

METAL

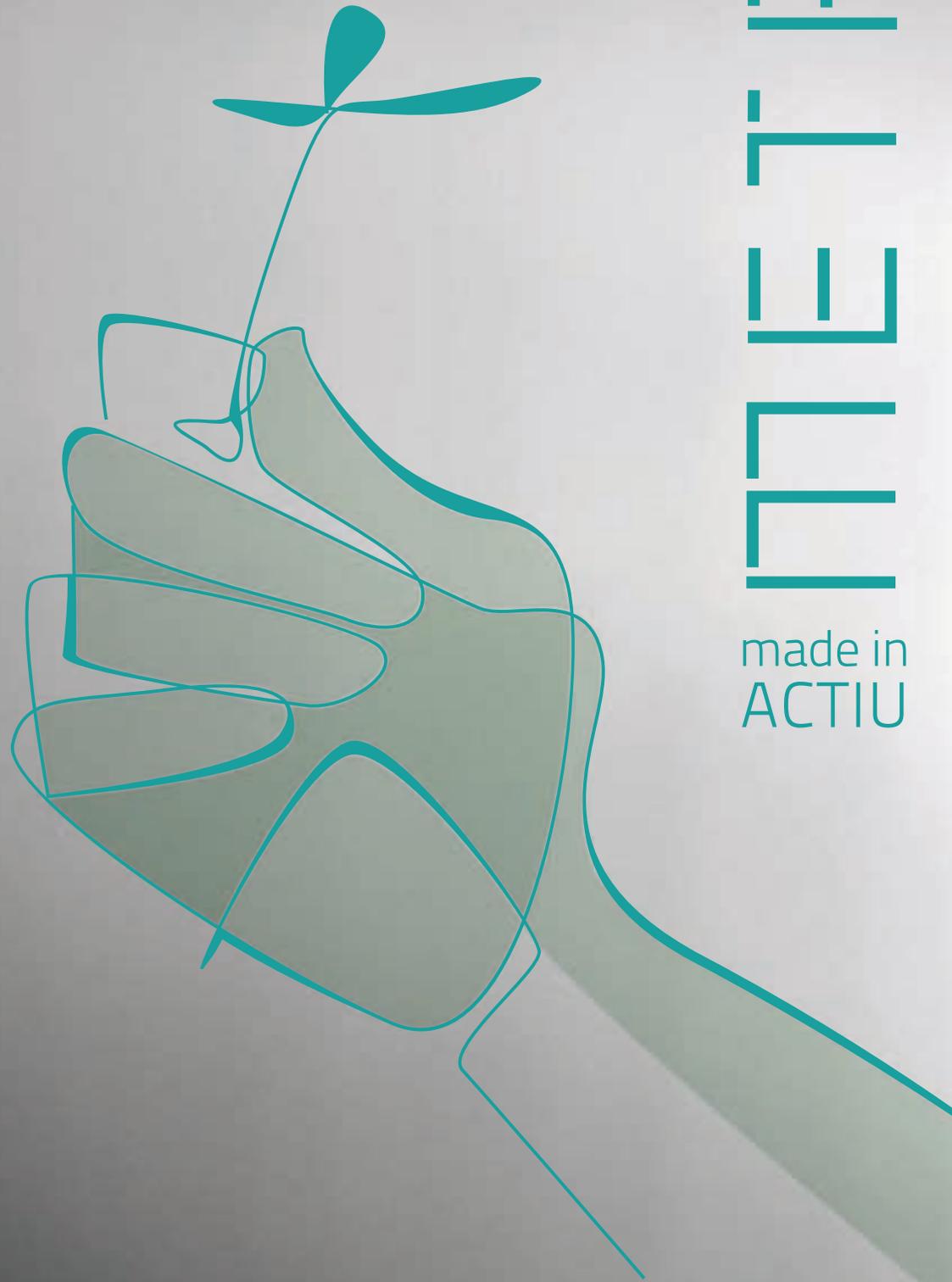


POR FAVOR RECICLAR CUANDO QUEDE OBSOLETO
PLEASE RECYCLE WHEN OBSOLETE
S'IL VOUS PLAÎT, MERCI DE RECYCLER
WENN NICHT MEHR AKTUELL, RECYCLEN



ACTIU

COD: 9906-ES-05-10-1*



METAL

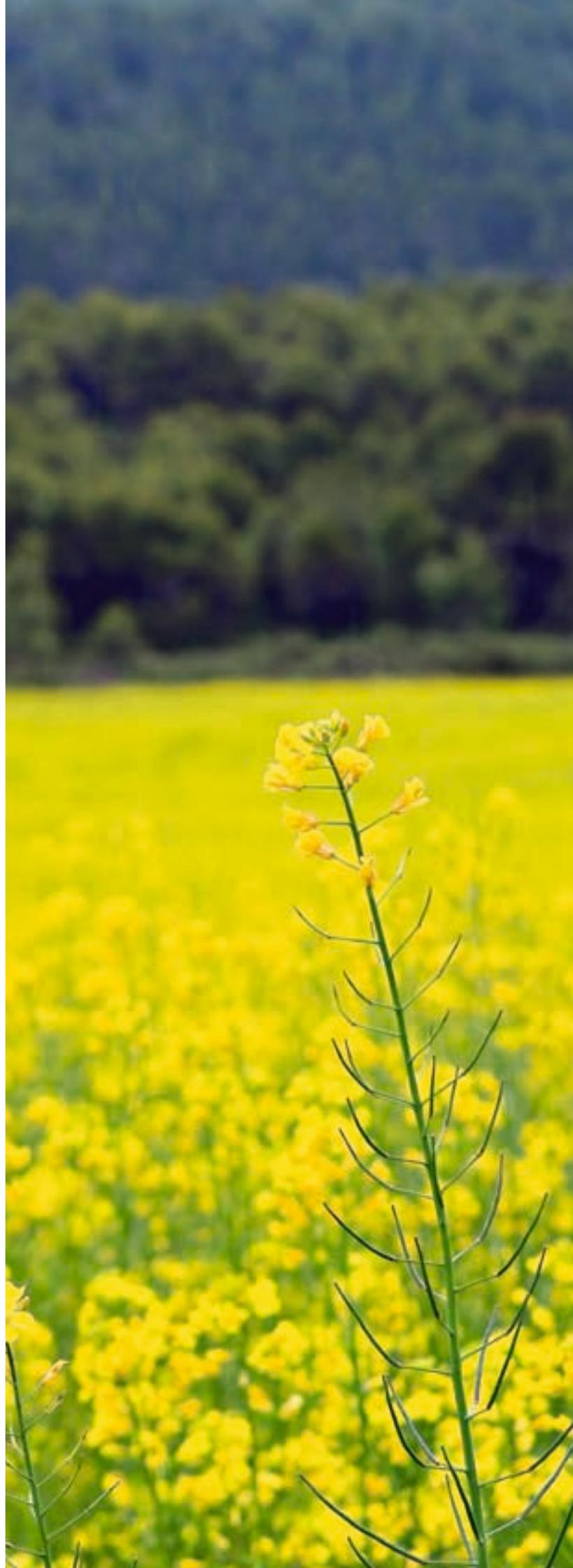
made in
ACTIU



ACTIU



Nuestra responsabilidad es trabajar para hacer sostenible la producción industrial respetando el medioambiente. La tuya, exigir cada día más y elegir en consecuencia.



Bienvenidos

Bienvenidos a los nuevos espacios de trabajo.
 Bienvenidos al diseño eficiente y duradero.
 Bienvenidos a nuestra apuesta de futuro.



Fabricamos metal FABRICAMOS FUTURO

Bienvenido a la producción de metal sostenible.

Bienvenido a un nuevo proceso productivo.

Donde robustez y estabilidad se combinan con el diseño óptimo y una perfecta funcionalidad.

Donde las materias primas son tratadas con la vista puesta en el futuro.

Porque fabricamos productos de acero con mayor ahorro de recursos naturales.

Porque te invitamos a disfrutar de estas nuevas herramientas de trabajo durante mucho tiempo.



Cómodo y abierto. Diseñamos mobiliario capaz de resolver las necesidades de cada momento; capaz de integrarse ayudando a configurar los espacios de trabajo que las empresas requieren en la actualidad: más ágiles y cómodos, ricos y multifuncionales.

Estable y sólido. Un mobiliario con la resistencia del acero. Sin renunciar a acabados de precisión donde los detalles son tratados con delicadeza. Para lograrlo, contamos con la tecnología más vanguardista.

Ergonómico y acabado con mimo. Porque un material resistente también resulta cómodo en el uso, preciso en las formas y suave al tacto.

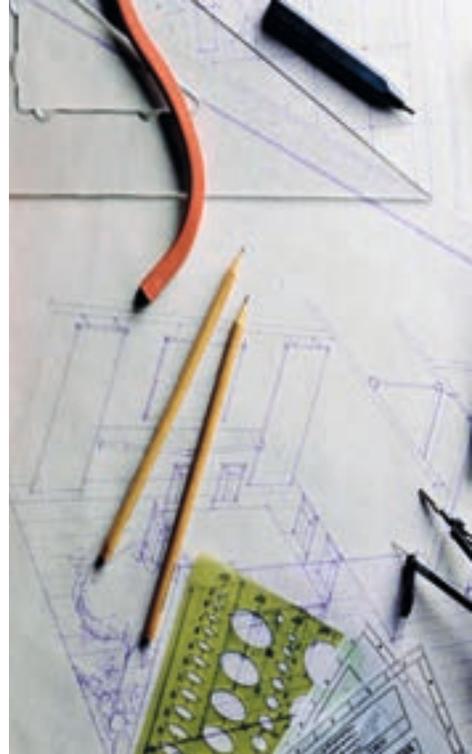
Óptimo y duradero. Realizamos todo el proceso productivo en nuestra planta de Castalla. Disponemos del control total. Optimizamos cada etapa. Con ello y con la fuerte inversión realizada en maquinaria e instalaciones conseguimos precios competitivos sin renunciar al diseño y la calidad.

Fácil de montar, desmontar y reponer. Para trasladarlo en el mínimo espacio posible. Para facilitar el proceso de instalación "in situ" sin generar demasiado trasiego. Para reponer y sustituir piezas ante posibles accidentes. Y para que pueda ser readaptado con facilidad en el caso probable de que cambien las necesidades de la empresa.



Flexibilidad

SOLUCIONES PARA TODAS LAS NECESIDADES

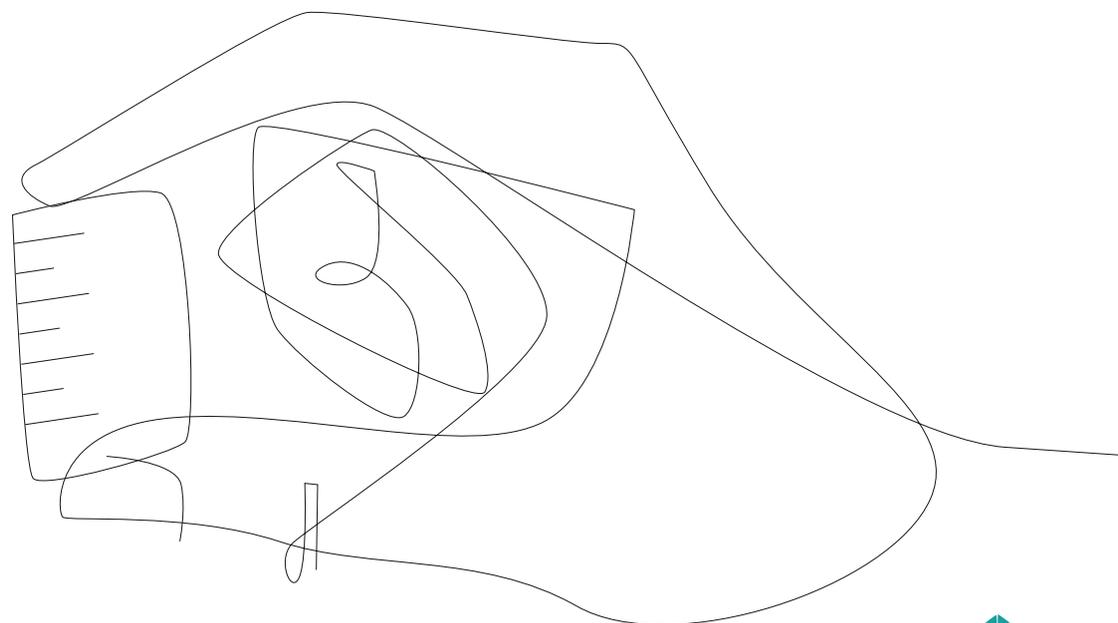


Cuando las empresas cuentan con necesidades específicas, se establecen equipos de trabajo multidisciplinares en colaboración con ellas; esta situación nos permite analizar soluciones más eficientes, económicas y de calidad, creando **modelos adaptados** a las necesidades de cada proyecto. Del mismo modo existe una estrecha colaboración con grupos empresariales que requieren de personalizaciones que se adapten a criterios propios de **estética corporativa**. En ambos casos, y una vez definidos los detalles, ponemos en marcha nuestra capacidad para industrializar los procesos, que a menudo se fabrican de forma artesanal, con totales **garantías de calidad y entrega** según los plazos establecidos.

Crecimiento, progreso, mejoras... ¿qué nos depara el futuro? Vivimos inmersos en la incertidumbre. Por eso creamos productos cuyo diseño nace de la idea misma de **adaptabilidad**. Son muebles fáciles de utilizar hoy y capaces de servir a las necesidades que afrontaremos mañana. Productos fabricados con acero, sólidos y resistentes; productos duraderos.



Mostrador diseñado en colaboración con AENA para la terminal del aeropuerto de Alicante (España)



PENSAMIENTO SOSTENIBLE



Cuando seleccionamos los **materiales**, empleamos siempre los que son reciclados y fácilmente reciclables. En este aspecto el acero es un excelente punto de partida

En el proceso de **fabricación**, buscamos la optimización máxima de procesos para ahorrar materias primas y recursos naturales (energía y agua, fundamentalmente).

Minimizamos el **embalaje**, reduciendo al mínimo imprescindible su cantidad y volumen y utilizando cartón procedente de materiales reciclados.

Para que el **transporte** de nuestros productos tenga el mínimo impacto ambiental, apostados por el diseño de embalajes que permitan una optimización y mejora de la carga

Tratamos cada producto para que su uso sea cómodo, su mantenimiento sencillo y la limpieza se pueda realizar con productos no contaminantes (agua y jabón). Su naturaleza permite la reposición y sustitución de piezas dañadas, para que en su conjunto tengan una **larga vida útil**.

Una vez terminada su vida útil, nuestro mobiliario de metal es **reciclable en un 99%**. Para hacerlo posible, ideamos estructuras con pocas piezas, la mayoría de ellas reciclables; donde las uniones entre ellas solo son fijas cuando se trata de un mismo material.

ECO DISEÑO

Pensamos en la **sostenibilidad** desde el momento en que concebimos una pieza, desde las primeras ideas y bocetos. Porque sabemos que solo se puede fabricar con criterios ecológicos si este propósito está presente desde el inicio del proyecto.

FABRICACIÓN SIN DESTRUCCIÓN

Industrializamos el metal de forma responsable

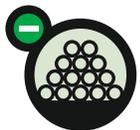


CUIDANDO LOS RECURSOS

Utilizamos la menor cantidad de **materias primas** posible para nuestros productos de metal.

Evitamos en lo posible la utilización del **agua** en la fabricación de este mobiliario. Cuando su uso se hace imprescindible, la reutilizamos para que nuestro consumo sea mínimo.

Somos grandes productores de **energía** limpia ya que en las cubiertas de nuestras instalaciones contamos con una importante planta fotovoltaica. A pesar de ello, optimizamos nuestros procesos de fabricación para utilizar solo la energía justa.



MINIMIZANDO LOS IMPACTOS

Hemos diseñado nuestra planta de metal para lograr un **vertido cero** de aguas residuales.

La producción de los muebles de metal se logra **sin emisiones de CO₂** ni de COV 's (Compuestos Orgánicos Volátiles), muy habituales en otros tratamientos de pintura.

Tenemos **control total sobre los residuos** sólidos que se producen en nuestra planta de producción para que puedan ser reciclados. Los escasos residuos que no se pueden reutilizar son eliminados de forma controlada.

Proceso de mecanizado

FABRICADO EN ACTIU

Hemos apostado por ocuparnos nosotros mismos, y dentro de nuestra planta, de la fabricación de este mobiliario. Un nuevo proceso de mecanizado ha sido posible porque contamos con:

Fabricar nosotros mismos nos permite trasladar muchas ventajas a nuestros clientes:

Producimos con agilidad grandes series y proyectos específicos.

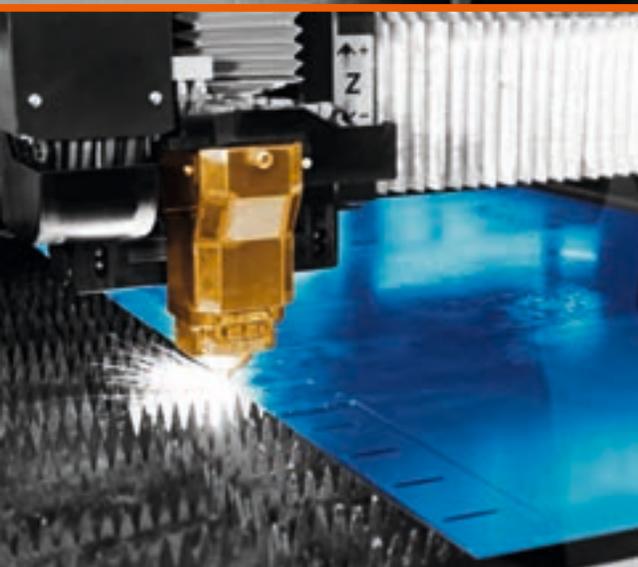
Un equipo técnico cualificado.

Aseguramos una calidad constante y certificada.

Una sección de maquinaria de última generación.

Podemos autoabastecernos y optimizar los recursos necesarios para la fabricación.

Reducimos la huella medioambiental en cada etapa del proceso productivo



El acero

Usamos chapas de acero con espesores superiores a 0,8 mm según las necesidades de cada proyecto ó los requerimientos de determinados productos según su funcionalidad.

La gran ventaja ambiental de esta materia prima es su larga duración en el tiempo y su fácil reciclabilidad.

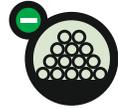
Iconografía de las ventajas obtenidas en cada proceso



Sin vertidos



Ahorro en vertidos



Ahorro en materia prima



Sin emisión de gases



Ahorro en emisión de gases



Mejora de la seguridad laboral



Ahorro en aportación de materiales



Mejora en la reutilización de materiales



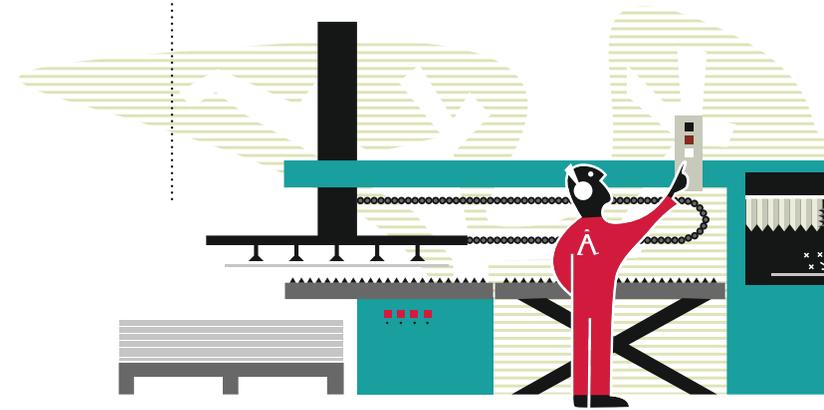
Ahorro en tiempo



Ahorro en energía

Carga

automatizada de la chapa de acero: Menor esfuerzo y aumento de la seguridad.



Optimización

Aprovechamiento máximo de las planchas de acero. El resto es recogido para su reutilización.



El proceso de corte

El empleo complementario de tecnología láser y punzonado para el corte del acero proporciona acabados de precisión. Al no existir rebabas, evitamos realizar procesos posteriores de tratamiento, ahorrando recursos energéticos y de materia prima.

El hidrógeno necesario para el corte del metal lo generamos en nuestra propia planta y justo antes de su empleo.

Así: Evitamos su transporte.

Conseguimos un importante ahorro energético.

No almacenamos el gas en nuestras instalaciones.

Otras ventajas ecológicas frente a otros procesos de corte empleados en metalurgia son:

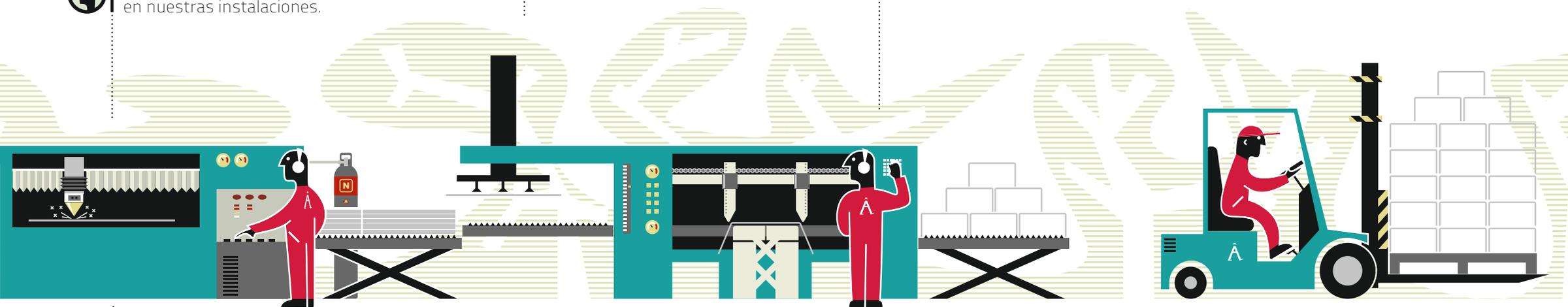
Mejoramos los tiempos de reposo, realizando el mismo trabajo en menos tiempo.

No requieren de aditivos para su ejecución, por lo que no generamos residuos.

El polvo de acero que se genera en el corte es recogido y compactado para que se pueda reciclar.

El plegado

Este proceso, realizado por plegadoras y paneladoras múltiples de última generación nos ofrece ventajas productivas de plegado simultáneo en los dos extremos de una pieza. Es extraordinariamente precisa y nos permite una gran versatilidad a la hora de elegir formas de plegado. Este detalle permite a nuestros diseñadores crear con imaginación, pudiendo investigar y desarrollar modelos exclusivos y diferenciadores más eficientes.



Hasta el 40% de las necesidades mundiales de acero se cubren en la actualidad con materiales reciclados.

Mejora los tiempos de producción y aumenta el número de ciclos, produciendo más con los mismos recursos energéticos.

La soldadura

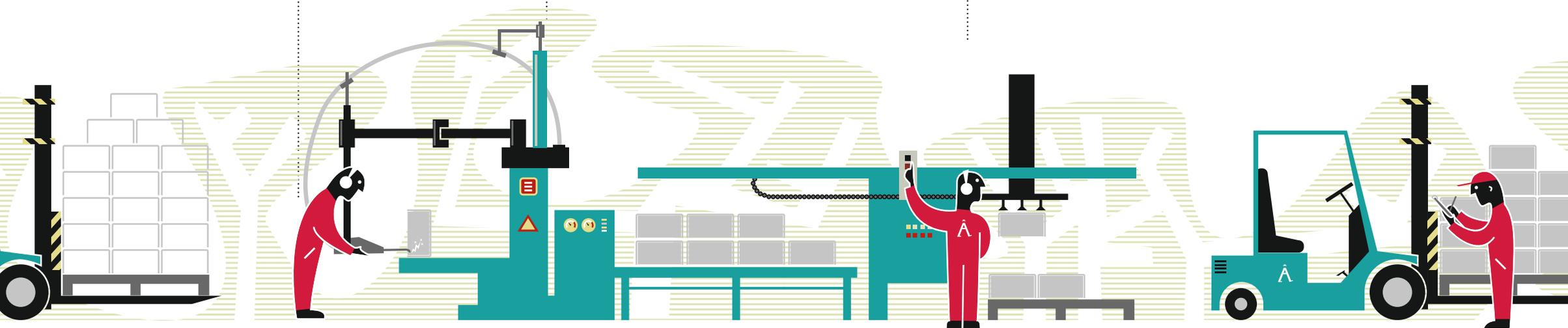
Soldando solo piezas de acero de la misma naturaleza hacemos posible que el material se pueda reutilizar cuando termine la vida útil del producto.



Soldamos usando el sistema por contacto sin aporte de material. En ese caso no empleamos gases, ni metales. De esta forma unimos el metal con menor impacto ambiental consiguiendo excelentes acabados.

Usamos también soldadura TIG con aporte de material. Empleada para los casos en que las uniones deben soportar mayor tensión, se aplica en puntos que no resultarán visibles.

La automatización general del proceso permite una mayor flexibilidad productiva.



Sistema de soldadura robotizado semiautomático: más precisión en menor tiempo y consumo de energía.

34%

Emitimos hasta un 34% menos de CO₂ al elegir las soldaduras por resistencia y TIG en lugar de la habitual MIG (Fuente Ecoinvent, Edip 2008).



Ajustamos la fabricación a la demanda, optimizando el empleo de recursos materiales y energéticos

La pintura

Frente a los procesos tradicionales de pintado industrial que pueden ser muy contaminantes, la planta de Actiu tiene un impacto ambiental mínimo. El tratamiento se realiza con pintura en polvo adherida por polarización y compactada por temperatura.

Ventajas:

Conseguimos una aplicación extraordinariamente homogénea y regular de la pintura, lo que nos permite ser del 15 al 20% más eficientes en el uso de materiales.



Aprovechamos hasta un 98% de la pintura. El 2% restante lo recogemos para la fabricación de otras pinturas.



Utilizamos pinturas sin COVs (compuestos orgánicos volátiles), peligrosos contaminantes del aire.



Reutilizamos toda el agua utilizada en el proceso, consiguiendo vertido cero de aguas residuales. También contribuimos a evitar vertidos con la aplicación de un novedoso pre-tratamiento basado en nanotecnología que requiere de menor temperatura y por tanto menor consumo energético.



Logramos un ahorro energético del 30% gracias a la recuperación del calor residual.

Embalado en cartón

Solo embalamos nuestro mobiliario cuando está listo para la expedición. Es entonces cuando valoramos cómo lo vamos a enviar:

Si se trata de pequeños pedidos, todas las piezas para montar un mueble se incluyen en una caja.



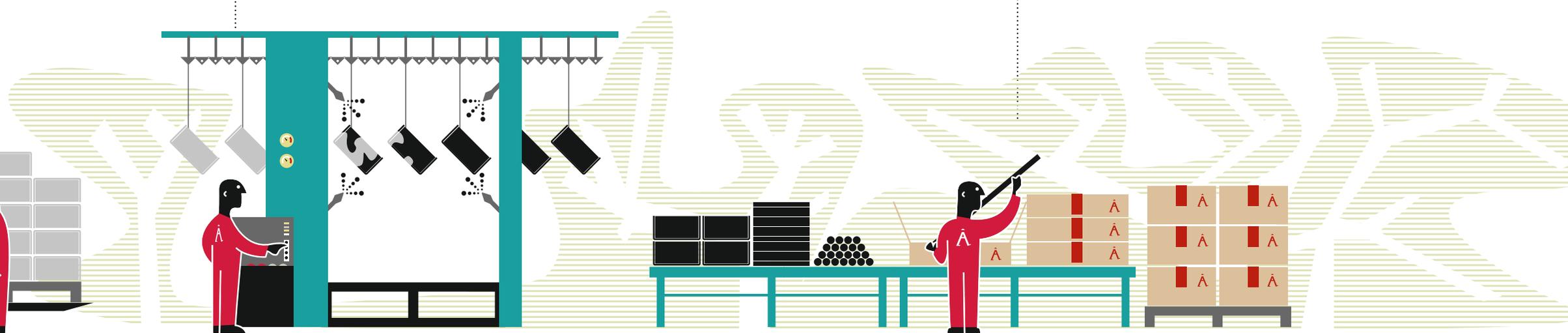
Si se trata de un volumen mayor, protegemos las piezas y las paletizamos de forma conjunta para eliminar material de embalaje y facilitar el montaje en destino.



Para los embalajes solo utilizamos cartón reciclable fabricado en un 99% con materiales reciclados.



Para el marcaje utilizamos tinta de base acuosa sin disolventes.



La pintura, un eco-laboratorio de ideas

En Actiu hemos convertido nuestra planta de pintura en un laboratorio donde investigamos materiales y procesos junto con nuestros colaboradores. Juntos impulsamos la imaginación para lograr acabados más sugestivos estudiando y buscando las fórmulas para hacer de la pintura una sección de la industria de bajo impacto ambiental.

Control de calidad



Instalación de pintura



Hemos invertido un gran esfuerzo en la instalación de una **planta de pintura pionera**, capaz de conseguir la máxima eficacia con un coste ambiental cero.

Gracias a ello podemos aplicar:

Recubrimientos electrostáticos en polvo epoxi formulados con resinas de poliéster **bonding de 2ª generación** y exentos de TGIC (Isocianurato de triglicidilo).

Tratamientos desengrasantes y **aplicación de nanocerámicas**, mediante tecnologías pioneras como nanoceramics, que mejoran la adherencia de los recubrimientos, ofreciendo mayor durabilidad.

Exactitud en el control de **espesores**, ofreciendo espesores normalizados de 90 micras en adelante.

Los resultados de aplicar estas tecnologías son:

Posibilidad de realizar **adaptaciones**.

Desarrollos de **acabados personalizados**.

Productos más **resistentes a la corrosión**.

Acabados con **textura sedosa** y efecto **anti-huella**.

Fácil **limpieza** y **mantenimiento**.

Estas son algunas de las ventajas ambientales de esta planta:

Reducimos el consumo energético y los recursos naturales.

Nos **autoabastecemos** de agua.

Conseguimos **vertidos cero**.

Los residuos generados son **sólidos compactados**, lo que permite su **reutilización**.



Proceso de pintado

Tren de pintado

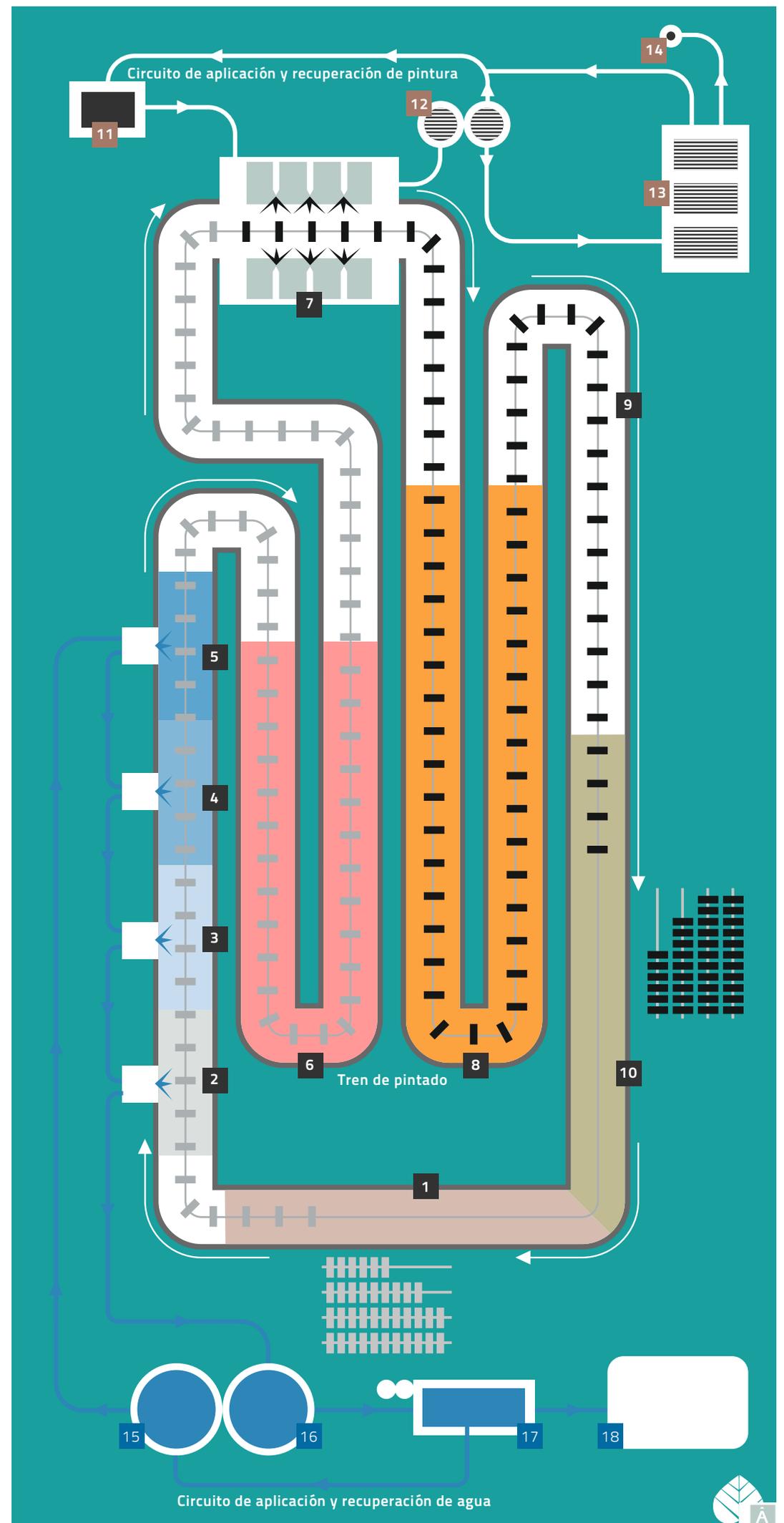
1. Carga de piezas.
2. Lavado inicial para eliminar la grasa protectora del acero y la suciedad acumulada.
3. Aclarado.
4. Tratamiento nanotecnológico previo anticorrosión. Prepara el metal para obtener mayor uniformidad. Además, permite ofrecer al usuario final un acabado de durabilidad máxima y de fácil limpieza.
5. Fijación del tratamiento.
6. Secado en horno.
7. Proceso de pintado mediante proceso electroestático. Este trabajo se realiza en una cabina dotada de potentes bombas de aspiración capaces de recuperar todas las partículas de pintura que no se han adherido al metal.
8. Curado y Polimerizado en horno. Fija la pintura, dando especial resistencia a su superficie y estabilidad a su color.
9. Enfriamiento de piezas.
10. Descarga del material.

Circuito de aprovechamiento de pintura

11. Tanque principal de pintura. Envía el material al centro de aplicación de pintura. Este servidor se nutre tanto de material nuevo como de la pintura en polvo recuperada.
12. Silo de recuperación inicial. Recoge toda la pintura sobrante que ha sido aspirada en la cabina de pintura. Aquí se separan por gravedad las partículas más gruesas que ya son reutilizables, por lo que se reenvían al tanque principal (11).
13. Tanque de filtrado secundario. Se realiza una segunda selección de las partículas de pintura recogidas, recuperando las viables.
14. Depósito residual. Recoge el resto de pintura (un 2% del total) que ya resulta inservible para tratar nuestro producto. Este material, sin embargo, es recuperado para la fabricación de otras pinturas de inferior calidad.

Circuito de tratamiento y recirculación de agua

15. Tanque principal de agua. Envía agua limpia a las secciones del tren de pintado que la necesitan (fases 2 a 5). Recibe el agua reutilizada del proceso, una vez ha pasado por el evaporador y, para compensar las pérdidas del proceso, se incorpora parcialmente agua de la red.
16. Depósito colector. Acumula el agua que se ha empleado en distintos lavados y fase de desengrase.
17. Evaporador. Separa el agua de otros elementos no deseados mediante un proceso de evaporación.
18. Depósito de residuos. Los elementos no deseados que se han separado del agua se convierten en residuo sólido mediante aglomerantes. Así se pueden llevar a una planta de tratamiento específica.



Máxima eficiencia en grandes volúmenes

Hemos decidido entregar **desmontados** nuestros muebles de acero porque creemos que los paquetes pequeños son una fórmula que encierra múltiples ventajas.

En el almacenaje:

Resultan fácilmente apilables.

Permite identificar los elementos sin esfuerzo.

Se puede realizar un paletizado conjunto genérico.

En el transporte:

Permiten optimizar la carga de cada vehículo.

Reducen el consumo de combustible.

Rebajan las emisiones de CO₂.

En el destino:

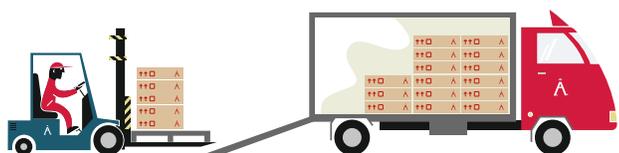
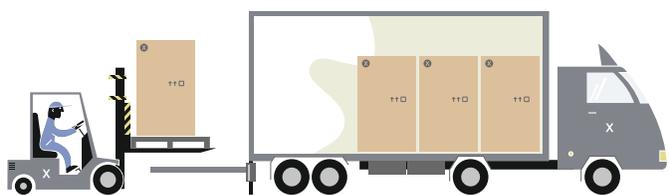
Facilitan el acceso final al lugar de instalación.

Mejoran las condiciones de trabajo del personal que traslada la carga.

Rebajan las incidencias en la entrega.



Ahorro. Este es un ejemplo de cómo podemos reducir la huella medioambiental en el transporte de armarios de 200x100 cm.

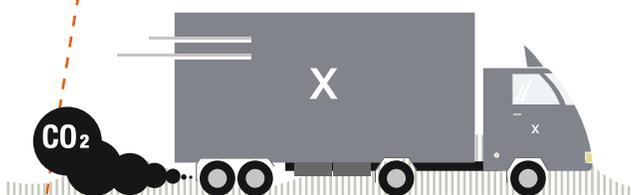


Trailer de 28 Tm.

48 armarios montados
166 armarios desmontados

Optimización. Logramos la máxima eficiencia en el transporte haciendo viajar los armarios desmontados, con lo que optimizamos al máximo la carga de cada vehículo y conseguimos una reducción en los gastos por transporte

346%



CO₂

30%

Reducimos en un 30% las emisiones de CO₂



CO₂

Energía. Cuando esa carga tiene que hacer recorridos medios de 800 Km en España y de 3.000 Km en Europa, la elección del transporte desmontado supone una importante disminución en el combustible utilizado. Un ahorro que se convierte en tres realidades: se reduce la factura del cliente, desciende el uso de recursos energéticos y se evitan emisiones contaminantes.



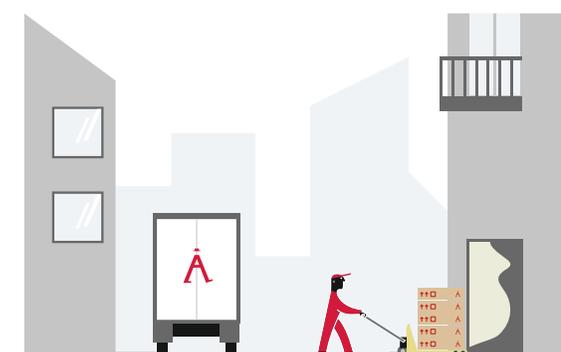
En ciudad:
Menos contaminantes en zonas habitadas

Menos colapso de vías urbanas

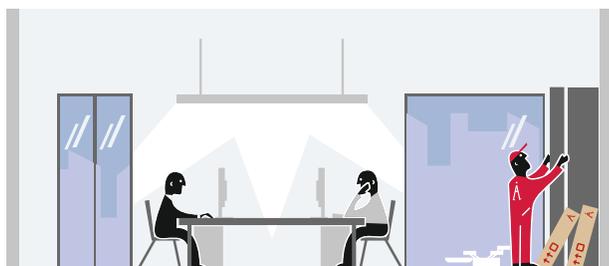
Accesibilidad. Al llegar a destino, mayor rapidez de descarga sin necesidad de maquinaria añadida (grúas).



En destino:
Mayor rapidez de descarga.
Sin necesidad de máquina añadida (grúas).



Instalación en la oficina



+ 7min.

Ergonomía. Una vez que llega a destino, el mueble es fácil de montar en su ubicación final. Sin montacargas especiales o grúas. Sin interrupciones en la actividad empresarial. Sin daños en las esquinas del mobiliario o de las paredes al hacer el traslado por el interior de un inmueble.

Mantenimiento

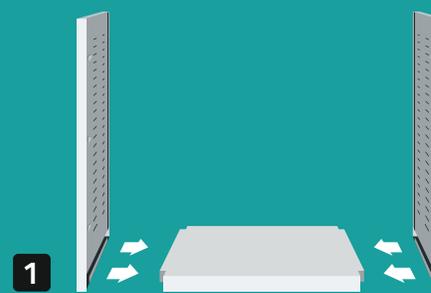


Durante su uso: Facilidad para la sustitución y reposición de elementos.

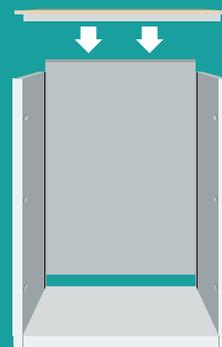
Mayor vida útil del producto

Vida útil prolongada. Se pueden reponer las piezas dañadas durante su uso de forma independiente y sustituir grandes volúmenes sin interrumpir la actividad laboral cotidiana.

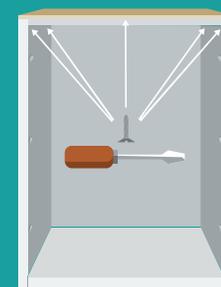
Montaje de armarios de 6 a 8 minutos



Los laterales se ajustan a la base mediante una pestaña de encaje perfecto.



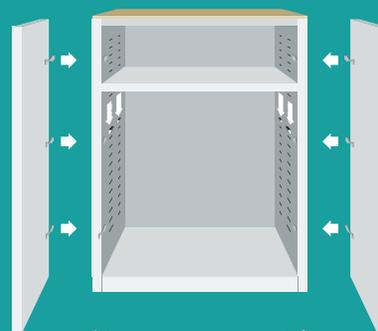
La trasera del armario se desliza a lo largo de una ranura-guía. La tapa se ensambla a presión.



Bastan 5 tornillos para fijar toda la estructura. El doble panel lateral se fija mediante engarzado.

Puertas abatibles

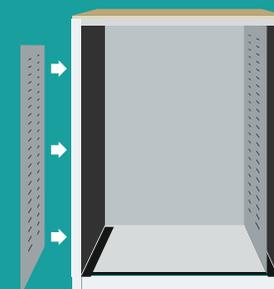
+ 6-7 min.



Las bisagras, que están preinstaladas, se ajustan por presión para colgar las puertas.

Puertas de persiana

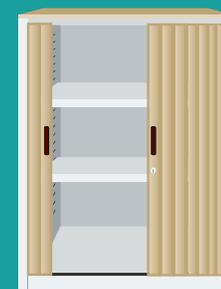
+ 7-8 min.



Se engarza el doble panel. Y con un simple clip se coloca el sistema anti-hundimiento de las persianas.



Los estantes se colocan con niveladores a la altura elegida por el usuario.

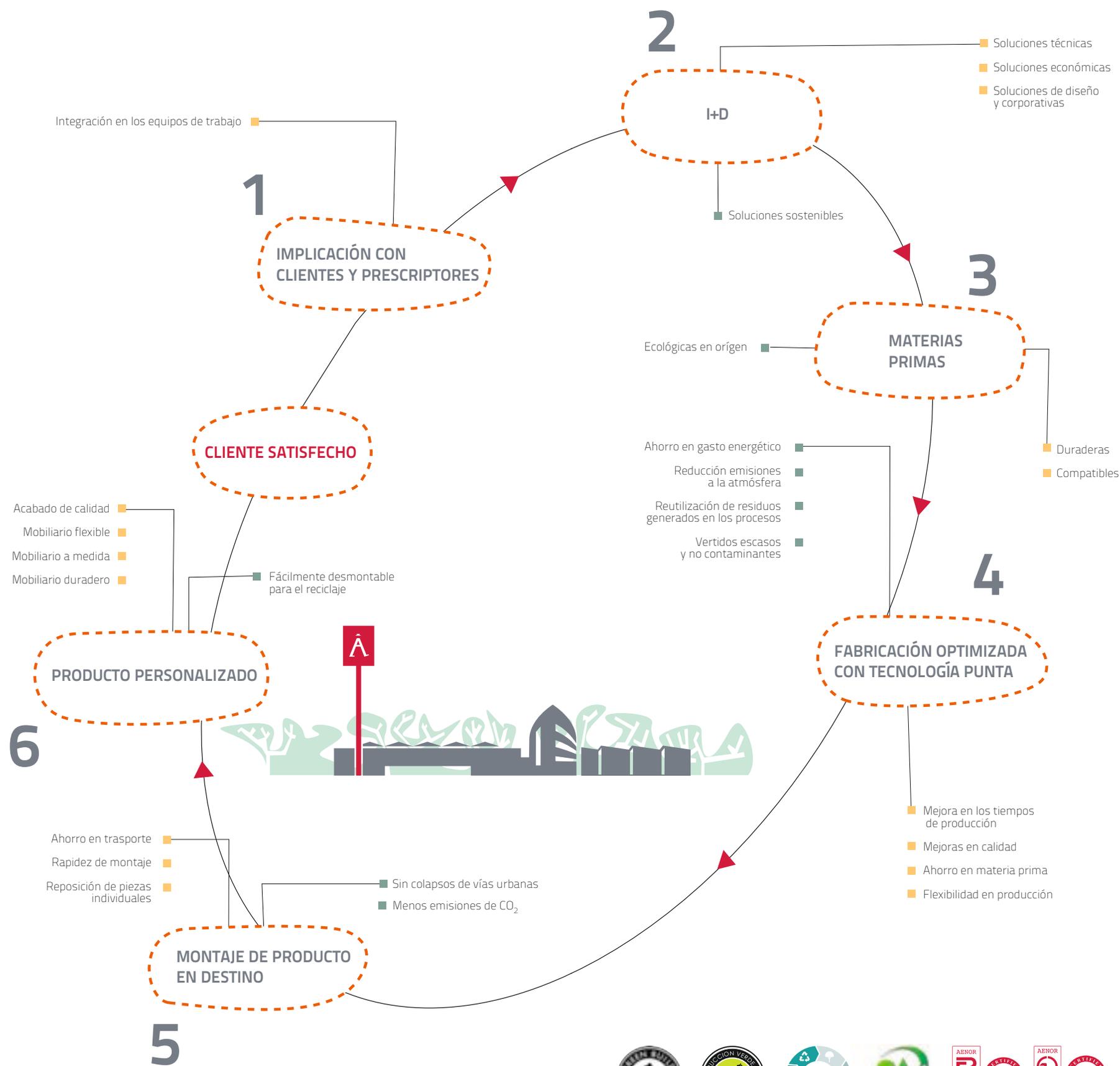


Las puertas se engarzan en las guías y los estantes se colocan con niveladores a la altura elegida por el usuario.

Filosofía eficiente

Contar con un cliente satisfecho es nuestro objetivo. Un cliente satisfecho por elegir un producto de mayor calidad, menor coste y más sostenible.

Un cliente que sabe que menos es más. Que menos recursos naturales, menos energía consumida y menos emisiones equivalen a más sostenibilidad y más futuro.



Mirando al futuro

Descubre el lugar
en el que nacen estos muebles

La **sostenibilidad** es nuestra forma de entender la actividad industrial, por eso tenemos unas instalaciones respetuosas con nuestro territorio, cómodas para todos cuantos trabajamos aquí y muy eficientes en el uso de los recursos naturales.



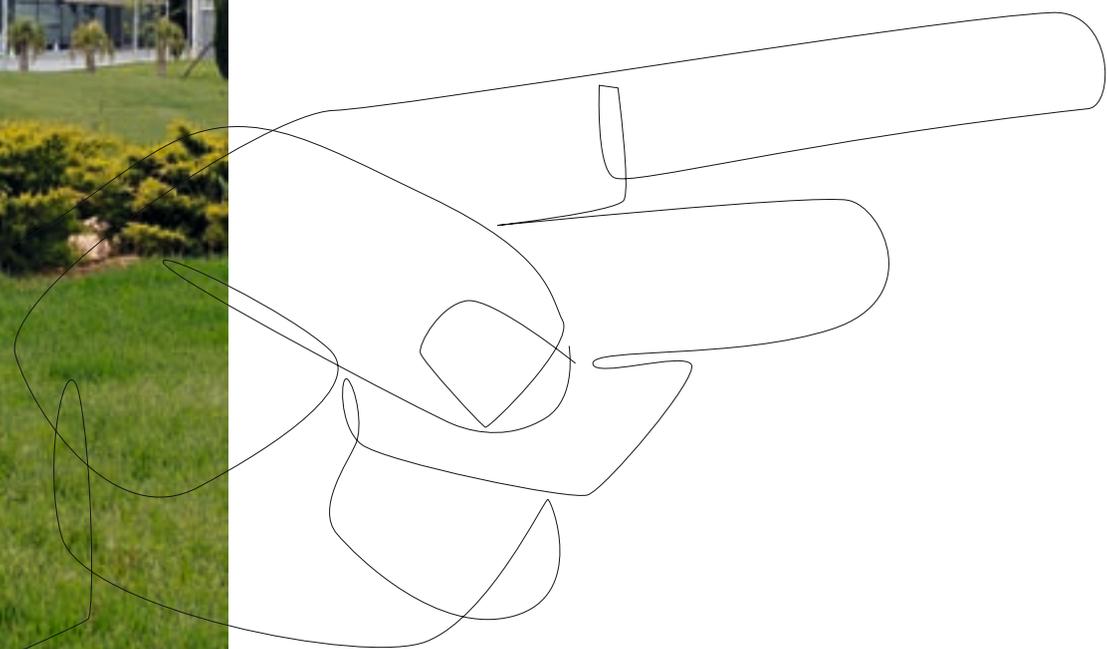
Instalados desde hace cuatro décadas en la Foia de Castalla, junto al Mediterráneo, el Parque Tecnológico Actiu se ha convertido en un punto de referencia de la modernidad arquitectónica, siendo a la vez modelo de **respeto al territorio**, el paisaje y la historia local.

Hemos convertido nuestro alrededor en un **lugar amable para el trabajo**: un espacio ajardinado donde se asientan el edificio corporativo, la zona logística y las tres plantas productivas. Todas las construcciones disfrutan de luz natural abundante y todas sienten la presencia del castillo de Castalla, una referencia que nos recuerda quiénes somos.

Aunque quizá lo más importante es lo que no se ve: el esfuerzo para la **eficiencia con los recursos** naturales.

El primero es el **agua**. Hemos convertido las cubiertas de nuestros edificios en colectores que derivan toda el agua de lluvia a aljibes que nos permiten el autoabastecimiento.

El segundo es la **energía**, cuyo consumo hemos querido optimizar de dos formas: estudiando con detalle la orientación de los espacios y las aperturas, y contemplando siempre el aislamiento térmico de las superficies exteriores. A ello se ha unido la instalación de una gran planta fotovoltaica en el techo de nuestros edificios. Esta planta de alto rendimiento nos permite **abastecernos con energía limpia** con una quinta parte de su producción, derivando las otras cuatro partes restantes para el uso de la comarca.



Parque Tecnológico Actiu

Actiu ha iniciado los tramites de registro en el U.S. Green Building Council, para la obtención de la certificación LEED para Edificios Existentes.

El proceso de Certificación LEED EB (Existing Building: Operaciones y Mantenimiento) permitirá al Edificio Corporativo de Actiu una significativa disminución en el impacto ambiental de las operaciones diarias derivadas del uso eficiente del agua y la energía, la gestión de residuos, la compra de productos ambientalmente sostenibles y la continua evaluación y mejora de la calidad ambiental interior.

Diseñado por el arquitecto José María Tomás Llavador, se trata de un edificio de más de 6.000 m² repartidos en tres plantas que se planeó ya como un edificio amable con sus trabajadores y respetuoso con el medio. Tras su inauguración, y siguiendo la propuesta LEED, se han incorporado soluciones y empleado recursos que hacen de nuestras instalaciones una construcción sostenible. Sus valores arquitectónicos y ambientales nos han permitido recibir reconocimientos a nivel internacional, mereciendo el Premio Bex 2009 a la categoría de sostenibilidad ó los premios Anuaría, Fopa y Construye, entre otros.

Esta iniciativa posiciona a Actiu como referente en España en este tipo de certificaciones para edificios existentes.



Una apuesta de liderazgo en diseño energético y medioambiental. Un lenguaje común de futuro capaz de medir la eficiencia de las construcciones con su entorno más próximo.

Depósitos subterráneos:

Para aguas pluviales: 11.000 m³.

Para agua potable: 1.500 m³.

Depuradora de aguas residuales: 2.500 m³

Jardines:

2.000 árboles y 5.000 plantas mediterráneas hasta llegar a ocupar el 65% del Parque

Planta fotovoltaica:

Generación de 7.000.000 kWh cada año

Reducción de emisiones de CO₂ en 8.250 Tn



Parque Tecnológico Actiu

Apertura, luminosidad y confort

Un espacio flexible para poder adecuarlo a las necesidades siempre cambiantes de una empresa contemporánea. Abierto, para no perder la comunicación de todos con todos. Transparente, para promover el flujo de ideas e inspiración. Luminoso, para disfrutar del sol del Mediterráneo. Y, por supuesto, con todas las condiciones ambientales capaces de ofrecer el máximo bienestar.



El agua, la luz, el aire

Un espacio amable y natural en cuya parcela solo se ha edificado un 30% del terreno. El resultado es un bajo impacto sobre el paisaje. Esta distribución consigue que nunca se pierda la referencia con la realidad inmediata. Castalla y su medio natural están permanentemente a la vista



Oferta sin límites

Con productos estandarizados o con modelos específicos para cada proyecto

Industria

Banca

Servicios sanitarios

Centros sociales

Universidades

Bibliotecas y archivos

Centros escolares

Aeropuertos

Terminales de pasajeros

Centros culturales

Hoteles

Instalaciones deportivas

Auditorios

Contract

Estanterías

Taquillas

Armarios

Archivadores

Mostradores

Expositores

Bibliotecas ...

