

Visita EKA

El pasado viernes 3 de Febrero nosotros los estudiantes de grado 8° y nuestro profesor de Ciencias Sociales visitamos la empresa EKA (Enrique Kadoch y Asociados). Nuestro propósito era ver como funcionaba la empresa, que tantos factores se necesitan para que funcione una empresa, como son las máquinas entre otras cosas, ya que habíamos visto la revolución industrial en Europa y como las primeras máquinas (a vapor) e industrias habían nacido. Además queríamos ver con nuestros propios ojos el funcionamiento de una caldera, que mediante el vapor y la presión le da a energía a todas las máquinas de una planta. Fuimos con muchas expectativas y curiosidades pero la imaginación no nos alcanzó para imaginar lo que en realidad era. Nos encontramos con una empresa que desde hace mas de 40 años se fue construyendo poquito a poquito, siempre con ese sueño, esa meta por lograr en generación y generación y solo pensar que esta gran fabrica y empresa se empezó en una garaje como cacharrería. Esta gran empresa esta estructurada por varias ramas y cada una tienen otras divisiones como EKA cierres, Texcintas y Kos Colombia como el nombre que se le da a cada sección de productos y la parte logística. Esta parte de logística esta conformada por grupo de personas que cada uno hace una función como la presidencia, los directores, gerentes, administración, servicio al cliente, oficina de sistemas, carter, contabilidad, jefe de financieros, recursos humanos, etc...

Lo que mejor vimos detalladamente fue los procesos de fabricación de materiales. En EKA cierres vimos como se creaban los cierres de tipos diferentes, normalmente el proceso básico es una Inyectora que crea las paletas y las cabezas que conforman el deslizador, una troqueladora que terminan de hacer la forma de la paleta y quitarle las sobras, después se lleva a una máquina pulidora (se hace mediante la vibración en un tambor con unos triángulos de cerámica y agua) y otra maquina pulidora de diferente manera pule las cabezas. El siguiente paso es manual y/o con una maquina que mediante un golpe leve une la paleta y la cabeza y la cierra para que la paleta no se salga. Con relación a pintar es mediante pintura epoxicas que es con polvo (la pintura) y el calor hace que el color de a diera al objeto. Después de creara cabeza se va a la parte del cierre entero. Un una máquina llamada chopper, hace el hueco en los dientes cada tantos centímetros según como desee el cliente, después una máquina llamada toper inferior le ponen un tope inferior ya sea invisible o no que hace que el deslizador no se salga cuando se vaya a subir, el otro paso lo hace una maquina que limpia los dientes, quita los dientes que sobran, que no necesitan usar. En el siguiente paso una maquina y/o manualmente monta el deslizador a la cremallera y una maquina llamada tope superior le pone el tope superior para que el deslizador no se salga cuando se baja. Como últimos dos pasos esta la máquina que corta cada tanto centímetros (según como desee el cliente) la cremallera y una persona revisa muy detalladamente cuales tienen defectos, cuales están sucias para llevarlas a lavar y cuales están buenas para después empaclar en paquetes. El procedimiento solo cambia respecto al material que se use, sea poliéster invisible o con poliéster normal

Hay poliéster invisible que son transparentes las cremalleras y las normales de colores, este en vez del tope inferior lleva una caja y un pin que detiene el deslizador. Las cremalleras de metal el

procedimiento también es parecido pero los dientes son creados por una troqueladora en EKA cierres y las cintas en Texcintas. Otra máquina une los dientes y la cinta de lado y lado y después otra máquina con ayuda de una persona se unen las dos partes mediante un deslizador, el paso siguiente es la máquina de pulido, después a la máquina de planchado que al mismo tiempo lo tensiona. Algunas cremalleras pasan a una especie de baño que le puede dar otro color que el cliente decida u otro acabado y después los topes inferiores y superiores. Al terminar de ver todos los procesos de como se hacen los cierres salimos de EKA cierres y nos dirigimos a Texcintas. En Texcintas hay una grande bodega donde guardan todos los materiales primos, hilos, heladillas y los materiales orgánicos, en resumen son los materiales en proceso esto quiere decir que se van a llevar a un proceso para crear el producto. El procedimiento de las cintas empieza por una máquina que separa y des enreda los hilos, después se va a un telar donde cose las cintas, hay varios tipos de telares para hacer cintas de toda clase, tamaño, color y textura. También hay máquinas que hacen cordones que lo que hace es intercalar varios hilos como en una trenza formando el cordón y después una máquina le pone la punta que es de acetato llamada Cabetiadora. En la parte de teñido de todas estas cintas hay dos formas, una es que se meten en un carrito y se pasan a una especie de ollas gigantes llenas de agua caliente como una especie de lavadora se mueve el color hasta que quede impregnado en las cintas. Al salir de la máquina anterior se llevan mojadas a una plancha gigante donde se secan y se le quitan las arrugas. Todas estas máquinas necesitan energía para funcionar y para esto se usa una máquina a vapor! la caldera que da energía a toda la planta de la tintorería. Se usa agua de un pozo que se limpia y se calienta al máximo hasta volverse vapor, hay dos cilindros en la caldera, uno que lleva el agua y el otro el calor que se lleva a las máquinas para que tengan energía. Para que esta máquina funcione constantemente (en un promedio de cada hora) se tiene que meterle carbón y/o desechos que se tengan que quemar para que de mas y mas energía.

Lo ultimo que vimos en la empresa fue Kos Colombia, en esta parte de la fabrica vimos como se crean unos vasos y platos a varias empresas hechas con un cartón enterado impermeable que son biodegradables desechables que mediante una máquina corta las parte y las une formado todo el vaso y/o plato, después son todas agrupadas y mandadas al cliente. Al finalizar todo el recorrido nos pudimos dar cuenta que con esfuerzo y perseverancia se puede lugar una empresa como estas, que cada persona, máquina y sector en la empresa es indispensable para todo el funcionamiento y que con la precisión y ser mejor día a día todo se mejora y que de los errores se aprende.

Un informe de...

Natalia Arcos

8°