



## **1996 fue quien presencié el momento.**

Emprendimos el reto de dar un paso hacia delante, iniciar un proyecto con buen pié: una apuesta en el mercado del mobiliario de oficina.

Abrir las puertas de GAPSA por primera vez, solo fue el comienzo.

Recuerdo la plantilla. Un equipo entusiasta formado por catorce miembros, ilusionados por ver como las aspiraciones de diferenciar a GAPSA de otros fabricantes nacionales de mobiliario de oficina, se iban haciendo realidad.

## **¿Nuestra estrategia?**

Especializarnos en una única línea de negocio: ser el fabricante de Mobiliario Metálico de Oficina más competitivo del mercado.

El empeño, el esfuerzo y la labor sacrificada de un equipo comprometido, fueron factores clave de nuestro logro: lanzar un producto de calidad, ver nacer y crecer una participación de mercado muy significativa y conseguir posicionarnos en el sector hasta alcanzar un liderazgo a nivel europeo, que hemos conservado a lo largo de todos estos años y del cual seguimos gozando actualmente.

## Hoy Gapsa se traduce en experiencia, evolución y mejora continua.

En nuestra sede ubicada en Castellar del Vallès (Barcelona), contamos con una infraestructura de 10.000 m<sup>2</sup> impregnados del mismo espíritu de trabajo, mejora y superación de hace quince años.

Dentro de nuestras instalaciones desarrollamos toda la actividad productiva, fabricamos el Mobiliario Metálico sometándolo a rigurosos controles de calidad de la mano de una plantilla de trabajadores que se ha ido multiplicando. Hemos logrado fidelizar una cartera compuesta por más de 3.600 clientes activos, que actúan como distribuidores de nuestro producto. Hemos abierto mercado en 40 países consiguiendo que un 85% de nuestras ventas se deban a la exportación distribuída por toda la geografía mundial.

En GAPSA, tenemos claro que el cliente es lo primero y superar sus expectativas, también es nuestra satisfacción.

# GAPSA en el mundo





# Filosofía de trabajo

## Una manera de hacer las cosas

### IDENTIDAD Y REPUTACIÓN

GAPSA, como marca, ha seguido una trayectoria de consolidación que hoy se traduce en un reconocimiento que nuestros clientes nos transmiten de forma constante. A lo largo del tiempo, hemos construido una identidad sólida basada en la calidad, la confianza y el compromiso. Este proceso de evolución no solo ha fortalecido nuestra presencia en el mercado, sino que también ha generado relaciones duraderas con nuestros clientes, quienes valoran no solo nuestros productos, calidad y servicio, sino también la experiencia y la seguridad que les ofrecemos.

Nuestra identidad y reputación determinan un prestigio que nos diferencia. GAPSA no es solo un nombre; representa un estándar de excelencia que nos posiciona como referentes dentro de nuestro sector. Cada acción, cada interacción y cada proyecto que llevamos a cabo está guiado por principios de integridad, responsabilidad y mejora continua. Estos valores son los que han construido la reputación que hoy nos distingue, y que nos impulsa a seguir creciendo, innovando y superando expectativas.

### RETO Y LOGRO

Cada día enfrentamos los desafíos con una actitud proactiva y decidida. Nos caracterizamos por anticiparnos a los problemas, actuar con iniciativa y mantener una mentalidad enfocada en soluciones. Creemos firmemente que cada obstáculo es una oportunidad disfrazada, y que las situaciones difíciles no son barreras, sino puntos de partida para crecer, innovar y superarnos.

Nuestro éxito no es producto del azar, sino del compromiso constante con la mejora continua y el aprendizaje. Transformamos las dificultades del presente en oportunidades para el futuro, manteniendo siempre una visión estratégica y abierta al cambio. Asumimos riesgos calculados con responsabilidad, analizamos el entorno, planificamos con claridad y nos adaptamos con agilidad a los escenarios que se nos presentan. Este enfoque nos permite avanzar con paso firme hacia nuestras metas, incluso cuando el camino se torna incierto. Más que alcanzar objetivos, buscamos superarnos constantemente, dejando huella con cada logro y aprendiendo de cada experiencia. Porque sabemos que el verdadero crecimiento surge de la acción, la reflexión y la perseverancia.

## **ÉTICA Y PROFESIONALIDAD**

En nuestra organización, la ética no es solo un valor, sino el fundamento sobre el cual construimos cada decisión y acción. Actuamos con integridad, transparencia y un profundo respeto por los principios que rigen nuestra profesión. Nos regimos por estándares de comportamiento que aseguran la confianza, tanto dentro del equipo como frente a nuestros clientes y aliados estratégicos. Nuestra profesionalidad se expresa en el compromiso constante con la mejora continua, la búsqueda de la excelencia y la entrega en cada tarea. Valoramos cualidades fundamentales como la responsabilidad, la constancia, la seriedad, la vocación, la disciplina y la dedicación, que definen a cada integrante de nuestro equipo humano. No solo hacemos bien nuestro trabajo, sino que lo hacemos con pasión, compromiso y especialización.

## **RESPONSABILIDAD Y RESPETO**

Asumimos la responsabilidad como un principio rector en todas nuestras actividades. Entendemos que cada acción tiene consecuencias, por lo que trabajamos con una clara conciencia de nuestro impacto, tanto social como ambiental. El respeto se manifiesta en nuestras relaciones humanas, en la forma en que valoramos a nuestros colaboradores, clientes y al entorno natural. Hemos adoptado un enfoque proactivo hacia la sostenibilidad. Esto implica optimizar la gestión de los recursos, implementar procesos eco-eficientes y promover prácticas que contribuyan al desarrollo sostenible. Nos esforzamos por reducir nuestra huella ambiental y generar un impacto positivo, demostrando coherencia entre lo que decimos y lo que hacemos.

## **EQUIPO Y TALENTO HUMANO**

Creemos firmemente en la fuerza del trabajo colaborativo. Nuestro equipo es un conjunto de talentos diversos que trabajan de forma articulada hacia objetivos comunes. Fomentamos un ambiente en el que cada persona puede aportar su conocimiento, experiencia y creatividad, sabiendo que el verdadero éxito se construye en conjunto. Aprovechamos las capacidades individuales como parte de un engranaje mayor, donde la colaboración potencia los resultados. La diversidad de disciplinas y perfiles nos enriquece y nos permite ofrecer soluciones integrales, innovadoras y adaptadas a los desafíos actuales.

## **TRANSPARENCIA Y VOCACIÓN DE SERVICIO**

La transparencia es uno de nuestros pilares fundamentales. Actuamos con claridad, honestidad y coherencia, generando relaciones de confianza con nuestros clientes, proveedores y colaboradores. Nos enfocamos en mantener canales de comunicación abiertos, accesibles y eficaces. Nuestra vocación de servicio nos impulsa a escuchar activamente, entender las necesidades de nuestros clientes y ofrecer soluciones que generen valor real. Buscamos su satisfacción como motor de mejora, lo que nos lleva a revisar nuestros procesos constantemente, incorporar innovaciones y superar las expectativas con una atención personalizada, cercana y profesional.

## **INNOVACIÓN Y DESARROLLO**

La innovación no es una opción, es parte de nuestro ADN. Entendemos que innovar es adelantarse a los cambios, desafiar los límites y transformar las ideas en realidades concretas. Nos caracterizamos por nuestra actitud emprendedora, por la disposición a explorar nuevas oportunidades y por la capacidad de adaptarnos con rapidez a los cambios del entorno. En GAPSA, apostamos por el aprendizaje continuo, el uso estratégico de la tecnología y el desarrollo de nuevos productos y servicios como caminos hacia el crecimiento sostenible. Fomentamos una cultura de creatividad, iniciativa y pensamiento crítico que nos permite evolucionar permanentemente.

## **CALIDAD**

Nuestro compromiso con la calidad se refleja en cada etapa de nuestros procesos. Aplicamos rigurosos sistemas de gestión certificados bajo normas internacionales como la UNE-EN ISO 9001, la UNE-EN ISO 14001, la UNE-EN ISO 14006 y la UNE-EN ISO 14064.

Esto nos permite garantizar la excelencia en nuestros productos y servicios, así como minimizar los riesgos y optimizar los recursos. La calidad no es un objetivo final, sino una práctica diaria que involucra a todo el equipo y que impacta positivamente en la experiencia de nuestros clientes.

## **EXCELENCIA**

La búsqueda de la excelencia es una actitud constante que define nuestra forma de trabajar y nuestro compromiso con la mejora continua. Esta no es una meta puntual, sino una manera de pensar y actuar que se manifiesta en cada decisión, en cada proceso y en cada relación que construimos. Nos guiamos por la autocrítica constructiva, entendida como la capacidad de evaluar nuestro desempeño con objetividad y apertura, reconociendo tanto los logros como las áreas de oportunidad. Sabemos que el error no es un fracaso, sino una valiosa fuente de aprendizaje que nos permite crecer profesional y personalmente. Por ello, fomentamos un entorno donde el feedback honesto y el aprendizaje colaborativo son bienvenidos y valorados.

El deseo profundo de superarnos día a día es lo que nos impulsa a no conformarnos con lo logrado. Creemos firmemente que siempre existe una manera de hacerlo mejor: más eficiente, más creativa, más alineada con nuestras metas y con las necesidades cambiantes del entorno. Esta convicción se traduce en una cultura organizacional enfocada en la mejora continua, la innovación y la optimización de nuestros procesos, servicios y productos.

Incentivamos la proactividad, el pensamiento crítico y el trabajo en equipo como herramientas para transformar los desafíos en oportunidades.

Nuestro principal objetivo es evolucionar constantemente, adaptándonos con agilidad y visión a los nuevos contextos, manteniéndonos a la vanguardia y generando un impacto positivo. Solo así podemos estar a la altura de los desafíos que enfrentamos y entregar resultados extraordinarios que superen las expectativas de nuestros clientes, aliados y colaboradores.



# Una apuesta por la calidad

## La calidad, nuestro compromiso integral

En GAPSA, entendemos la calidad no simplemente como un concepto abstracto o una tendencia pasajera. Para nosotros, la calidad es un compromiso profundo, transversal y sostenido, que define nuestra manera de trabajar y se encuentra presente en cada decisión que tomamos. Es una convicción que trasciende palabras y se traduce en acciones concretas, valores sólidos y resultados medibles.

Este compromiso se manifiesta en todos los niveles de nuestra organización, desde la alta dirección hasta cada uno de nuestros colaboradores. Fomentamos una cultura de mejora continua, basada en la responsabilidad, la innovación y el aprendizaje constante. Aplicamos rigurosos estándares de control y supervisión para asegurar que cada producto, servicio o proceso cumpla —y supere— las expectativas de nuestros clientes y las normativas del sector.

La calidad en GAPSA no es una meta puntual, sino un camino permanente de evolución. Nos esforzamos por anticiparnos a los desafíos del entorno, adaptarnos a las nuevas demandas del mercado y responder con soluciones eficientes, sostenibles y centradas en el cliente. Cada proyecto es una oportunidad para reafirmar nuestro compromiso y generar valor duradero.

Porque en GAPSA, hacer las cosas bien no es suficiente: buscamos hacerlas mejor, siempre.

### **Una política de calidad que nos guía**

En nuestra organización, la calidad no es una meta puntual, sino un principio rector que impregna cada acción, decisión y proceso. Operamos bajo una política empresarial de calidad que ha sido diseñada con claridad, coherencia y una profunda convicción compartida por todos los niveles jerárquicos. Esta política no es un documento estático; es una guía viva que orienta nuestro desempeño cotidiano y establece con precisión el rol que cada área, equipo e individuo desempeña en la búsqueda constante de la mejora continua.

Hemos adoptado un sistema de gestión integral de calidad, alineado con los más altos estándares internacionales, que permite integrar de manera efectiva a todas las áreas de la organización. Este sistema promueve la colaboración transversal y el flujo ágil de información, garantizando que cada etapa del proceso productivo contribuya activamente al logro de resultados superiores.

Nuestro compromiso trasciende el simple cumplimiento normativo: aspiramos a superar los estándares establecidos, anticiparnos a las necesidades del mercado y ofrecer soluciones que generen verdadero valor para nuestros clientes. La satisfacción del cliente es nuestro principal indicador de éxito, y trabajamos cada día para fortalecer la confianza depositada en nosotros, innovar con responsabilidad y asegurar la excelencia en cada entrega.

La calidad, en definitiva, es parte de nuestra cultura organizacional y representa un camino de evolución permanente, impulsado por la participación activa de todo nuestro equipo humano.

### **Autocontrol y empoderamiento del equipo**

Uno de los pilares fundamentales de nuestra gestión de la calidad es el autocontrol en el proceso de fabricación, un enfoque que va más allá de los controles tradicionales para poner en el centro a las personas que participan directamente en la producción. Este modelo implica confiar en la capacidad y criterio técnico de nuestros operarios, quienes reciben una formación continua y especializada para adquirir no solo los conocimientos técnicos necesarios, sino también una sólida comprensión de los estándares de calidad que rigen cada producto.

El autocontrol no solo permite una detección temprana de desviaciones, sino que también fomenta una cultura de responsabilidad y compromiso individual. Al ser responsables directos de la calidad en sus respectivas etapas del proceso, los operarios se convierten en agentes activos de mejora continua. Este nivel de empoderamiento eleva la motivación y fortalece la cohesión del equipo, promoviendo un ambiente laboral donde la calidad se asume como una tarea compartida.

Nuestro sistema se basa en un seguimiento riguroso y dinámico del desempeño, apoyado en indicadores clave (KPIs) que se monitorean en tiempo real.

Estos indicadores permiten evaluar la eficacia de cada fase del proceso, desde la recepción de materias primas hasta la entrega del producto final al cliente, asegurando la trazabilidad, la conformidad con las especificaciones técnicas y la mejora continua.

Gracias a este enfoque integral, logramos no solo garantizar la calidad del producto, sino también optimizar tiempos, reducir desperdicios y consolidar una cultura organizacional orientada a la excelencia operativa.

### **Compromiso con la sostenibilidad y el entorno**

Nuestra política de calidad también incorpora un fuerte compromiso con la sostenibilidad. Las líneas de actuación se orientan hacia la concienciación ambiental, el uso eficiente y responsable de los recursos y la energía, la correcta gestión de los residuos generados, y la apuesta permanente por la innovación. Promovemos el desarrollo sostenible como parte esencial de nuestra filosofía de trabajo, en estricto cumplimiento de todas las disposiciones legales y normativas vigentes.

### **Liderazgo activo y mejora continua**

En nuestra organización, el liderazgo activo es un pilar esencial para el desarrollo sostenible y el crecimiento responsable. Contamos con una Dirección plenamente comprometida, que no solo establece la visión estratégica, sino que lidera con el ejemplo en todos los niveles de la organización. Este liderazgo se manifiesta en una participación directa y constante en la planificación, ejecución y seguimiento de iniciativas clave, especialmente aquellas relacionadas con el desempeño ambiental, social y operativo.

La implicación cercana de nuestros líderes permite que las decisiones se tomen con conocimiento profundo de la realidad diaria, fomentando así una cultura organizacional donde la responsabilidad y la mejora continua son parte del ADN institucional. Su presencia activa refuerza la importancia de mantener una conducta ambientalmente responsable como una prioridad estratégica, no solo en el discurso, sino en las acciones concretas.

A través de esta supervisión y acompañamiento permanentes, promovemos una mentalidad de evolución constante. Nos desafiamos día a día a innovar, a identificar oportunidades de mejora, a optimizar nuestros procesos y a reducir el impacto negativo que nuestras operaciones puedan generar. Esta cultura de mejora continua no solo fortalece nuestro compromiso con la sostenibilidad, sino que también incrementa el valor que entregamos a nuestros clientes, colaboradores, accionistas y a la comunidad en general.

En definitiva, el liderazgo activo combinado con una orientación permanente hacia la mejora continua, nos permite avanzar con solidez hacia un futuro más eficiente, ético y resiliente, donde la excelencia operativa y la responsabilidad ambiental coexisten como objetivos complementarios y prioritarios.

# Proceso de Fabricación



## 1. RECEPCION MATERIA PRIMA

La recepción de materia prima es un proceso crucial en cualquier cadena de suministro, ya que asegura que los materiales que se utilizarán en la producción cumplan con los estándares de calidad y los requisitos establecidos por la empresa. Este proceso no solo incluye la entrega física de los materiales, sino también la verificación de que estos cumplen con las especificaciones previas y están en condiciones óptimas para su posterior utilización en la producción.

Verificación de que el producto comprado cumpla con los requisitos de compra preestablecidos

Antes de aceptar cualquier entrega de materia prima, es necesario realizar una inspección detallada. Este proceso de verificación puede incluir varios aspectos, tales como:

**Inspección visual:** Comprobar que los productos estén en buen estado, sin daños, sin signos de contaminación o deterioro.

**Verificación de las especificaciones:** Comparar las características físicas, químicas y funcionales de la materia prima con las especificaciones previamente acordadas en el contrato de compra. Esto puede incluir el análisis de muestras o la revisión de certificados de calidad.

**Control de cantidad y peso:** Asegurar que la cantidad recibida coincide con lo solicitado en el pedido y que el peso de los materiales es el adecuado.

**Revisión de la documentación:** Verificar que los documentos de transporte (como el albarán de entrega) coincidan con la orden de compra y que todos los requisitos administrativos estén en orden.

La materia prima se preserva en las condiciones convenientes hasta el momento de su uso.

Una vez verificada y aceptada la materia prima, es fundamental almacenarla de manera adecuada para evitar que se degrade o pierda sus propiedades. La preservación de la materia prima debe hacerse en condiciones óptimas, lo que puede implicar:

**Condiciones de temperatura y humedad controladas:** Almacenamiento en espacios con temperatura y humedad reguladas, especialmente si se trata de productos sensibles a estas variables, como materiales orgánicos o productos químicos.

**Protección contra contaminantes:** La materia prima debe estar protegida de factores externos que puedan contaminarla, como polvo, luz, humedad o sustancias químicas.

**Rotación de inventario (Método FIFO):** En muchos casos, se aplica el principio FIFO (First In, First Out), que asegura que los materiales más antiguos se utilicen primero, evitando que los productos caduquen o pierdan su calidad con el tiempo.

**Seguridad:** La protección contra robos, daños o accidentes también es esencial. El almacenamiento debe cumplir con normativas de seguridad para proteger tanto el producto como a los empleados.

En resumen, la recepción y almacenamiento adecuados de la materia prima son esenciales para garantizar que los productos fabricados cumplan con los estándares de calidad y se fabriquen de manera eficiente, sin interrupciones por fallos en los materiales.



## 2. TALLER MECANIZADO CHAPA

El taller de mecanizado de la chapa se caracteriza por un alto control de calidad en cada etapa del proceso productivo. Esto asegura que las piezas producidas cumplan con las especificaciones técnicas y los estándares requeridos por los clientes o los criterios internos de la empresa. A continuación, se detallan algunos aspectos importantes del proceso de mecanizado y el control de calidad involucrado:

### 1. Inspección en cada subprocesso de mecanizado:

Durante la transformación de la chapa en piezas específicas, los operarios tienen la hace para

responsabilidad de inspeccionar minuciosamente la pieza en cada etapa de mecanizado. Esto se verifica que las dimensiones, la geometría y los acabados sean los correctos. El control en tiempo real permite detectar posibles errores o desviaciones, lo que reduce la posibilidad de producir piezas defectuosas o fuera de tolerancia.

## **2.Registro detallado del control de calidad:**

Para garantizar la trazabilidad y la precisión del proceso, se registra el control de calidad de cada pieza en las hojas de trabajo correspondientes. Estas hojas no solo documentan

Los resultados de las inspecciones realizadas, sino que también incluyen información sobre los parámetros utilizados en cada operación de mecanizado, los materiales empleados y cualquier ajuste realizado. Este registro es clave para asegurar la retroalimentación continua y permitir auditorías internas o externas en el futuro.

### **Subprocesos en el mecanizado de chapa:**

El mecanizado de la chapa puede involucrar varios subprocesos, como el corte, perforado, roscado, doblado o fresado. En cada uno de estos pasos, es esencial que los operarios realicen una verificación visual y dimensional. Dependiendo del tipo de subproceso, se pueden emplear herramientas de medición como calibradores, micrómetros, o medidores de dureza.

### **Impacto del control de calidad en la eficiencia:**

Un control de calidad riguroso no solo ayuda a evitar defectos, sino que también mejora la eficiencia del proceso. Detectar problemas en una fase temprana del proceso evita retrabajos y reducción de desperdicios, lo que tiene un impacto directo en la productividad y en los costos operativos.

## **3 .Mejora continua:**

Además de la verificación en cada etapa, el control de calidad también se usa para identificar áreas de mejora dentro del proceso de mecanizado. Los registros de control permiten realizar análisis periódicos para optimizar las prácticas y procedimientos del taller, garantizando que se mantenga la calidad constante y mejorando continuamente el desempeño del taller.

Este enfoque de control de calidad integral y detallado ayuda a garantizar que las piezas mecanizadas tengan una alta precisión y que se minimicen los errores, asegurando así la satisfacción del cliente y el cumplimiento de las normativas industriales aplicables.



## 3. SOLDADURA

### Proceso de Soldadura por Puntos en la Fabricación de Mobiliario Metálico

#### 1. Tecnología robusta y automatizada para la unión de piezas metálicas

En nuestra línea de fabricación de mobiliario metálico, la unión de componentes se realiza mediante soldadura por resistencia, concretamente a través de la técnica de soldadura por puntos. Este proceso se basa en la generación de calor mediante el paso de corriente eléctrica a través del punto de contacto entre dos chapas, seguido de la aplicación de presión mecánica para consolidar la unión. Es una tecnología sin aporte de material, lo que reduce consumos y residuos. La mayoría de los puntos de soldadura son realizados mediante robots automatizados, lo cual asegura:

*Mayor eficiencia productiva.*

Alta homogeneidad y repetibilidad en la calidad de las uniones.

Reducción de errores y de intervención humana directa en zonas de riesgo.

La automatización del proceso es un factor clave en la estabilidad del producto final y en la optimización de los recursos utilizados.

#### 2. Seguridad laboral y bajo impacto ambiental del proceso

La soldadura por puntos se realiza en condiciones altamente seguras para el personal, ya que la automatización reduce la exposición directa a calor, chispas o humos. Además, este proceso es particularmente respetuoso con el medioambiente, ya que:

No requiere gases de protección ni materiales de aporte.

No genera emisiones significativas ni partículas contaminantes.

No produce residuos peligrosos.

Tiene un consumo energético localizado y optimizado.

Se trata de una tecnología limpia y poco invasiva, ideal para entornos de producción que buscan minimizar su huella ambiental. Gracias a estas características, este proceso contribuye activamente a nuestros compromisos con los sistemas de gestión ambiental certificados bajo la norma UNE-EN ISO 14001.

### **3. Control de calidad y mejora continua**

La calidad de las uniones soldadas es fundamental en nuestro producto, por lo que se aplica un sistema de control exhaustivo basado en: Autocontrol del operario, que verifica la producción inmediatamente después del proceso.

Registros sistemáticos de los parámetros y resultados del proceso.

Análisis periódicos de datos para identificar desviaciones, puntos críticos o áreas de mejora.

Estos controles permiten garantizar la resistencia de cada punto de soldadura y asegurar una trazabilidad completa. A su vez, los registros sirven como base para ajustes finos en los parámetros de soldadura y para implementar acciones de mejora continua, tanto en los equipos como en los procedimientos.

### **4. Alta resistencia mecánica para estructuras duraderas**

La soldadura por puntos no solo permite una unión rápida y precisa de chapas metálicas, sino que proporciona una resistencia mecánica excelente, fundamental para garantizar la solidez estructural del mobiliario metálico. En particular, su aplicación en la fabricación de armarios, y otros elementos de almacenamiento permite:

Distribuir eficazmente los esfuerzos mecánicos en los puntos de unión, generando un conjunto estructural sólido y compacto.

Aumentar la rigidez general de los productos, evitando desplazamientos, torsiones o deformaciones con el uso continuado.

Reforzar la capacidad de carga de los armarios metálicos, haciéndolos aptos para soportar pesos elevados sin comprometer su integridad.

Gracias a la alta calidad de las uniones obtenidas con esta técnica, nuestros productos se caracterizan por su gran resistencia y durabilidad, incluso en condiciones de uso intensivo. Esto se traduce en una larga vida útil del mobiliario, reduciendo la necesidad de reemplazos y reparaciones, lo que a su vez contribuye positivamente a la sostenibilidad del ciclo de vida del producto.

Además, al evitar el uso de materiales de aporte o elementos añadidos que puedan degradarse con el tiempo, las uniones soldadas mantienen sus propiedades de forma estable durante años, asegurando la fiabilidad estructural del mobiliario metálico en entornos exigentes, como oficinas, talleres o instalaciones industriales.



## 4. PINTURA

### 1. Objetivo del tratamiento superficial anticorrosivo

El tratamiento superficial anticorrosivo tiene como principal objetivo prevenir o retardar el proceso de corrosión en materiales metálicos, especialmente en aquellos expuestos a ambientes agresivos como la humedad, salinidad o productos químicos. Estos tratamientos buscan prolongar la vida útil de las piezas metálicas y garantizar su funcionalidad y resistencia a lo largo del tiempo.

### 2. Tratamiento Anticorrosivo por Conversión con Circonio (Nanotecnología)

El tratamiento por conversión con circonio es una tecnología avanzada utilizada para mejorar la resistencia a la corrosión de superficies metálicas, especialmente en metales ferrosos y no ferrosos antes del pintado. Se basa en la formación de una capa protectora mediante la reacción química controlada entre la superficie metálica y un baño diluido con compuestos de circonio.

Este proceso, clasificado dentro de los tratamientos por conversión, no deposita una capa física sobre el metal como ocurre con los recubrimientos metálicos, sino que modifica la superficie del sustrato a nivel nanométrico, generando una película inorgánica extremadamente fina y uniforme.

#### Características del tratamiento:

Se realiza por inmersión o aspersion en un baño químico que contiene circonio en solución diluida. No contiene metales pesados ni fosfatos, lo que lo convierte en un tratamiento respetuoso con el medioambiente.

Mejora la adherencia del recubrimiento posterior (como pintura en polvo o líquida) y aumenta la resistencia a la corrosión del sistema completo.

Es compatible con diferentes tipos de metales, incluyendo acero, aluminio y sus aleaciones.

Requiere un proceso de limpieza previo adecuado para garantizar la eficacia del tratamiento.

Este tipo de tratamiento, basado en nanotecnología, representa una alternativa eficiente y sostenible frente a otros métodos tradicionales como el fosfatado o cromado, especialmente en aplicaciones donde se busca minimizar el impacto ambiental sin comprometer la durabilidad del producto final.

### 3. Control y mantenimiento automático

El control y mantenimiento continuo de las cubas de desengrase y tratamiento anticorrosivo es crucial para mantener la calidad del proceso. Esto incluye:

Desengrase: Antes de aplicar el tratamiento anticorrosivo, es necesario limpiar las superficies metálicas para eliminar suciedad, aceites, grasas y otros contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento o tratamiento.

Mantenimiento automático: Las cubas de tratamiento anticorrosivo deben ser gestionadas de manera automática para asegurar un funcionamiento constante y eficiente. Esto implica el monitoreo de parámetros como temperatura, pH, concentración de productos químicos, y otros indicadores críticos para asegurar la efectividad del tratamiento.

### 4. Analíticas

Realizar analíticas diarias es una parte esencial del proceso. A través de estas pruebas, se garantiza que los valores de concentración de productos químicos y las condiciones del baño de tratamiento estén dentro de los rangos óptimos. Esto incluye:

Medir la concentración de los productos de tratamiento (por ejemplo, concentraciones en los baños).

Verificar la temperatura y el pH del baño de desengrase y tratamiento.

Evaluar la efectividad del recubrimiento mediante pruebas de adherencia y resistencia a la corrosión.

### 5. Modo continuo del proceso

El tratamiento en modo continuo permite que las cubas de tratamiento y desengrase funcionen sin interrupciones, garantizando que las piezas metálicas se sometan a un proceso de tratamiento constante. Esto es importante para mantener una alta productividad y para que todas las piezas reciban un tratamiento uniforme.

### 6. Importancia de la calidad del tratamiento

Garantizar la calidad del tratamiento es esencial para la protección de las piezas metálicas. Un tratamiento defectuoso podría resultar en la aparición prematura de corrosión y en la reducción de la vida útil del producto. La implementación de un control de calidad riguroso, a través de pruebas diarias y la calibración continua de equipos, asegura que se mantenga la eficiencia del proceso anticorrosivo.

### 7. Beneficios del tratamiento superficial anticorrosivo

Aumento de la durabilidad de las piezas metálicas al resistir los efectos de la corrosión.

Reducción de costos a largo plazo al evitar el reemplazo frecuente de componentes.

Mejora de la seguridad en entornos industriales al prevenir fallos estructurales debidos a la corrosión.

Cumplimiento normativo en sectores que requieren altos estándares de protección contra la corrosión (como la industria automotriz, naval o de maquinaria pesada).

## Conclusión

*El tratamiento superficial anticorrosivo es un proceso esencial en la protección de materiales metálicos, especialmente en entornos donde la corrosión es un riesgo constante. El control automático y las analíticas diarias juegan un papel fundamental para asegurar que el tratamiento sea efectivo y de alta calidad, garantizando una mayor durabilidad de las piezas y reduciendo costos operacionales a largo plazo*

## 6. Instalación automática de pintura en polvo con tecnología 4.0

La tecnología 4.0 hace referencia a la integración de la automatización avanzada, el Internet de las Cosas (IoT), la inteligencia artificial (IA) y la analítica de datos en los procesos industriales. En este caso, la instalación de pintura en polvo utiliza estas tecnologías para mejorar la eficiencia, precisión y trazabilidad del proceso de pintado.

Pintura en polvo: Es una tecnología que se utiliza para aplicar pintura de forma eficiente y uniforme. A diferencia de la pintura líquida tradicional, la pintura en polvo no contiene solventes, lo que la hace más ecológica y menos contaminante. La pintura se aplica mediante un proceso de pulverización electrostática, donde las partículas de pintura cargadas se adhieren a las superficies metálicas. Posteriormente, se cura a altas temperaturas para lograr un acabado duradero y resistente.

*Automatización: La automatización permite que el proceso de pintado se lleve a cabo de forma consistente, rápida y precisa, minimizando el error humano y optimizando los tiempos de producción.*

## Sistema de pintado 3D

El sistema de pintado 3D implica el uso de tecnología de visión artificial y sistemas robotizados para aplicar la pintura a las superficies de manera más efectiva y detallada. A través de esta tecnología, el sistema puede adaptarse a formas y geometrías complejas que se encuentran en los productos, algo particularmente útil en la fabricación de armarios o piezas con estructuras intrincadas.

## Ventajas del pintado 3D:

Mejora la precisión en la aplicación de pintura.

Permite la aplicación de capas más finas y uniformes.

Aumenta la flexibilidad, ya que se puede aplicar pintura en superficies irregulares o con formas complejas.

Optimización del uso de materiales, reduciendo el desperdicio de pintura.

## **Pintura epóxi**

La pintura epóxi es un tipo de recubrimiento altamente duradero y resistente, especialmente adecuado para aplicaciones industriales. Esta pintura tiene excelentes propiedades de adherencia y resistencia a productos químicos, abrasión, humedad y temperaturas extremas, lo que la convierte en una opción ideal para ambientes que requieren una protección fuerte contra factores de desgaste.

### **Características clave:**

Alta resistencia a la corrosión, lo que prolonga la vida útil de las piezas pintadas.

Ideal para aplicaciones en entornos industriales, como en armarios metálicos, maquinaria, estructuras metálicas y más.

Estabilidad ante condiciones de alta humedad o ambientes corrosivos.

### **Control periódico del micraje de todas las partes del armario**

El control del micraje se refiere al monitoreo constante del grosor de las capas de pintura aplicadas en cada parte del armario o componente. Este control es esencial para garantizar una aplicación homogénea y de alta calidad, lo que no solo mejora la apariencia del producto, sino que también asegura que la protección contra la corrosión y el desgaste sea adecuada.

#### **Importancia del control del micraje:**

Garantiza que cada parte del armario reciba la cantidad adecuada de pintura.

Evita la sobrecarga de pintura, lo que puede resultar en un acabado poco estético o en un consumo innecesario de material.

Reduce la variabilidad en los acabados, asegurando la uniformidad en todos los productos.

### **Control del consumo de pintura para reducir el impacto ambiental**

El control del consumo de pintura es una práctica clave para mejorar la sostenibilidad de los procesos de fabricación. Al aplicar la cantidad justa de pintura necesaria, no solo se reduce el desperdicio de materiales, sino que también se minimiza el impacto ambiental del proceso. Este control puede implementarse a través de tecnologías de medición y monitoreo automatizado, que ajustan el suministro de pintura en tiempo real según las necesidades

específicas de cada pieza.

#### **Beneficios ambientales:**

Disminución de la huella de carbono al reducir el uso de productos químicos y solventes.

Menor generación de residuos de pintura, que de no controlarse correctamente, pueden ser perjudiciales para el medio ambiente.

Ahorro en recursos naturales, ya que se optimiza el uso de pintura, reduciendo la cantidad que se desecha.

En resumen, el uso de tecnología 4.0 en la instalación de pintura en polvo, junto con el sistema de pintado 3D y los controles avanzados de micraje y consumo de pintura, contribuye no solo a la mejora de la calidad del producto final (en este caso, los armarios) sino también a una mayor eficiencia en el uso de materiales y una reducción del impacto ambiental, lo que es clave en la industria moderna.



## 4. CADENA DE MONTAJE

Verificación funcional completa unitaria de los armarios fabricados.

La cadena de montaje es una parte crucial en la producción de cualquier tipo de equipo, incluidos los armarios. En el caso de la fabricación de armarios, una vez que las piezas han sido ensambladas, se realiza una verificación funcional completa unitaria para asegurarse de que cada armario cumple con los estándares de calidad y funciona correctamente.

### **1. Proceso de montaje:**

El proceso de montaje involucra la alineación y unión de componentes del armario (como puertas, estantes, bisagras, sistemas de apertura, etc.). Esto se hace de manera sistemática en una línea de montaje, donde cada trabajador o estación de trabajo realiza tareas específicas. Una vez que el armario está completamente ensamblado, pasa a la siguiente fase: la verificación funcional.

## 2. Verificación funcional unitaria:

Objetivo: La verificación funcional tiene como objetivo garantizar que el armario funciona correctamente en su conjunto, que todos los componentes están instalados de manera correcta y cumplen con las especificaciones técnicas.

Pruebas comunes en la verificación:

Inspección de la estructura física: Se revisa la solidez de la estructura del armario, verificando que no haya defectos o piezas sueltas.

Pruebas de puertas y cierres: Se comprueba que las puertas abran y cierren correctamente y que las bisagras estén firmemente instaladas.

Evaluación de mecanismos de apertura: En el caso de armarios con sistemas de apertura especiales, como aquellos con apertura automática o mecanismos electrónicos, se revisa el funcionamiento correcto de estos sistemas.

Pruebas eléctricas (si aplica): Si el armario incluye componentes eléctricos (como sistemas de iluminación o refrigeración), se verifica que los circuitos eléctricos funcionen correctamente sin riesgo de cortocircuitos o fallos.

Revisión estética: Además de las pruebas funcionales, se revisa que el acabado del armario sea estéticamente correcto, sin rayaduras, manchas o imperfecciones.

## 3. Herramientas y tecnología en la verificación:

Dependiendo de la complejidad de los armarios, se pueden utilizar herramientas manuales o tecnologías automatizadas (como sensores, cámaras de alta resolución o pruebas de software) para verificar la calidad de cada unidad.

En algunos casos, la verificación se realiza mediante un sistema de control de calidad automatizado que evalúa la funcionalidad de cada unidad sin intervención humana directa.

## 4. Registro de resultados:

Todos los resultados de las pruebas de verificación se registran cuidadosamente para asegurar que cada armario ha superado la evaluación. Si se detectan fallos, el armario es enviado a una estación de reparación o se descarta.

Estos registros también son útiles para realizar trazabilidad en caso de que se presente algún problema con los productos después de su distribución.

## 5. Cierre del proceso de montaje:

Una vez que un armario pasa todas las pruebas de verificación funcional unitaria, se etiqueta como aprobado y se prepara para su embalaje y distribución. Si se encuentra algún problema durante la verificación, los productos defectuosos son devueltos para su reparación o ajuste, y se repite el proceso hasta asegurar la calidad.

## 6. Importancia de la verificación:

Asegura que el producto final cumpla con las expectativas de los clientes y las normativas de calidad.

Ayuda a reducir costos a largo plazo al detectar problemas temprano en la cadena de producción.

Mejora la satisfacción del cliente, ya que los productos entregados son de alta calidad y sin defectos funcionales.

En resumen, la verificación funcional completa unitaria es un proceso fundamental dentro de la cadena de montaje para garantizar que cada armario fabricado esté completamente operativo, sin fallos de funcionamiento, y cumpla con los estándares de calidad antes de llegar al consumidor final.



## 5. EMBALAJE

### Proceso de Embalaje de Mobiliario Metálico

El embalaje del mobiliario metálico se realiza con el objetivo de garantizar su protección durante el transporte y almacenamiento, minimizando el riesgo de daños por manipulación o condiciones ambientales. El proceso contempla diferentes medidas de protección según el tipo de producto y su destino, con o sin uso de palets.

#### 1. Preparación del Producto

Los elementos de mobiliario metálico (armarios, mesas, estanterías, etc.) se agrupan y ordenan según criterios de estabilidad, volumen y destino.

El uso de palets se limita a situaciones específicas en las que el cliente lo requiere o cuando la logística del transporte así lo exige. En el resto de casos, los productos se colocan directamente sobre bases de apoyo reutilizables o en disposición autoportante.

#### 2. Protección de Esquinas y Superficies

Se colocan cantoneras de protección rígidas en todas las esquinas del mueble o conjunto para protegerlo de golpes, aplastamientos o rozaduras.

Se aplican cartones protectores específicos en la parte superior e inferior del conjunto:

El cartón inferior actúa como base de protección frente al contacto con superficies rugosas o húmedas.

El cartón superior protege la parte superior del producto frente a impactos durante el transporte o el apilado accidental.

#### 3. Enfardado con Film Estirable

Mediante una enfardadora automática o semiautomática, se envuelve el producto con film plástico estirable, garantizando una sujeción firme y compacta del conjunto.

El enfiado cubre desde la base hasta la parte superior, ajustando la tensión del film para no dañar el producto, pero asegurando su estabilidad. El film estirable proporciona protección frente a polvo, humedad y desplazamientos accidentales.

#### 4. Embalaje Específico de Bucks

Los *bucks* (cajoneras o módulos auxiliares) se emban de forma individual.

Cada *buck* se introduce en una caja de cartón resistente, diseñada para adaptarse a sus dimensiones.

En el interior, se colocan protecciones de espuma (foam) en las caras interiores para absorber impactos y prevenir movimientos durante el transporte.

Las cajas se cierran de forma segura y se etiquetan correctamente.

#### 5. Identificación y Control de Calidad

Una vez finalizado el embalaje, cada unidad se etiqueta con la información correspondiente: modelo, referencia, destino, símbolos de manipulación, etc.

Se realiza una inspección final para verificar que el embalaje es correcto y cumple los estándares de calidad y protección establecidos por la empresa. entregártelo en ese formato también.



## 6. ALMACENAJE

### 1. Importancia de la Manipulación Cuidadosa

La manipulación cuidadosa es esencial para prevenir daños a los armarios y otros productos almacenados. Estos muebles suelen ser frágiles, especialmente si están hechos de materiales como madera, vidrio o componentes metálicos delicados. Los golpes, caídas o presiones inadecuadas durante el proceso pueden causar daños visibles o estructurales.

### 2. Uso de Material de Protección

Para garantizar la seguridad de los armarios y otros objetos en el almacén o en el camión, es fundamental utilizar materiales de protección como:

Plástico de burbuja: Protege las superficies de rayones o abolladuras.

Cartón corrugado: Ofrece protección adicional a los bordes y esquinas.

Fundas de tela o plástico: Cubren los armarios de manera efectiva para evitar suciedad o daño por fricción.

### **3. Capacitación del Personal**

El personal encargado del almacenaje y carga debe recibir capacitación para realizar movimientos adecuados. Esto incluye aprender a:

Levantar correctamente: Usar técnicas de levantamiento que eviten daños al producto y a la salud del trabajador.

Distribuir el peso: En el caso de los camiones, asegurarse de que el peso esté bien distribuido para evitar la caída o el desplazamiento de los armarios durante el transporte.

Evitar golpes innecesarios: Asegurarse de que el mobiliario no golpee otras superficies o productos durante el proceso.

### **4. Organización y Espacio Adecuado**

Durante el almacenaje es importante organizar el espacio de manera eficiente, asegurando que los armarios se apilen de forma segura. Esto implica:

Uso de estanterías: Para los armarios más pequeños o livianos, utilizar estanterías adecuadas para su almacenamiento.

Espacios amplios para los más grandes: Para armarios grandes o pesados, se deben dejar espacios amplios donde no haya riesgo de caída o daño.

Seguridad en el apilamiento: Si los armarios deben apilarse, es importante asegurarse de que no haya riesgo de que se caigan, utilizando sistemas de retención o anclajes si es necesario.

### **5. Carga de Camiones**

En el proceso de carga de camiones, el orden y la disposición de los productos son clave para proteger los armarios y otros muebles. Algunas prácticas recomendadas son: Cargar de forma equilibrada: Colocar los armarios de manera que su peso esté distribuido de manera uniforme en el camión, evitando que se deslicen o caigan durante el transporte. Asegurar los productos: Utilizar cintas o correas para asegurar que los armarios no se deslicen. También se pueden usar bloques de espuma o cojines para amortiguar cualquier impacto.

Uso de rampas y herramientas adecuadas: En caso de que los armarios sean pesados o voluminosos, se debe utilizar rampas, carretillas o transpaletas para moverlos con mayor facilidad y seguridad.

### **6. Control de Calidad y Seguridad**

Realizar un control de calidad antes de cargar los armarios puede ser útil para identificar cualquier defecto o daño previo al proceso de transporte. Además, es importante cumplir con las normas de seguridad laboral para garantizar la integridad tanto de los productos como de los trabajadores.

### **7. Condiciones de Almacenaje**

Las condiciones del almacén también deben ser apropiadas para el almacenaje seguro de los armarios: Temperatura y humedad controladas: Algunos materiales, como la madera, pueden verse afectados por cambios en la humedad, lo que puede alterar la calidad de los productos. Ambientes libres de

polvo y suciedad: Mantener el almacén limpio ayuda a prevenir la acumulación de polvo que podría afectar a los muebles.

### **Conclusión**

*El almacenaje y la manipulación cuidadosa son procesos fundamentales para garantizar que los armarios y muebles lleguen a su destino sin daños. Esto requiere de técnicas adecuadas de manipulación, el uso de materiales de protección, una carga bien organizada y un entorno de trabajo seguro tanto para los productos como para los trabajadores.*

# Certificados Calidad



## OFFICE EXCELLENCE

Marca voluntaria de certificación concedida por AFNOR (Association Française de Normalisation). El Instituto Tecnológico de FBCA, organización acreditada de la certificación, es la encargada por AFNOR para gestionar las aplicaciones de esa marca en el campo de mobiliario de oficina. Es una certificación de producto impulsada por las autoridades públicas para facilitar el comercio mediante la introducción de un elemento adicional de confianza.

La marca Office Excellence es sinónimo de garantía de calidad, y es el reflejo del esfuerzo continuo de GAPSA por la mejora.



## MARCA CE

Mediante el Mercado CE, el fabricante de un equipo certifica que éste, cumple con los requisitos básicos fijados por las Directivas Comunitarias de aplicación presentes en la CEE.

Al ser de carácter obligatorio, no deben comercializarse productos a los que apliquen Directivas de seguridad sin haberse realizado el correspondiente Mercado CE y todo lo que ello conlleva.



## MARCA SGS

SGS es una de las entidades más importantes de certificación reconocida y acreditada a nivel internacional. La marca SGS Product Security reconoce el cumplimiento del producto de los estándares internacionales de Seguridad

y Calidad así como avala el seguimiento continuo de la calidad de la producción del producto marcado durante todo el proceso de fabricación.



## AIDIMA

Centro tecnológico de ámbito internacional, formado por empresas de los sectores del mueble, madera, embalaje e industrias afines. AIDIMA cuenta con el soporte del IVACE (Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial) y está reconocido por el Ministerio de Ciencia e Innovación como Centro de Innovación y Tecnología, e integrado en la Red de Institutos Tecnológicos REDIT.

Sus objetivos fundamentales son de contribución con el incremento de la competitividad del sector español del mueble, madera, embalaje e industrias afines, en todos aquellos aspectos relacionados con la innovación, la I+D, la calidad, la formación, la información, la seguridad y en general, la mejora de la gestión, especialmente en las áreas de diseño, producción y comercialización, y el fortalecimiento de la exportación.

## pCon



En el ámbito de la planificación de espacios y la configuración de productos, "pCon" significa "Product Configuration" y se refiere a un sistema de software que permite la visualización 3D, la configuración gráfica de productos y la creación de materiales visuales para la decoración

GAPSA, proporciona pCon a sus clients.

# Certificados Medioambientales



## NF ENVIRONNEMENT

Marca voluntaria de certificación concedida por AFNOR (Association Française de Normalisation). La NF certifica que un producto industrial o de consumo cumple las características de calidad definidas por las normas francesas, europeas e internacionales. La marca se evalúa con análisis de ciclo de vida del armario, su concesión se materializa con la etiqueta que certifica la calidad medioambiental del producto, y que se controla periódicamente.

La marca, NF Environnement, es sinónimo de compromiso, y es el reflejo del esfuerzo de GAPSA con el medioambiente.

CERTIFIED  
ISO 9001  
ISO 14001



## ISO 9001 – ISO 14001

Norma internacional que contiene los elementos centrales para el desarrollo, implantación y mantenimiento de un Sistema de Gestión Medioambiental efectivo. La certificación en base a la misma se fundamenta en la mejora continua e implica una línea de trabajo que va más allá del mero cumplimiento legal.

CERTIFIED  
ISO 14006



## ISO 14006

La ISO 14006:2020 es una norma internacional que ofrece directrices para integrar el ecodiseño en los sistemas de gestión ambiental de las organizaciones. Su objetivo principal es reducir los impactos ambientales de los productos a lo largo de todo su ciclo de vida, desde la extracción de materias primas hasta la eliminación final.

# Responsabilidad Social Corporativa



## **GAPSA colabora con Médicos Sin Fronteras**

La solidaridad es el principal soporte que tienen algunas organizaciones en la lucha contra el olvido de los más desfavorecidos. La voluntad de GAPSA se traduce en hacer llegar ayuda humanitaria y sanitaria a poblaciones en situación de emergencia por causas naturales y humanas, conflictos armados, poblaciones marginadas, etc. a través de Médicos Sin Fronteras. Con esta colaboración, GAPSA pretende aportar su granito de arena en un intento por preservar la vida y aligerar el sufrimiento ayudando en la financiación de los proyectos humanitarios de Médicos Sin Fronteras.



## **GAPSA colabora con Fundació Josep Carreras contra la leucemia**

Desde hace más de 35 años, la Fundación Josep Carreras trabaja con determinación para lograr que la leucemia sea, algún día, una enfermedad 100 % curable. GAPSA se une a esta causa, apoyando los proyectos que la Fundación impulsa en beneficio de los pacientes con leucemia, linfoma, mieloma múltiple y otros tipos de cáncer de la sangre, así como en favor del avance científico.



## Un sentido de la responsabilidad

### ¿Sabías que...

las industrias de todo el mundo lanzan anualmente a la atmósfera 24 billones de toneladas de CO<sub>2</sub>, de las cuáles la mitad es absorbida por la flora y el mar?

el 60% de la riqueza mundial está en los bosques?

un grifo goteando todo un día, se traduce en una pérdida de 30 litros de agua?

por cada tonelada de papel que reciclamos, evitamos la tala de 7 árboles que superan los 15 metros de altura?

Nos encontramos en un momento en que tenemos, frente a nosotros, la extraordinaria oportunidad de cambiar el rumbo y hacer las cosas de otra manera.

### **Hacer las cosas bien. Nosotros actuamos ¿Y tú?**

En GAPSA tratamos de minimizar el impacto de nuestra actividad evitamos la degradación medioambiental, a partir del cumplimiento de una política de Responsabilidad Corporativa de Calidad y Medioambiente que envuelve a todos los miembros de la organización, haciéndoles partícipes de acciones que suman vida a favor de nuestro planeta.

Las líneas de actuación de la política, nos orientan hacia la sensibilización, el consumo responsable de los recursos y la energía, la correcta gestión de residuos, la innovación, el desarrollo sostenibles y el cumplimiento de todas las disposiciones legales y reglamentarias vigentes.

Además, contamos con el apoyo de una Dirección involucrada, que lidera y supervisa la evolución de un comportamiento comprometido a nivel medioambiental que persigue minimizar el impacto de nuestra actividad e impulsar la mejora continua.

# PRODUCTOS GAPSA







Grupo Amarios Persiana, S.A.U.  
Conca de Barberà 20  
08211 Castellar del Vallès  
Barcelona

T +34 93 714 22 40  
F +34 93 714 49 58  
gapsa@gapsa.es  
www.gapsa.es