

Industria del Envasado



> Mivisa opta por generar un ambiente global que mejore las condiciones ambientales de sus áreas más problemáticas

La fábrica Mivisa, líder en la fabricación de tapas y cierres para latas de conserva, ubicada en la población de Torre de Cotillas en Murcia, cuenta con más de 100.000 m² de instalaciones y más de 500 trabajadores en diversos turnos. El área climática es críticamente calurosa en los meses estivales y ello conlleva a que el calor merma la productividad y genera situaciones críticas sobre el confort del personal. Desde el Dpto. de Ingeniería el Sr. Ruiz pone en marcha junto con el Dpto. de Prevención, el estudio de la reducción de temperaturas en las naves más problemáticas.

El Dpto. Técnico de BREEZAIR de la zona realizó un detallado estudio sobre la incidencia de los diversos flujos de temperatura sobre la productividad laboral y se acordó, como solución, la instalación de más de 90 máquinas BREEZAIR en tres etapas de instalación durante varios ejercicios. Las unidades se distribuyeron homogéneamente aproximando la impulsión a las zonas de trabajo y adaptando los difusores a las necesidades de cada caso.

El resultado obtenido fue sorprendente a juicio de los responsables del personal y se obtuvieron datos satisfactorios desde la primera etapa. Lo que permitió las ampliaciones sucesivas ya planificadas en la nave de Murcia y posteriormente en las naves de La Rioja (instalación de 8 equipos) y Badajoz (instalación de 31 equipos) También sorprendió el bajo consumo eléctrico que tenía el global del proyecto, especialmente en las dimensiones de los recintos donde se aplicó el sistema.