VERTEX, Polonia: 3D-IML 1/2016

Templado/Control de flujo

- La refrigeración por impulsos 1/2007
- Más allá del punto de ebullición 2/2007
- La nueva serie TEMPRO plus C 3/2007
- Chillers: La serie COOLMAX 2/2008
- TEMPRO controladores "cuidando" las máquinas de inyección 3/2008
- DUO refrigeración 4/2008
- "Variothermal Tempering" 1/2009
- TEMPRO plus C180 2/2009
- TEMPRO direct C120 3/2009
- La nueva función WFC 4/2009
- Controlador de agua 1/2010
- TEMPRO: El punto de referencia 2/2010
- BFMOLD*: Técnica de enfriado 3/2010
- TEMPRO plus D 4/2010
- Termografía en línea 1/2011
- Fuchs & Sohn/Austria 2/2011
- TEMPRO plus D en la producción de partes automotrices 1/2012
- Función de osciloscopio 2/2012
- El TEMPRO plus D Micro 4/2012
- Calidad a través de optimización 1/2013
- TEMPRO especial personalizado 2/2013
- Noticias del "mundo acuático" 4/2013
- TEMPRO usa calor de desecho 1/2014
- DELPHI: Limpieza de canales 4/2014
- Blum: solución especial perfecta 1/2015
- El nuevo FLOWCON plus 4/2015
- Fischer (D): TEMPRO plus D 1/2016

Automatización

- Calidad en la tecnología médica 1/2007
- Piezas grandes 2/2007
- Control de robots R8 3/2007
- Barras de ajuste de asientos 1/2008
- Accionamiento de robots 1/2008
- Pins con chips de RFID 2/2008
- Llaves de control remoto 3/2008
- WITTMANN UK trabaja con Carclo Technical Plastics 4/2008
- ABA-PGT: La celda flexible 1/2009
- Moldeador cultiva el crecimiento con robots 2/2009
- Bruder: Producción de ruedas 4/2009
- Automatización de los productos agrícolas 1/2010
- EcoMode ayuda a tener robots eficientes en cuanto a energía 2/2010
- Producción altamente automatizada de sensores de nivel de aceite 2/2010
- Máquina de soldadura con rotación con robot W811 3/2010
- El nuevo estándar: R8.2 4/2010
- Robots en el cuarto limpio 1/2011
- Alta velocidad de extrusión 2/2011
- Ventos y tapas 3/2011
- Moldeo multi-component 4/2011
- Inyección con insertos 1/2012
- Producción automática de tapas 2/2012
- Silcotech en Suiza 3/2012
- La producción sin defectos 4/2012
- JENOPTIK: empujando los límites de la viabilidad 2/2013
- MS-Schramberg y WITTMANN 3/2013
- La automatización consistente 1/2014
- Decoración en el molde 2/2014
- Automatización en Port Erie 3/2014
- STAR PLASTIK en Turquía 4/2014
- Jones (México) y WITTMANN 1/2015
- Greenland Plastics en Singapur 2/2015
- El Grupo SEB, Francia 3/2015
- Sacel en Italia 3/2015
- Corea: PETRA Corp. Ltd. 4/2015
- Suzuki Motorcycle, India 4/2015
- IMI (Bulgaria): solución especial 1/2016

Transporte/Secado/Sistemas completos

- Sistema completo para BOSCH 1/2007
- El nuevo control de calidad para secadores WITTMANN 1/2007
- Systeme Kromberg & Schubert 2/2007
- Secado rentable 2/2007
- Aplicaciones de sala limpia 3/2007
- El nuevo DRYMAX ED80 3/2007
- El sistema de transporte Hebra 1/2008
- Sistema central de Arge2000 2/2008
- Cambiando parámetros para diferentes materiales 2/2008
- Optimizar los sistemas de transporte de material 3/2008
- DRYMAX, ahorro de energía constante 3/2008
- El sistema Metchem 4/2008
- Equipo periférico en Delphi 1/2009
- El sistema LISI COSMETICS 2/2009
- Planeación perfecto evita tiempo muerto 3/2009
- Probando demandas de energía 4/2009
- La familia FEEDMAX 1/2010
- Greiner Packaging International y WITTMANN 2/2010
- El sistema A.C.S. 3/2010
- La ampliación de la serie Primus 4/2010
- DRYMAX Aton secador de rueda 2/2011
- El sistema centralizado BKF 2/2011
- WD Kunststofftechnik y WITTMANN BATTENFELD 4/2011
- Cargador central para el transporte y secado de PET 1/2012
- El sistema PLASTICOM 2/2012
- El sistema NICOMATIC 3/2012
- Ahorre do energía en el secado 4/2012
- Bepak, UK: manejo de materiales para la salud óptima 2/2013
- Vision Technical Molding LLC y WITTMANN 3/2013
- La inyección WPC 1/2014
- El sistema Pollmann 2/2014
- El nuevo sistema HELLA 3/2014
- El sistema Procopi, Francia 4/2014
- SLM manejo de material 4/2014
- WITTMANN en Eslovenia 1/2015
- El sistema Gerresheimer (China) 2/2015
- FRANK plastic en Alemania 3/2015
- El sistema Johnson (China) 1/2016
- Secado en Lek Sun (Malasia) 1/2016

WITTMANN interno

- Alemania 1/2007, 3/2009, 3/2012, 4/2013, 3/2014
- Australia 2/2008, 2/2013
- Austria 2+3/2008, 1/2010, 3/2011, 4/2012, 3/2013, 2/2015, 3/2015
- Bajos Bajos/Bélgica/Luxemburgo 3/2008, 2/2009
- Brasil 3/2007, 1/2009
- Bulgaria 2/2009
- Canadá 1/2007, 1+2/2008
- China 2/2010
- Colombia 2/2012
- Corea del Sur 3/2010
- Dinamarca 1/2009, 1/2013
- EE.UU. 2/2008, 1/2011, 4/2013, 4/2014, 3/2015
- España 3/2007
- Eslovenia y Croacia 1/2010
- Finlandia 4/2008+1/2012
- Francia 2/2007, 3/2008, 4/2015
- Gran Bretaña 2/2009, 2/2010
- Grecia 2/2014
- Guatemala 1/2013
- Hungría 1/2008, 4/2015
- India 2/2008, 3/2010, 2/2012
- Israel 1/2012
- Italia 4/2008, 1/2010, 4/2011
- México 3/2007, 1+2/2011
- Polonia 2/2013, 3/2013, 4/2015
- República Checa/Eslovaquia 4/2009, 3/2014
- Rusia 4/2012
- Sudáfrica 1/2016
- Sudeste de Asia 2/2007
- Suecia 2/2009
- Suiza 1/2008, 2/2012
- Taiwan 4/2009, 4/2015
- Turquía 3/2008, 2+4/2011
- Vietnam 4/2015

Moldeo por inyección

- Una escala para comprar suministros de moldeo por inyección 4/2008
- Moldeo por inyección de metal 4/2008
- EcoPower: Optimización de costos 1/2009
- Servicio a distancia 1/2009
- Inyección de agua 2/2009
- Krona Indústria, Brasil 2/2009
- Kleiss Gears y su Microsystem 50 3/2009
- Proceso multi componentes 4/2009
- Sociedad con Wille System 4/2009
- Totalmente eléctrica EcoPower 4/2009
- UK: Thomas Dudley Ltd. 1/2010
- IML usando una TM Xpress 1/2010
- Unidad de control móvil 1/2010
- Design Molded Plastics 2/2010
- Stadelmann y el Sistema Wille 2/2010
- La máquina MicroPower 1/2010
- AQUAMOULD* y la tecnología de proyectil 3/2010
- MacroPower: El nuevo modelo 4/2010
- La confianza de STELLA en WITTMANN BATTENFELD 4/2010
- La tecnología ServoDrive 1/2011
- La máquina 75 de Krona 1/2011
- Expertos en embalaje TM Xpress 2/2011
- WAVIN Ekoplastik y WITTMANN BATTENFELD 3/2011
- SANIT: todo un éxito 3/2011
- WEPPLER Filter y WITTMANN BATTENFELD 4/2011
- MacroPower: ataduras de cables 1/2012
- El proceso CELLMOULD* 2/2012
- Envases de la industria cosmética 3/2012
- Web-Service 3/2012
- LECHNER y la MacroPower 4/2012
- Piezas inyectadas con espuma 4/2012
- MacroPower 1000 en GT LINE 1/2013
- ¡Viva la máquina estándar! 1/2013
- Electricfil y la máquina vertical 2/2013
- Moldeo por inyección en BECK 2/2013
- ESCHA: moldeo por inyección 3/2013
- Hoffer, EE. UU. 3/2013
- Guppy Plastics y WITTMANN 3/2013
- El éxito de Backhaus 4/2013
- Encapsulado limpio y seguro 4/2013
- Partes multifuncionales 1/2014
- MAYWEG: calidad y diversidad 1/2014
- Philips: lo que está comprobado 2/2014
- CELLMOULD* tecnología 2/2014
- Visitando KRESZ & FIEDLER 3/2014
- Autenrieth en Alemania 3/2014
- Micro partes para la beneficio del paciente 3/2014
- Reservas de eficiencia 4/2014
- La tecnología HiQ Shaping 4/2014
- El ServoPower ahorra energía 1/2015
- Piezas de la más alta calidad 1/2015
- TML el exitoso nuevo producto 1/2015
- Alliance Precision Plastics (EE. UU.) y WITTMANN BATTENFELD 2/2015
- Fushima en España 2/2015
- Anton Tielke en Alemania 2/2015
- La aplicación WiBa QuickLook 2/2015
- Tessa Plastics en Nueva York 3/2015
- El Grupo Interplex en China 3/2015
- RT-CAD, Austria 4/2015
- Wiegelmann, Alemania 4/2015
- One Seal, Danimarca 4/2015
- Denk Kunststofftechnik (D) 1/2016
- ELASMO Systems (A) 1/2016

Dosificación

- Nuevas unidades GRAVIMAX 2/2007
- La verdad sobre la dosificación 3/2007
- Nuovo GRAVIMAX 14V 3/2009
- Mezclar material reciclado 3/2011
- Mezclado de alto nivel 1/2013
- Seguridad para el ferrocarril 4/2013
- 5 pasos hacia una mejor mezcla 4/2015

Granulación

- Reciclaje en línea de mazarotas 1/2007
- El molino gigante MCP 100 2/2007
- La nueva serie MAS 3/2007
- Material difícil 1/2008
- El MC 70-80 de Centrex 2/2008
- Reciclado on Gibo 2/2009
- El alimentador de tornillo AF 4/2009
- Molienda de ferrita 1/2010
- Condiciones explosivas 3/2010
- Solución personalizada 1/2011
- Minor 2 y reciclado en línea 3/2011
- Molino a pie de máquina 2/2012
- Sistema para grandes piezas 1/2013

WITTMANN innovations (Año 10 - 2/2016)

Revista trimestral del Grupo WITTMANN. Publicada para atender las necesidades de información de colaboradores y clientes.

Dirección: WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH, Lichtblaustrasse 10, 1220 Viena, Austria - Oficina editorial, maquetación, producción gráfica: Bernhard Grabner - tel.: +43-1 250 39-204, fax: +43-1 250 39-439 - e-mail: bernhard.grabner@wittmann-group.com

La edición 3/2016 aparecerá al inicio del tercer trimestre de 2016. - Internet: <http://www.wittmann-group.com>



Michael Wittmann

Estimados Lectores,

“Hay que celebrar las fiestas cuando toca,” dice un proverbio alemán. Y estamos encantados de convertirlo en nuestro lema, porque este año tenemos una gran cantidad de oportunidades que celebrar. Se acerca la celebración de nuestro 40 aniversario y los preparativos de los eventos que tendrán lugar el 8 y 9 de junio ya se han puesto en marcha. Las sesiones de planificación se han caracterizado por una gran expectativa y entusiasmo. Esperamos dar la bienvenida muy pronto a nuestros invitados, para quienes tenemos preparada una exhaustiva presentación de nuestro trabajo en esta ocasión tan especial.

Pero estos 40 años de existencia de WITTMANN no son el único motivo de alegría. A través de nuestra revista *WITTMANN innovations*, ofrecemos a nuestros clientes y empleados periódicamente información interna sobre nuestro grupo de

empresas así como noticias interesantes que nos llegan de todo el mundo. Y ahora, en 2016, nos complace llegar al décimo volumen de nuestro medio. Desde el primer día, *WITTMANN innovations* se ha publicado trimestralmente en tres idiomas distintos. Nuestras filiales distribuyen las ediciones en alemán, inglés y español entre sus respectivos mercados y de este modo llegan a varios miles de lectores. Los artículos que se publican aquí a menudo se reimprimen en revistas comerciales relevantes de importantes editoriales.

Llegados a este punto, estimados lectores, permítanme que les agradezca su interés y la gran cantidad de respuestas que hemos recibido. Tampoco quiero olvidarme de hacer llegar mi agradecimiento a los responsables de publicar cada número de la revista. Bernhard Grabner, que desde el principio ha estado a cargo del proyecto en Viena, es responsable del trabajo editorial, la maquetación y el diseño. Gabriele Hopf (Kottingbrunn) está en constante búsqueda de noticias de usuarios de moldeo por inyección, y Mitch Hannoosh y Adrian Lunney, de EE.UU. y Reino Unido, se aseguran de que las traducciones al inglés sean correctas.

Cordialmente, Michael Wittmann



Bernhard Grabner



Mitch Hannoosh



Gabriele Hopf



Adrian Lunney

Moldeo por inyección

Piezas precisas para automóvil



Gabriele Hopf habla de REUTTER en Leutenbach, Alemania. **Página 4**

Cochecitos para niño



Bogdan Zabrzewski nos cuenta la alianza con LIMAK en Polonia. **Página 6**

Automatización

Envases de IML perfectos



Fauzi Iskandar visita Innoware en Indonesia. **Página 8**

Dos robots, mano a mano



Jimmy Teo habla de Sanwa en Singapur y su innovadora automatización. **Página 9**

Sistemas completos

Sistema centralizado GOTMAR



Jassen Sterev describe el sistema de su cliente en Bulgaria. **Página 10**

Control de flujo

El nuevo kit de conexión WFC



Walter Lichtenberger presenta el último desarrollo. **Página 12**

Granulación

Chips en su etapa avanzada



Denis Metral escribe sobre JECOBEL y Minor 2. **Página 13**

News

La expansión a EE.UU. Nuevo edificio en Wolkersdorf (A) Premio para Jimmy Teo

**Página 14
Página 15
Página 15**

Tecnología de cierre innovadora para la industria del automóvil

REUTTER Group, con sede en Leutenbach, Alemania, es uno de los fabricantes líderes de tapones de radiadores, tapones de depósito de combustible, sistemas de cierre para circuitos de aceite y sistemas de llenado de AdBlue® para la industria de la automoción. Para fabricar estos productos, REUTTER confía exclusivamente en máquinas de moldeo por inyección de WITTMANN BATTENFELD.
Gabriele Hopf

Planta de producción de REUTTER SK (SRO) en Myjava, Eslovaquia.

REUTTER GmbH se funda en 1912 con el nombre de Reutter Metallwarenfabrik in Waiblingen, Alemania. En 1960, la empresa comienza a especializar su actividad en la industria del automóvil. En 1980, arranca la producción en Austria, donde solo 7 años después se instalan las primeras máquinas del moldeo por inyección de BATTENFELD en la fábrica de St. Johann/Pongau. La adquisición de esta tecnología marcó el inicio de la producción en cadena eficiente para REUTTER GmbH. Durante el cambio de milenio, la actividad comercial de la compañía se expande a Norteamérica.

En 2008, REUTTER SK se establece en Myjava, Eslovaquia. En 2013 entra en funcionamiento una planta de producción completamente nueva. A esta planta de producción le siguen otras en México e India. De cara a 2016, la empresa tiene previstas una empresa conjunta en China y una posible ampliación de la planta en Eslovaquia.

REUTTER Group actualmente cuenta con un volumen de ventas de 48 millones de euros y 600 empleados y mantiene una tasa de crecimiento anual de entre el 5 % y el 6 %. Con sus innovadores sistemas de cierre, suministra su producción tanto al mercado de vehículos de pasajeros como al de camiones. REUTTER también es líder de mercado mundial en la producción de tapones para depósitos de refrigerante con válvula para la compensación de presión. Fabricantes de automóviles de todo el mundo utilizan sus sistemas de cierre.

Tapones de depósito de combustible y soluciones de sistemas muy desarrollados

Uno de los puntos fuertes de REUTTER es su desarrollo y producción de soluciones de sistemas completos con sus sistemas de llenado de AdBlue® y los tapones para cerrar depósitos en vehículos de pasajeros, camionetas, camiones y furgonetas, así como máquinas para



De izquierda a derecha: Juraj Majersky, Departamento de Ventas de WITTMANN BATTENFELD Slovakia; Bernd Aigner, Director Regional de Ventas de WITTMANN BATTENFELD Austria; Juraj Mala, Director de Planta de REUTTER SK; Alexander Schuckmann, Director General de REUTTER GmbH; Siegfried Köhler, Director de Ventas de WITTMANN BATTENFELD.



el sector de la agricultura y la construcción. Para cumplir con los exigentes requisitos de los clientes en todas estas áreas y garantizar la seguridad, REUTTER utiliza su propio laboratorio técnico. Aquí se realizan pruebas de llenado con las boquillas más habituales mediante un sistema interno de repostaje.

Un imán integrado en el interior del cuello de llenado garantiza que el repostaje del depósito se efectúe con seguridad. Los cilindros especiales de cierre impiden que haya fugas de medios muy corrosivos.

La empresa trabaja con sistemas especiales de simulación para que en la fase de desarrollo ya se obtengan resultados óptimos. REUTTER Group no solo cumple con las demandas exactas de sus clientes, sino que también se convierte en

equipada con un robot W818 de WITTMANN y un sistema de transmisión *ServoPower*. Es, por lo tanto, un equipo de tecnología punta en lo que respecta a manejo y gestión de gran eficiencia energética.

En REUTTER, las máquinas de WITTMANN BATTENFELD están especialmente bien consideradas por su fiabilidad, su fácil mantenimiento y su manejo simple a través del sistema de control UNILOG B6.

Los cortos tiempos de instalación también son decisivos para REUTTER, algo que cumplen sobradamente las máquinas de WITTMANN BATTENFELD. “Fabricar productos innovadores que cumplan con los estándares de alta calidad de la industria de automoción también exige una tecnología de maquinaria innovadora y fiable”, explica Alexander



Izquierda:
Tapón de radiador.
Derecha:
Tapón de depósito
de combustible
para camión.



Izquierda:
Tapón de AdBlue®.
Derecha:
Sistema AdBlue®
con tapón y tubo.

su socio de desarrollo de productos y refuerza su posición en el mercado marcando nuevos estándares con sus propios proyectos de desarrollo de productos.

WITTMANN BATTENFELD como socio

En Eslovaquia, REUTTER da empleo actualmente a 300 personas. Por lo que REUTTER SK, con sede en Myjava, es el mayor centro de producción de REUTTER Group. De las casi 70 máquinas de moldeo por inyección BATTENFELD instaladas en REUTTER, 36 se encuentran en Myjava.

Las máquinas son modelos hidráulicos de la serie CDC de BATTENFELD y las sucesoras de la veterana serie HM, con fuerzas de cierre de entre 45 y 180 toneladas. La última máquina suministrada, una HM 180/1000, está

Schuckmann, director general de REUTTER GmbH. Al margen de la calidad de las máquinas, la atención al cliente es otro aspecto vital para Schuckmann y su director de planta, Juraj Mala. Además del asesoramiento técnico y la atención al cliente, esto incluye los programas de formación in situ ofrecidos por WITTMANN BATTENFELD y destinados a los operadores de máquinas.

“Los estándares de calidad incluyen la calidad de la colaboración”, explica Schuckmann. “WITTMANN BATTENFELD ha mantenido sus elevados estándares durante muchos años de colaboración con nuestra empresa, no solo en términos de conocimiento y calidad de su maquinaria, sino también de servicio posventa. Serán nuestra primera opción como socios en lo relacionado con la maquinaria en caso de ampliar nuestra planta de producción en Eslovaquia.” ♦

Gabriele Hopf
es la Gerenta
de Marketing
de WITTMANN
BATTENFELD en
Kottingbrunn,
Austria.

Una sólida alianza para cochecitos para bebé de alta calidad

La empresa P.P.H. LIMAK tiene su sede en la ciudad polaca de Częstochowa. El fabricante de productos de plástico utiliza una gran cantidad de máquinas de moldeo por inyección de WITTMANN BATTENFELD que sirven para producir componentes destinados a cochecitos para bebé.

Bogdan Zabrzewski



La planta de producción de LIMAK en Częstochowa con las máquinas de moldeo por inyección WITTMANN BATTENFELD en funcionamiento.

En la producción de cochecitos para bebé hay una gran cantidad de empresas que se especializan exclusivamente en el montaje. En comparación, el número de proveedores que fabrican las piezas necesarias para sus propios productos finales, es relativamente pequeño. El fabricante polaco LIMAK, fundado en 1984 es uno de los mayores productores de componentes individuales utilizados en la producción de cochecitos para bebé. LIMAK es una empresa familiar dirigida conjuntamente por Wojciech Mrocheń y su hijo Kamil Mrocheń. Como en la mayoría de empresas privadas familiares, el crecimiento de LIMAK ha tenido lugar gradualmente, paso a paso. Hoy en día, LIMAK se presenta como una empresa dinámica que opera a nivel internacional con una plantilla de más de 100 empleados.

LIMAK es un reconocido fabricante de piezas de plástico de alta calidad para cochecitos para bebés.

Maquinaria de WITTMANN BATTENFELD

La maquinaria utilizada en la planta de LIMAK en Częstochowa consta de 52 máquinas de moldeo por inyección WITTMANN BATTENFELD de las series PLUS,



TM, HM y *EcoPower*, con fuerzas de cierre de entre 25 y 250 toneladas. En algunos procesos especiales se utiliza la tecnología AIRMOULD® asistida por gas de WITTMANN BATTENFELD así como el moldeo por inyección de 2 componentes.

En su departamento de diseño y desarrollo de producto, LIMAK también tiene a su disposición equipo ultramoderno. Su planta para realizar prototipos extremadamente rápido permite que la compañía responda inmediatamente a los últimos desarrollos de cochecitos para bebés.

El gran proyecto de inversión más reciente efectuado por LIMAK fue la construcción de un centro de producción de 1.800 m² en 2015. Para este nuevo edificio, se suministró un

sistema central de alimentación de material y un moderno sistema de refrigeración para las máquinas y los moldes. Las 11 nuevas máquinas de moldeo por inyección *SmartPower* de WITTMANN BATTENFELD con fuerzas de cierre de entre 60 y 120 toneladas llegaron antes de tiempo. Estas 11 máquinas fueron necesarias específicamente para realizar la producción de un nuevo proyecto especial. (El traslado planificado de las máquinas HM, TM y *EcoPower* existentes al nuevo centro se completará en breve.) La adquisición de las máquinas *SmartPower* estuvo precedida por un análisis preciso de los requerimientos de producción y las especificaciones de rendimiento de esta serie de máquinas. Además del sistema de transmisión de alta eficiencia energética y



los valores clave conseguidos por el sistema de cierre, la disponibilidad de equipo opcional especial garantizaba que esta era la opción óptima de maquinaria para este futuro proyecto de producción.

La alianza como caso de éxito

Durante 15 años, LIMAK ha confiado en máquinas de moldeo por inyección del mismo fabricante. La primera máquina BATTENFELD, adquirida en el año 2000, marcó el inicio de una colaboración sumamente fructuosa. Posteriormente,

LIMAK se convirtió en uno de los clientes más importantes de la agencia polaca BATTENFELD. La relación comercial entre ambas empresas ha crecido considerablemente aportando beneficios mutuos: máquinas de procesamiento de máxima calidad contribuyeron al crecimiento de LIMAK, y WITTMANN BATTENFELD, proveedor del equipo, puede señalar a LIMAK como una referencia de primera clase. ♦

De izquierda a derecha: Wojciech y Kamil Mrocheń, socios gerentes de la empresa familiar LIMAK, y Udo Rath de WITTMANN BATTENFELD.

Bogdan Zabrzewski es el Director General de WITTMANN BATTENFELD Polska con sede en Grodzisk Mazowiecki, Polonia.

Sistema de moldeo indonesio utiliza WITTMANN máquinas y automatización

Innoware Indonesia está especializado, entre otras actividades, en el envasado de etiquetado en molde. Utilizan equipo de WITTMANN y WITTMANN BATTENFELD para la producción de recipientes y tapas.

Fauzi Iskandar

En 2007, Cirellus Hartono y Hany Saliman fundan PT Innoware Indonesia y desde entonces su sede se encuentra en Jatake Industrial Estate, en Tangerang, a unos 40 km de Yakarta. La empresa es uno de los fabricantes de envases de plástico más innovadores de toda la región y cuenta con un total de 28 máquinas de moldeo por inyección.

Innoware ofrece un servicio integral de diseño del producto, fabricación y entrega de productos de alta calidad; no solamente envases de plástico para alimentos y bebidas, también productos no destinados al uso alimentario, como obsequios promocionales.

Con un fuerte compromiso por alcanzar las más altas cotas de calidad de producto, innovación y calidad de servicio, la compañía primero entiende las necesidades de sus clientes y después desarrolla y suministra el producto adecuado en términos de calidad, coste y condiciones de entrega. Innoware avanza de forma sólida para convertirse en uno de los actores clave de Indonesia en el sector de los envases de plástico.

En un área de 2.500 m², Innoware cuenta con una plantilla de 190 empleados. Un 40 % del volumen de producción de la empresa consiste en productos de etiquetado en molde (IML). Innoware suministra estas piezas a una gran cantidad de importantes empresas del sector de la alimentación y las bebidas, como Campina Ice Cream Industry, Diamond Cold Storage, Indolakto, Unilever, Frisian Flag, Indofood, Garuda Food, Mondelez, Nestlé, etc.

Equipo de WITTMANN BATTENFELD

Innoware adquirió 3 sistemas IML W717 con entrada superior de WITTMANN BATTENFELD Singapur en 2009. Ese mismo año y de nuevo en 2012, adquirió 4 sistemas IML preconfigurados, cada uno de los cuales consistía en una máquina de moldeo por inyección TM Xpress de WITTMANN BATTENFELD (con fuerzas de cierre de entre 160 y 350 toneladas), automatización IML W737 y el molde correspondiente. En 2015, adquirió un robot W818 con entrada superior de WITTMANN Group.

Estos sistemas sirvieron para producir de forma continua recipientes para helados con las tapas correspondientes.

Hasta el día de hoy, Innoware Indonesia y WITTMANN BATTENFELD han trabajado conjuntamente para alcanzar los mejores resultados para Innoware y sus exigentes clientes.



Empresa conjunta y expansión

En octubre de 2014, MIKO PAC NV, la mayor empresa de envasado de alimentos y bebidas de Bélgica, adquirió el 50 % de las acciones de Innoware Indonesia, lo que produjo un notorio crecimiento del negocio de Innoware en el mercado indonesio.

Innoware se trasladará a una nueva fábrica de 31.000 m² en Tangerang a finales de 2016. Según Cirellus Hartono, a raíz del aumento de producción de la compañía, la compañía adquirirá otros 8 sistemas IML de moldeo por inyección (con fuerzas de cierre de entre 160 y 600 toneladas).

En vista de las buenas relaciones comerciales y el buen servicio posventa por el que se conoce a WITTMANN BATTENFELD, la empresa confía en seguir ofreciendo sus servicios a Innoware Indonesia para realizar sus próximos proyectos. ♦

Vistas del equipo de producción de Innoware en Tangerang, cerca de Yakarta, Indonesia, donde se muestran robots y una célula de producción de IML de WITTMANN Group.

Algunos ejemplos de envases de IML acabados.

Fauzi Iskandar es el Director de Marketing de WITTMANN BATTENFELD (Singapur) Pte. Ltd., en la oficina de ventas de Indonesia, en Lippo Cikarang, Indonesia.

Dos robots WITTMANN se complementan mutuamente

En Sanwa, Singapur, WITTMANN Group ha puesto en marcha otro proyecto que demuestra su capacidad técnica. – Dos robots trabajando mano a mano para gestionar un exigente reto de automatización.

Jimmy Teo

Sanwa Group, con sede en Singapur, se fundó inicialmente con el nombre de Sanwa Plastic Industry Pte Ltd en 1977. La empresa se especializa en suministrar una producción integral: diseño y fabricación de moldes, moldeo por inyección y montaje mecánico de productos moldeados. La principal capacidad de producción se encuentra en sus tecnologías de producción muy especializadas: moldeo por inserción de módulo de sensor de alta tecnología para el sector de la automoción, moldeo de alta precisión para la industria biomédica y piezas para el sector energético.

Menos intervención humana

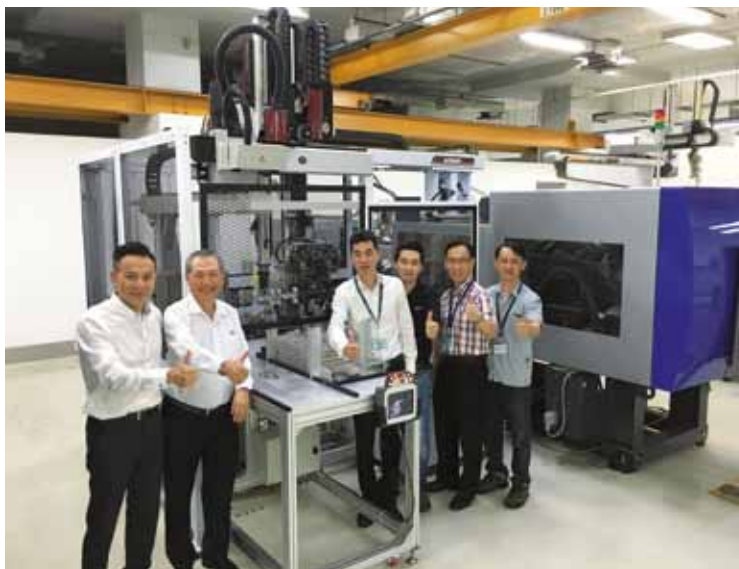
Sanwa decidió realizar más inversiones para aumentar la eficiencia y mejorar la calidad de sus productos manufacturados. A su vez, quiso reducir los costes operativos, especialmente los generados por el tiempo de actividad del trabajo poco cualificado. Por consiguiente, a la hora de planificar la inversión se priorizó la automatización.

La principal meta del Dr. Ricky Souw, consejero delegado del grupo Sanwa, consistía en alcanzar el más alto nivel de uniformidad en la producción, así como reducir al mínimo la intervención humana. En estrecha colaboración, el personal de Sanwa y WITTMANN BATTENFELD consiguieron una solución que, inicialmente, parecía prácticamente imposible. Tras varias reuniones y sesiones de lluvia de ideas, Sanwa y WITTMANN BATTENFELD acordaron automatizar todavía más una célula de producción ya existente.

La solución para esta célula consistía en un robot W833 que estaba equipado con un herramienta personalizada al final del brazo (EOAT) para la extracción de piezas de dos cavidades y una placa giratoria para la colocación de inserciones. Esta instalación se llevó a cabo en 2013. Una vez las piezas se habían extraído de sus respectivas máquinas (fuerza de cierre de 220 toneladas), se colocaban en una cinta transportadora que las llevaba hasta un operador que las colocaba en sus respectivas estaciones de inspección. A continuación, el mismo operador trasladaba las piezas válidas a la estación de bandeja y, desde allí, proseguían la cadena de producción.

Una inversión de futuro

En noviembre de 2015, se instaló otro robot W818 de WITTMANN. Este robot estaba completamente integrado en la célula de producción directamente al lado del robot



De izquierda a derecha: Jimmy Teo, Director General de WITTMANN BATTENFELD Singapur; Dr. Ricky Souw, Consejero Delegado del grupo Sanwa; Lim SH, Director General de Sanwa; Wee TJ, ingeniero de WITTMANN BATTENFELD; Alvin Tan, Director de Operaciones de Sanwa; Chou SC, Director de Producción de Sanwa.

W833 existente. La tarea del nuevo robot consistía en ocuparse de las acciones de manipulación durante la inspección manual y el transporte de las piezas a la estación de bandeja. Este proceso ahora garantiza que las inspecciones de las piezas moldeadas se llevan a cabo a tiempo y siempre de forma correcta; asimismo, todas las piezas válidas se colocan en las bandejas en la orientación correcta. Esta nueva solución no solo ha reducido la necesidad de intervención humana dentro del proceso, sino que también ha reducido el espacio de suelo necesario en al menos un 30 %.

Al implantar esta solución, el principal reto y preocupación era evitar colisiones. Los ingenieros de WITTMANN BATTENFELD los combinaron para garantizar una protección completa tanto en el área de funcionamiento del W833 como del W818.

Por qué se eligió a WITTMANN Group

Chou, director de producción de Sanwa, señala: “El control intuitivo del robot WITTMANN R8.3 fue una de las principales razones para seleccionar a WITTMANN BATTENFELD al implantar esta aplicación. Otro factor clave fue la magnífica disponibilidad y conocimientos del equipo de atención al cliente de WITTMANN BATTENFELD en nuestra zona.”

La relación comercial entre Sanwa y WITTMANN BATTENFELD Singapur empezó hace tres años. Hoy día, Sanwa tiene operativos ocho robots, siete trituradores de baja velocidad, cuatro controladores de temperatura de doble zona para moldes y dos deshumidificadores de aire seco de WITTMANN Group. ♦

Jimmy Teo es el Director Gerente de WITTMANN BATTENFELD (Singapur) Pte. Ltd.

Sistema completo centralizado de manejo de materiales para GOTMAR

La compañía búlgara GOTMAR LTD eligió a WITTMANN BATTENFELD Bulgaria como proveedor único de equipos periféricos hace unos años. En 2015, se puso en marcha un centro de producción completamente nuevo en el que se instaló un sistema central de deshumectación y transporte de material de WITTMANN Group.

Jassen Sterev

GOTMAR, con sede en Saedinenie, Bulgaria, inicia su actividad en 1992 con la producción de soluciones de envasado de plástico para aceite de girasol. Se encarga además del embotellado y la comercialización del producto. En 1998, empieza la producción de preformas y botellas de PET. Posteriormente, GOTMAR comienza a producir piezas técnicas para diversos reconocidos fabricantes de electrodomésticos, principalmente piezas de frigoríficos para Liebherr Bulgaria, pero también para Schneider Electric, Steca y ABB, entre otros.

El departamento técnico no deja de crecer hasta que, en 2013, GOTMAR se traslada a un nuevo centro de producción con dos plantas principales diferenciadas: una alberga las máquinas de procesamiento y la otra el equipo de suministro de material.

La idea era que las plantas de máquinas y montaje no se expusieran al polvo del material que se genera durante el transporte y el triturado del material. Asimismo, se elimina la necesidad de transportar con elevadores. Se consideró que esto era especialmente necesario para las máquinas pesadas que consumían más de 50 kg de material por hora y que principalmente producían partes visibles. Para cumplir con estos requisitos de producción, la única solución posible resultó ser la instalación de un sistema centralizado de manejo de material.

Como consecuencia, algunos de los proveedores de este tipo de sistemas y WITTMANN BATTENFELD Bulgaria tuvieron que tomar algunas decisiones. Hasta ese momento, las unidades periféricas en el departamento de PET de GOTMAR se habían suministrado con la marca habitual de máquinas de moldeo por inyección. Estas unidades eran en su mayoría de origen italiano.

Un nuevo socio para GOTMAR

La colaboración con WITTMANN BATTENFELD se remonta a 2010, cuando el departamento técnico de GOTMAR empezó a experimentar un crecimiento constante. En ese momento, las piezas que fabricaba empezaron a adquirir complejidad. Junto a las demandas cada vez más exigentes de sus clientes y la complejidad cada vez mayor de las piezas técnicas que debía fabricar, GOTMAR empezó a buscar un nuevo proveedor de equipos periféricos. Concretamente, GOTMAR necesitaba trituradores



que pudieran procesar perfectamente los materiales reforzados de fibra de vidrio, así como unidades de dosificación. WITTMANN BATTENFELD, como único fabricante que ofrece los periféricos que se necesitan con mayor frecuencia a pie de máquina, ofreció una solución claramente superior a la del resto de fabricantes. Asimismo, GOTMAR se decantó por el equipo WITTMANN BATTENFELD debido a su enorme experiencia en los campos de materiales y piezas técnicos.

GOTMAR depositó tanta confianza en WITTMANN BATTENFELD que pusieron en sus manos todos los planos de distribución de la nueva planta de producción. Debido a ello, WITTMANN BATTENFELD pudo realizar completamente la planificación y el presupuesto de este proyecto de acuerdo al proceso de construcción de la nueva planta.

Batería de Silos deshumidificador SILMAX con alimentadores de material FEEDMAX como parte del sistema centralizado de deshumectación y transporte de material en GOTMAR, cuya fábrica se encuentra en Saedinenie, Bulgaria.



Dimensiones del nuevo sistema completo de GOTMAR

En ese momento, la consulta consistía en equipo de deshumectación y transporte de material para 13 máquinas pesadas con un consumo de material de hasta 50 kg/h.

Además, debían suministrarse 4 estaciones de dosificación para la demanda de 8 máquinas de tamaño medio con un rendimiento de hasta 30 kg/h y 10 máquinas pequeñas con un rendimiento de hasta 10 kg/h.

Las distancias de transporte oscilaban de los 10 a los 75 metros. El material que debía transportarse era un polímero reforzado de fibra de vidrio. Todas las máquinas debían suministrarse con material puro, pero también con material triturado y una mezcla de ambos, si se solicitaba.

Durante la fase de planificación, presupuesto y negociación en 2014, los requisitos de GOTMAR aumentaron todavía más y, finalmente, WITTMANN BATTENFELD entregó un sistema centralizado de transporte de material que consistía en 5 líneas de vacío, una estación de acoplamiento codificada CODEMAX con 16 entradas de material y 57 salidas de material con codificación RFID conectadas a las máquinas.

Se equipó con un círculo de vacío de búfer con una función de arranque automático, una estación central de deshumectación de material con tres tolvas de secado SILMAX (800 l + 800 l + 600 l) y con el control de red central WITTMANN M7.3.

Tras la entrega, el sistema se actualizó, añadiendo la conexión de 2 máquinas medianas y 5 máquinas pequeñas a las líneas de vacío central y alimentándolas con material de ambos contenedores y trituradores sin rejilla que se instalaron a pie de máquina.

A su vez, como aquí se indica, el equipo periférico con el que cuenta GOTMAR en su nuevo centro de producción es en su mayoría de WITTMANN Group:

- Unidades DRYMAX y SILMAX, capacidad total de 3.350 l
- 60 alimentadores de material FEEDMAX B, BS y S3
- 10 dosificadores GRAVIMAX
- 5 unidades de dosificación DOSIMAX MC Basic
- 15 controladores de temperatura TEMPRO primus y basic
- 15 trituradores Minor 2

Gracias a sus esfuerzos, WITTMANN BATTENFELD se enorgullece de haberse convertido en la única empresa que suministra equipo periférico al departamento técnico de GOTMAR. Por supuesto, WITTMANN BATTENFELD seguirá suministrando a GOTMAR sus soluciones más innovadoras en el futuro. ♦

Vista del nuevo centro de producción de GOTMAR donde puede verse una parte del sistema de tuberías que alimenta las grandes máquinas de moldeo por inyección.



Estación de acoplamiento CODEMAX con codificación RFID (arriba) y estaciones de filtrado (abajo).



Vista posterior de las estaciones de filtrado donde se aprecian los detalles de las tuberías.



Dosificador GRAVIMAX con alimentadores FEEDMAX en depósitos de materiales.

Jassen Sterev es el Director General de WITTMANN BATTENFELD Bulgaria, con sede en Kalekovets, Bulgaria.

Conexión para reguladores de caudal: simple y asequible

La supervisión de parámetros en la temperatura de moldeo ha adquirido cada vez más importancia durante la última década. Es el único modo de garantizar la mejor calidad de producto posible en cada fase del proceso de producción. Con esta finalidad, WITTMANN ofrece a sus clientes un sistema de control especial, ahora también disponible como kit de conexión para caudalímetros.

Walter Lichtenberger

Durante 40 años, WITTMANN ha sido número 1 en el desarrollo y la fabricación de sistema de distribución de agua para el sector de fabricación de plásticos, con una producción total de más de 600.000 unidades.

En la feria Fakuma del año pasado, la empresa presentó una innovación especial para ampliar su experimentada gama de caudalímetros. Los caudalímetros WITTMANN de las series 101, 301 y 200/230 ahora pueden equiparse con un kit de conexión especial para supervisar la cantidad y la temperatura del caudal.

Con el kit de conexión de WFC, tanto los caudalímetros existentes como nuevos de WITTMANN pueden equiparse con un sistema de supervisión automático sin un gasto excesivo. En la ilustración: implantación para dos circuitos de caudal.

Método de medición de alta precisión

La medición del caudal sin contacto es el requisito previo para realizar una supervisión sin ningún tipo de fallo, aun cuando la calidad del agua no sea óptima. La medición del caudal empleando un sistema de remolino permite realizar lecturas muy precisas con una temperatura de hasta 100 °C, mientras que el método de medición por ultrasonidos permite una temperatura de hasta 180 °C. Hasta ahora, estas dos opciones de medición podían usarse junto a un controlador de temperatura WITTMANN de la serie TEMPRO plus series o como una solución independiente (= WFC, control de caudal de agua).

En el caso de los caudalímetros WITTMANN de las series 101, 301 y 200/230, que están equipados únicamente con un control de caudal visual (flotadores) y un termómetro bimetalico de serie, no existía la posibilidad de supervisar la cantidad y la temperatura del caudal electrónicamente. Tampoco era posible establecer una comunicación con la máquina de moldeo por inyección a través de una interfaz.

El nuevo kit de conexión para caudalímetros

Ahora es posible conectar los caudalímetros WITTMANN de las series 101, 301 y 200/230 de forma muy sencilla con unidades electrónicas para medir la cantidad



y la temperatura del caudal sustituyendo los tubos de caudal convencional por nuevas unidades de medición.

Para ello, se montan unos adaptadores especiales de latón para sostener las unidades de medición a través de las cuales fluye el agua dentro de la parte superior e inferior de la carcasa del caudalímetro. En este caso, se utiliza el método de medición de caudal por remolino, que está ampliamente probado y permite la evaluación electrónica de la cantidad y la temperatura del caudal.

Las válvulas de control manual en el caudalímetro facilitan el ajuste óptimo de la cantidad de caudal. La unidad de control permite definir el margen de tolerancia. De este modo, se garantiza la supervisión a través del sistema de evaluación elec-

trónico, que, si resulta deseable, también responde con una señal de alarma cuando se exceden los límites superior o inferior de tolerancia. La unidad de control se monta directamente en el caudalímetro, lo que permite ahorrar espacio. Opcionalmente, está disponible un adaptador de corriente y una interfaz.

Esta interfaz funciona con P2, el protocolo de comunicación más común, que permite transmitir los valores reales a la máquina de moldeo por inyección.

Eficaz y asequible

Este kit de conexión para caudalímetros ofrece una ventaja adicional: es extremadamente fácil de montar y puede encargarse de ello cualquier persona de la empresa, si es necesario. Además, esta solución está disponible a un precio extremadamente atractivo. De este modo, un caudalímetro simple de WITTMANN puede transformarse en un sistema de supervisión de alta calidad y bajo coste.

Por supuesto, el kit de conexión puede incorporarse a cualquier caudalímetro nuevo desde el primer momento y para un total de ocho circuitos. ♦

Walter Lichtenberger es el Gerente del Departamento de Control de Temperatura de WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH en Viena.

JECOBEL, Francia: monedas de plástico de alta calidad

JECOBEL bvba es una empresa con sede en Asse, Bélgica, que fabrica fichas y monedas de plástico personalizadas.

Sacan el máximo provecho de las ventajas de producción que aporta el triturador sin rejilla Minor 2 de WITTMANN.

Denis Metral

La gama de fichas y monedas de plástico de JECOBEL cuenta con una amplia variedad de formas, colores y efectos, lo cual confiere a cada pieza su propio factor diferenciador.

En JECOBEL, la técnica de producción de fichas y monedas puede adaptarse a las necesidades especiales de cada cliente para ofrecer soluciones personalizadas e individuales para cualquier uso:

- Fichas de ruleta y póquer
- Fichas varias
- Monedas para máquinas recreativas
- Cupones

Michel Bally, propietario de la empresa, eligió a WITTMANN Group para adquirir 3 máquinas de moldeo, cada una con una fuerza de cierre de 35 toneladas, así como un extractor de colada W702 y un triturador sin rejilla Minor 2.

Las fichas y monedas de JECOBEL se fabrican con poliestireno, usando moldes de 2, 4 y 8 cavidades. Debido a los 35 colores distintos que se utilizan para las piezas, el triturado de las coladas es fundamental para la cadena de producción.

Elogios para el triturador Minor 2

Michel Bally presta mucha atención a la facilidad de limpieza de los trituradores de WITTMANN, algo que ahorra una gran cantidad de tiempo de producción: “Elegimos un triturador sin rejilla Minor 2, sobre todo, por las ventajas de limpieza de la máquina que ofrece esta tecnología. Michel van der Motten, director general de WITTMANN BATTENFELD Benelux y, por lo tanto, el contacto de JECOBEL en la zona, nos convenció de que este modelo de triturador reduce el tiempo de limpieza en un 60 % en comparación con los trituradores de cuchillas convencionales que habíamos utilizado en nuestra planta.” La doble apertura de la cámara de triturado del Minor 2 permite un acceso perfecto a las herramientas de triturado. Los trituradores convencionales



causaban una pérdida de tiempo sustancial. Cada gránulo que se obstruía tenía que retirarse individualmente de los agujeros de la rejilla. Además de eso, la tecnología sin rejilla produce mucho menos polvo. “Estamos completamente satisfechos”, añade Michel Bally. “Hemos mejorado claramente la calidad del triturado.”

Otra cuestión que se debe tener en cuenta era la posibilidad de reducir el consumo de energía. El triturador convencional requería una potencia eléctrica de 4 kW, mientras que el Minor 2 solo consume 1,5 kW, lo cual nos ahorra dinero. Además, gracias a la baja velocidad de rotación de 27 rpm, en comparación con las 240 rpm del modelo convencional, el Minor 2 funciona de forma silenciosa. La base compacta del triturador también permite mover la unidad fácilmente de una máquina de moldeo por inyección a otra.

Proceso de triturado fácil

Michel Bally prosigue: “Teniendo en cuenta el hecho de que normalmente tenemos que triturar coladas moldeadas por inyección, elegimos la opción con sistema reversible automático (ARS) para el Minor 2”. El sistema ARS ofrece un procesamiento óptimo que permite trabajar continuamente sin paradas provocadas por obstrucciones.

Si se detecta una sobrecarga al variar el amperaje o la velocidad, el motor se para, invierte la marcha para retirar la pieza que ha provocado la obstrucción y, a continuación, vuelve a avanzar de nuevo. “Las coladas se eliminan fácilmente con la función ARS”, explica Michel Bally.

Y concluye: “Fue interesante que la empresa WITTMANN BATTENFELD nos ofreciera una gama de productos completa. Simplificamos mucho el trabajo de instalación usando componentes del mismo proveedor. Finalmente, comunicarse es mucho más fácil cuando solo hay un contacto.” ♦

Vistas de los trituradores sin rejilla Minor 2 de WITTMANN junto a una máquina de procesamiento en JECOBEL. Un extractor de colada W702, también de WITTMANN, montado en la máquina.

Algunos ejemplos de la producción de monedas y fichas de JECOBEL.

Denis Metral
es el Jefe de Producto Internacional de los trituradores de WITTMANN BATTENFELD France SAS en Moirans, Francia.

WITTMANN BATTENFELD vuelve a ampliar su sede en EE.UU.

En vista del constante crecimiento de negocio en EE.UU., WITTMANN BATTENFELD se ha comprometido a realizar otra ampliación a gran escala de su oficina central en Torrington.

WITTMANN BATTENFELD EE.UU. sigue creciendo. Tal como señalan los papeles firmados oficialmente el 5 de octubre, la compañía adquirió el edificio anexo a sus oficinas centrales en el campus One Technology Park Drive de Torrington, en el estado de Connecticut. La construcción empezó inmediatamente. La empresa realizó el traslado al nuevo edificio en febrero de 2016.

David Preusse, presidente de WITTMANN BATTENFELD EE.UU., enumera cinco razones clave para la ampliación:

- La mayor demanda de producción de la División de Robots. Con más de 500 robots fabricados anualmente solo en la planta de WITTMANN BATTENFELD EE.UU., es necesario añadir más centros de pintura, centros de soldadura y mecanizado.
- Mayor necesidad de producción de equipos periféricos y manipulación de material para cubrir el aumento de la demanda.
- Necesidad de consolidar el inventario, cada vez mayor, que se ha almacenado "in situ" y en ubicaciones externas.
- Mayor espacio para la División de Moldeo por Inyección de la empresa para almacenar más células de trabajo operativas para demostraciones e implantaciones de clientes.

- Era el momento para optimizar la eficiencia a través de la autonomía de distintos aspectos, como el envío y la recepción, el control de inventario y lo que mejor sirva a las necesidades de los clientes.



“Lo mejor de todo es que la compra de esta propiedad estaba justo al lado nuestro, ya construida, así que pudimos hacer una carretera y tener un campus común en el mismo espacio para la empresa y los visitantes”, explica Preusse. “Este espacio permite que las tres divisiones (IMM, robots y automatización, manipulación de material y equipos periféricos) puedan crecer en un futuro.”

El nuevo edificio, la “Planta II”, es una planta de unos 4.650 m² que está ocupada completamente por la División de Manipulación de Material y Equipos Periféricos, liderada por el Director de División, Michael Stark. De los 4.650 m², 650 están dedicados a oficinas de ventas, ingeniería y atención al cliente, mientras que los 4.000 restantes se destinan a espacio de producción y almacén para la división y para las ocasiones en

que la “Planta I” necesita espacio de almacenamiento adicional.

“Esta expansión facilita el rápido crecimiento que hemos experimentado en la División de Manipulación de Material y Equipos Periféricos”, dice Stark. “Con todos los nuevos pedidos y la previsión de mayor crecimiento, para añadir líneas dedicadas de

fabricación, montaje y reparación, y para los planes del personal de oficina, ¡necesitamos este espacio!”

Como consecuencia de la ampliación, se realizarán renovaciones

en el actual edificio de las oficinas centrales de WITTMANN BATTENFELD, que en 2014 se amplió hasta los 8.360 m². Se añadirá nueva maquinaria y equipo y la empresa incorporará nuevos procesos de flujo de producción estables para optimizar las operaciones, lo que ayudará a reducir los tiempos de producción y cubrir el aumento de la demanda.

“Estamos emocionados por nuestro constante crecimiento. Con el nuevo edificio anexo, tenemos un campus impresionante en Torrington con casi 14.000 m² de oficinas y espacio de producción”, explica Sonny Morneau, Vicepresidente de Ventas de WITTMANN BATTENFELD EE.UU. “Estamos muy agradecidos con nuestros clientes y con la dedicación de nuestros empleados y agentes, una plantilla incomparable que no para de impulsar este crecimiento.” ♦

La “Planta I”, el edificio de la izquierda, es el edificio que albergaba la sede original. El nuevo edificio, la “Planta II”, está situado a la derecha con más terreno para futuras ampliaciones.

El nuevo edificio de WITTMANN en Wolkersdorf ya está en funcionamiento

Tras un período de construcción de menos de un año, el nuevo edificio en Wolkersdorf cerca de Viena ya se ha completado. La división de material a granel, anteriormente ubicada en Viena, realizó el traslado a mediados de octubre del año pasado. Se ha marcado una meta ambiciosa para este segmento empresarial: ¡duplicar su rendimiento!



Vista del nuevo edificio en Wolkersdorf, cerca de Viena, ahora destinado a la división de material a granel.

El sector de la tecnología de material a granel ha experimentado un crecimiento muy positivo en los últimos años, por lo que en la sede de WITTMANN en Viena se ha tomado la decisión de construir una nueva planta separada específicamente para este segmento de negocio.

La nueva planta, que se puso en marcha a mediados de octubre de 2015, está situada en Wolkersdorf, cerca de Viena, donde ahora se fabri-

can deshumidificadores de aire seco, alimentadores de material y dosificadores de WITTMANN.

Este nuevo edificio no solo satisface las necesidades de mayor espacio de producción en la tecnología de material a granel, sino que además reduce parte de la carga de trabajo en la planta de Viena que, gracias a la reubicación del segmento de tecnología de material a granel, ahora dispone de más espacio para la

tecnología de control de temperatura y automatización. En Wolkersdorf, se ha aumentado el espacio de producción en 5.200 m² y el espacio para oficinas en 1.650 m² en un lugar de 23.500 m². Actualmente aquí trabajan unas 90 personas.

La fábrica cuenta con excelentes conexiones con la red de carreteras así como transporte público y se puede llegar fácilmente desde la oficina central en Viena. ♦

El premio a la excelencia en la gestión es para ...

¡Jimmy Teo, Director General de WITTMANN BATTENFELD Singapore! ¡Enhorabuena!

La ceremonia inaugural de los premios a la Excelencia en la Gestión fue organizada por la revista Singapore Business Review con el objetivo de distinguir a los líderes empresariales más destacados de la República de Singapur.

Las nominaciones para los premios a la Excelencia en la gestión fueron evaluadas por un jurado formado por Janson Yap, Líder de Servicios de Riesgo Empresarial y Líder de Innovación en el Sudeste Asiático de Deloitte SEA; Henry Tan, Director General de Dexia TS; Adrian Chan, Socio y Director



Corporativo de Lee & Lee; y Azman Jaafar, Socio Subdirector de RHTLaw Taylor Wessing LLP.

Los líderes empresariales más destacados de Singapur se dieron cita en el Hotel Shangri-La, donde tuvo lugar la gala de premios el 2 de diciembre de 2015. 160 personas acudieron al evento y, entre otros asistentes, se encontraban Janson Yap y Azman Jaafar. Jimmy Teo fue condecorado Ejecutivo del Año en la categoría de Fabricación, una clara señal de reconocimiento por sus esfuerzos en materia de gestión de calidad y atención al cliente.

Sus compañeros y la Dirección de WITTMANN Group están orgullosos de tener a Jimmy Teo en su equipo y le trasladan sus felicitaciones y gratitud por su trabajo y dedicación. ♦

Jimmy Teo, Director Gerente de WITTMANN BATTENFELD (Singapur) Pte. Ltd., galardonado con el premio a la Excelencia en la Gestión 2015.



Battenfeld

Wittmann www.wittmann-battenfeld.com

innovations

Madrid - Barcelona - Valencia Abril 4 - 12, 2007

Conceptos Fructíferos

Battenfeld

Wittmann www.wittmann-group.com

innovations

Madrid - Valencia - Barcelona Abril 4 - 12, 2007

Robot W818

Una impresionante y auténtica obra de arte

Battenfeld

Wittmann www.wittmann-group.com

innovations

Madrid - Valencia - Barcelona Abril 4 - 12, 2007

EcoPower to the people!

Battenfeld

Wittmann www.wittmann-group.com

innovations

Madrid - Valencia - Barcelona Abril 4 - 12, 2007

WITTMANN BATTENFELD SPAIN S.L.
 Pol. Ind. Plans d'arau
 C/Thomas Alva Edison Nr. 1
 E-08787
 La Pobla de Claramunt
 Barcelona, ESPAÑA
 Tel.: +34 93 808 78 60
 Fax: +34 93 808 71 97-7199
 info@wittmann-group.es
 www.wittmann-group.com

Battenfeld

Wittmann www.wittmann-group.com

innovations

Madrid - Valencia - Barcelona Abril 4 - 12, 2007

WITTMANN KUNSTSTOFFGERÄTE GmbH
 Lichtblaustrasse 10
 1220 Viena, AUSTRIA
 Tel.: +43 1 250 39-0
 Fax: +43 1 259 71 70
 info.at@wittmann-group.com
 www.wittmann-group.com

Battenfeld

Wittmann www.wittmann-group.com

innovations

Madrid - Valencia - Barcelona Abril 4 - 12, 2007

WITTMANN BATTENFELD GmbH
 Wiener Neustädter Strasse 81
 2542 Kottlingbrunn, AUSTRIA
 Tel.: +43 2252 404-0
 Fax: +43 2252 404-1062
 info@wittmann-group.com
 www.wittmann-group.com



Agencia de prensa: - - - - -