

Enric Barbany, director de la fábrica de poliéster Himel Molins de Rei

“La única manera de ser **competitivos** es optimizando nuestros procesos para hacerlos más **eficientes**”

Himel, empresa líder en sistemas de instalación para material eléctrico de Schneider Electric, celebrará su cincuenta aniversario el próximo año 2008. Publicamos esta entrevista a Enric Barbany, director de la fábrica de poliéster Himel Molins de Rei, una planta que produce cerca de 600.000 envoltorios de poliéster al año y que cuenta con las mejores tecnologías industriales.

Himel cumple cincuenta años el próximo año 2008. ¿Nos podría explicar la trayectoria de la empresa?

Himel es, desde 1958, una empresa líder en España en el diseño, la fabricación y comercialización de sistemas de envoltorios metálicos y de poliéster, que facilitan la implementación de sus instalaciones y las protegen en cualquier condición ambiental.

Himel tiene dos centros productivos, uno en Capellades (Anoia) donde fabrica los envoltorios metálicos, y otro en Molins de Rei (Baix Llobregat) donde fabrica los envoltorios de Poliéster.

En 1986, Himel se incorporó a Schneider Electric.



La fábrica de poliéster Himel Molins de Rei produce cerca de 600.000 envoltorios de poliéster al año. ¿Cómo está distribuida la fábrica?

Nuestra fábrica está repartida en tres áreas, sección de prensas, almacén de semielaborados y sección de montaje. Además, dispone de un almacén de recepción y expediciones. La sección de prensas tiene 18 prensas hidráulicas (de las cuales cuatro están totalmente robotizadas), que van de 200 TM hasta 1.000 TM. El almacén de semielaborados, donde tenemos el material prensado, cuenta con una superficie de 800 m². En la sección de montaje es donde se ensamblan y montan las cerca de 600.000 envoltorios de poliéster que producimos al año.

La fábrica también cuenta con un laboratorio de medios de ensayo, ¿qué pruebas se llevan actualmente a cabo?

En nuestros laboratorios se llevan a cabo diversos ensayos relacionados con la calidad del producto, de los procesos y el comportamiento ambiental de nuestro centro de producción. Por ejemplo, ensayos relacionados con la norma de envoltorios (UNE-EN62208(2004)), ensayos asociados a las normas UL/CSA, ensayos de la norma de infraestructuras (EN-60.439-5) y ensayos según normas internas propias de Himel. En este caso, concretamente se elaboran ensayos sobre la materia prima (reactividad, refractómetro, Karl-Fischer, viscosímetro, etc.), la calidad específica del producto (pruebas mecánicas de soldadura o pintura, ensayos dimensionales), análisis de emisiones atmosféricas (CO, CO₂, NO_x) y ruidos.

Polymel es uno de los productos estrella de Himel. ¿Qué factores hacen de esta solución un producto de éxito?

El Polymel es un armario de poliéster estéticamente agradable y con un nivel de calidad importante, además tiene una gama muy completa de accesorios. Disponemos de una oficina técnica para ejecuciones especiales que es capaz de dar respuesta a peticiones de oferta en menos de dos días y dar unos plazos de entrega a estas ejecuciones personalizadas entre 8 y 10 días. Además, el Polymel Standard es uno de los productos que fabricamos en células totalmente robotizadas y ello conlleva un nivel de calidad constante y regular, así como un coste muy razonable.

Los productos Himel se destinan a los mercados industriales, de infraestructuras, terciario o residencial. ¿En qué sentido han evolucionado estos mercados?

El mercado residencial avanza hacia la casa digital, ello genera nuevos servicios de absoluta integración entre ellos.

En el servicio de infraestructuras se tiende a coexistir en un mismo espacio todos los proveedores de servicios, prima más que nunca la llave en mano, así como la migración de muchas aplicaciones tradicionalmente de poliéster a metales.

En el ramo industrial se puede aplicar parte de lo ya citado, pero es el mercado más estable de los tres.

Actualmente, los productos asiáticos compiten con los nacionales por los bajos precios que ofrecen. ¿Himel Molins de Rei se ha visto afectado por esta competencia?

El impacto del coste logístico en nuestro producto es muy importante. Dicho de otra manera, transportar armarios sale muy caro porque estamos transportando aire.

Difícilmente pues, se puede dar un buen servicio en el sector de las envolventes desde países asiáticos. Por el contrario, sí que nos estamos beneficiando de la compra de componentes de países de bajo coste, repercutiendo una buena parte de estas productividades a los precios para que nuestros clientes también se puedan beneficiar de ello.

En cuanto al importe del producto, ¿cómo hace frente

Himel a la contención de costes industriales para poder seguir dando un buen precio a sus clientes?

En el transcurso del 2005, nuestra planta en Molins de Rei estuvo inmersa en el Proyecto Lean Manufacturing, el cual ha representado una transformación muy importante de nuestro proceso productivo.

En síntesis, este proyecto trata de hacer un diagnóstico para plasmar con la máxima rigurosidad, cuales son las operaciones industriales que dan mayor valor añadido y cuales no lo dan.

Todos somos conscientes que nuestros niveles salariales están muy por encima de los de Europa del Este y Asia y que la única manera de poder ser competitivos en el mercado y mantener empleos, con un peso específico importante de mano de obra, es la optimización de nuestros procesos para ser más eficientes.

De cara al futuro, ¿qué desafíos se presentan y cómo los va a afrontar la fábrica de poliéster de Himel Molins de Rei?

Estamos trabajando para que en un futuro próximo en nuestra fábrica tengamos unos puestos de trabajo

bajo ergonómicamente estudiados y unos métodos de trabajo optimizados.

En cuanto a los puestos de trabajo repetitivos, pesados y que no aportan un valor añadido suficiente, estamos trabajando para conseguir una máxima automatización o robotización.

Nuestra fábrica tiene un equipo de profesionales muy bien preparados que son quienes han situado a nuestro centro en el alto nivel de industrialización actual, no tenemos ninguna duda que sabrán hacer frente a cuantos desafíos se presenten.

Las nuevas tecnologías cambian constantemente, forzando a las fábricas a actualizarse. ¿Cómo se han adaptado los procesos de fabricación a las nuevas tecnologías?

Además de emplear las últimas tecnologías para el control y la medición de los parámetros en nuestras instalaciones, actualmente tenemos instaladas cuatro células de prensado y montaje de envolventes totalmente robotizadas y disponemos de dos vehículos sin chofer gobernados y guiados por láser, que se ocupan del transporte interno entre secciones y con el almacén de semielaborados. 

