

COMPROMISO



DE CALIDAD



Un **Mueble de Melamina de Calidad** implica que las piezas que lo conforman respeten los siguientes pasos:

PRIMER PASO:

Realizar los cortes con una Seccionadora Horizontal de alta tecnología para que de ambos lados de la lámina que recubre el tablero no sufra astillado o dicho en término mas populares, que “no se salte” la melamina en los bordes. Nosotros realizamos los cortes de las piezas con la Seccionadora Horizontal Gabbiani tope de gama del grupo italiano SCM. Complementariamente se debe contar con una Sierra Principal y una Sierra Incisora de alta calidad para que este proceso de un resultado de corte óptimo.

Para que esto suceda se necesita de la responsabilidad, el compromiso, la consciencia y la atención del operador de dicha máquina para garantizar el buen funcionamiento de la misma y de que las sierras siempre estén bien afiladas.

SEGUNDO PASO:

Luego de realizado los cortes y ya contando con todas las piezas que compondrán el mueble debemos pegar los cantos que son la parte más frágil de la pieza. Para realizar un pegado de canto óptimo debemos contar con una Pegadora de Canto Automática de alta tecnología que nos garantiza un pegado firme y un refilado prolijo. Nosotros pegamos con una Pegadora tope de gama del grupo italiano SCM.

Para completar un pegado óptimo debemos utilizar TapaCantos de PVC de primera calidad. Nosotros utilizamos los TapaCantos de PVC de la fábrica alemana REHAU.

Es imprescindible el especial cuidado del operador para que el pegado salga al detalle.

TERCER PASO:

Una vez que tenemos todas las piezas recubiertas en sus cantos debemos realizar todas las perforaciones y los fresados necesarios que nos van a garantizar un firme ensamble posterior. Para realizar esta tarea necesitamos una máquina Perforadora, un Router y disponer de fresas y mechas de Widia. Las perforaciones y los fresados deben ser exactos. Nosotros perforamos en una Perforadora Múltiple y fresamos en un Router Tech, ambas máquinas tope de gama del grupo italiano SCM.

En esta etapa se destaca la concentración y el enfoque del operador que es quien ordena minuciosamente las piezas y determina dónde se ubicarán las diferentes perforaciones y fresados.

CUARTO PASO:

Separando las piezas que ya están listas, vamos a necesitar cortar a 45 grados las piezas restantes que posteriormente se unirán con el requisito de este ángulo.

Para realizar un corte a 45 grados es necesario contar con una Escuadradora de alta calidad que garantice dicha inclinación y al igual que la Seccionadora Horizontal es necesario que admita una Sierra Principal y una Sierra Incisora de alta calidad, que garantice un corte preciso libre de imperfecciones de astillado. Nosotros cortamos a 45 grados con la Escuadradora del grupo italiano SCM. Este es el fin del proceso mecanizado de preparación de piezas... la humildad, la paciencia y la prolijidad del operador nos va a ayudar a terminar de la mejor manera.

QUINTO PASO:

Ya es hora de ensamblar. Con las piezas listas, solo nos queda unir las. Vamos a necesitar adhesivo poliuretánico, cola vinílica y tarugos para las uniones de pieza con pieza. En ciertos puntos estructurales del mueble (que ya están previamente marcados en el anterior paso) es necesario utilizar tornillos y/o clavos. Es imprescindible contar con máquinas atornilladoras y clavadora neumática. Nosotros utilizamos máquinas DeWalt, adhesivo poliuretánico y cola vinílica marca Kekol, tarugos ATOR y tornillos TEL.

En el Proceso de Armado es donde más se relucen el Oficio del Carpintero y todos los valores que este título implica.