



Máquina para procesado de cuero. (Sistema de "Cangilones")

La firma factura actualmente 6,5 millones de euros, de los cuales un 70% procede de ventas por exportación a más de 70 países de todo el mundo. Para mantener esta posición de liderazgo mundial la empresa invierte el 9,12% de sus beneficios en I+D: "Ser la primera compañía del mundo capaz de fabricar productos de alto contenido tecnológico en un ámbito tan innovador como es el sector del curtido exige que dediquemos un gran esfuerzo en seguir innovando nuevos sistemas más perfectos y ecológicos", aclara Angel Olcina.

La compañía ha desarrollado dos proyectos con el apoyo financiero del CDTI. En el primero de ellos ha llevado a cabo un sistema integral y automatizado de curtición y en el segundo ha promovido un nuevo sistema integrado, ecológico y automático de tintura para tenerías. Esta nueva línea de

bombos de acero inoxidable que emplea el sistema de "Cangilones" incorporará grandes ventajas con respecto a los bombos que actualmente se fabrican en el mercado: "Todos nuestros bombos o fulones -explica su gerente- los elaboramos utilizando madera de muy alta calidad y densidad. Estas características hacen que sean muy resistentes a elementos tan agresivos como pueden ser las soluciones de ácido sulfúrico, clorhídrico, cales, sulfuros u otros tipos de productos químicos que intervienen en el tratamiento de las pieles. Con este nuevo desarrollo vamos a producir un tipo de bombo de acero inoxidable que podrá procesar la misma cantidad de pieles empleando, para ello, un 50% de agua menos, lo que permitirá reducir notablemente los vertidos de agua que se generan en estos procesos. Además, requerirá sólo un 20% de la energía utilizada en los procesos clásicos. Por otra parte, mediante un sistema novedoso,

asimismo desarrollado en nuestros laboratorios de I+D, denominado "Total Explorer", podemos controlar todos los parámetros -temperatura, presiones, niveles de pH, etc- que están presentes en los procesos químicos que se originan en estos tratamientos. Ello nos permitirá reducir, a su vez, el grado de contaminación resultante de dichos procesos químicos".

Preocupación medioambiental

La incorporación de la empresa de Ingeniería IPP, S.A., altamente especializada en proyectos para tenerías, al grupo Olcina le ha permitido diversificar sus servicios y poder ofertar proyectos específicos relacionados con el tratamiento de efluentes, recuperación de vertidos, instalaciones de depuradoras y auditorías técnico-económicas.

"En Olcina -comenta su consejero delegado- siempre hemos dicho que un buen producto es el resultado de una estrecha colaboración entre el fabricante y el usuario final. Con esta filosofía de trabajo consideramos a nuestros clientes como los principales "partners" en el desarrollo constante de nuestros servicios. Sin ellos, y sin las sugerencias de nuestros trabajadores, no podríamos ser tan competitivos".

Para mantener esta competitividad Angel Olcina considera imprescindible profesionalizar aún más la compañía: "No hay que olvidar que esta quinta generación será la que tenga que afrontar los nuevos cambios que, seguro, se producirán en este sector y ello sólo será posible si sabe formar un equipo altamente cualificado que luche por los intereses del grupo". ●

NEOTEC

Nuevo módem para comunicaciones de banda ancha

La empresa GCM Communications Technology, S.L. desarrolla una innovadora tecnología que tiene por objeto incrementar la capacidad de los actuales sistemas de comunicación. En una primera fase, la compañía diseña y elabora un nuevo producto (*WideDSL*) dirigido a los mercados de acceso a Internet y aplicaciones multimedia. Con este proyecto se pretende multiplicar por 10 la capacidad actual de las redes, incrementar el número de posibles usuarios que utilizan la banda ancha y, a su vez, reducir el coste de acceso a estos servicios.

TECNOLOGÍAS AGROALIMENTARIAS

Desarrollo de un nuevo modelo de envase para latas de conserva

La empresa Industrias Alimentarias de Navarra, S.A. está desarrollando un nuevo modelo de envase para latas de conserva que lleva incorporado un sistema de fácil apertura. Esta nueva iniciativa tiene como objetivo sustituir la clásica tapa rígida de la lata por una lámina formada por un complejo de aluminio y plástico. Este cierre será aplicable a cualquier tipo de latas y su diseño permitirá una apertura sin riesgo de corte por parte del usuario. Para llevar a cabo este proyecto, la empresa cuenta con la colaboración externa del Centro Tecnológico de Navarra y la compañía Envases Riojanos Moreno, S.A.



CDTI

acción

Agrupación Olcina, S.L. es líder mundial en la fabricación de bombos y molinetas. Su constante inquietud innovadora y su apuesta por la especialización de sus servicios le ha permitido acceder a más de 70 países de los cinco Continentes y posicionarse en mercados emergentes.