



Unidad de Industria
Regional Valle

INFORMADOR TECNICO

CENTRO DE DESARROLLO TECNOLÓGICO CDT - ASTIN

Servicio de Información y divulgación tecnológica

Nº 29 NOVIEMBRE·DIC./86

EVITACION DE AGUA CONDENSADA EN MOLDES
DE INYECCION Y DE SOPLADO

ANALIZADO

el manejo de empleados conflictivos

APRENDA
A
ESCRIBIR
CORRECTAMENTE



El manejo de empleados conflictivos

Un empleado problemático es aquella persona que por una u otra razón no puede cumplir con las demandas del ambiente de trabajo. También puede ser como lo define Carroll Brown, vicepresidente de Mercadeo de Delicatsen de Supermercados Tom Thumb, de Dallas: "Un empleado con problemas es aquel que no quiere formar parte del grupo, bien sea porque desarrollan una actitud hostil hacia sus compañeros o porque carecen de dedicación hacia la producción de calidad".

*Despedirlos
no es la única
solución*

El procedimiento disciplinario progresivo prevee un método justo para controlar el problema de los empleados. En caso de que un empleado incumpla es este método el que corrige, pues es justo con los empleados, pero protege a la compañía y la mantiene dentro de sus límites legales. Dicha disciplina abarca cuatro procedimientos diferentes.



ANALIZADO

Consejería a los empleados

Una de las mejores posiciones para corregir la actitud de un empleado es asesorar a un empleado insatisfecho. El administrador debe suponer que el empleado desea corregir el problema y convertirse en una persona productiva. La asesoría debe ser instructiva y en la mayor parte de los casos esto será suficiente.

"Durante las primeras sesiones nosotros le presentamos al empleado una lista de las áreas que requieren atención inmediata y le recordamos los requisitos necesarios para seguir manteniendo el empleo.

Carroll Brown de Tom Thumb afirma que la asesoría es informal "nuestro único objetivo es señalar el error del empleado y solamente cuando persiste el error enviamos una nota escrita más fuerte".

Una reprimenda escrita

Si no se logra corregir el error en las charlas, entonces el paso siguientes debe ser enviar una nota por escrito, donde se haga énfasis acerca de la situación, se describa la seriedad de la situación, se haga un recordis sobre las charlas anteriores y se definan los estándares o niveles de de-



sempño que se esperan. No se debe olvidar el recordar lo que sucedería en caso de que no se logre lo que se espera.

"En la nota abordamos específicamente el problema, dice Carroll Brown, damos sugerencias sobre la forma de corregir el problema y un tiempo prudencial para hacerlo. El empleado debe fir-

mar la nota para asegurarnos que ha entendido de que se trata el problema así como las consecuencias que entrañaría su no aceptación. La firma también protege a la compañía como reconocimiento que la misma hace al empleado para corregir sus errores.

Una advertencia final

Cuando se hace entrega de esta advertencia final se debe aclarar que la responsabilidad corre exclusivamente por cuenta del empleado.

Dicha advertencia debe contener los siguientes elementos:

1. Copia de las notas anteriores.
2. Areas específicas para que el empleado mejore.
3. Un lapso de tiempo para corregir el problema.
4. Una clara declaración donde se indica que esa es la última oportunidad que se le brinda al empleado para cumplir con los niveles deseados y que si no se logra tendrá que ser despedido. El empleado debe firmar nuevamente y se quedará con una copia del mismo.

Esta advertencia es un ultimátum para el empleado, tendrán que efectuarse cambios, o de lo contrario, el despido es inminente. Se le facilitarán los instrumentos para el cambio y se le asignará un período de tiempo específico.

El despido: Un último recurso

Antes de recurrir al despido asegúrese de que no exista ninguna otra alternativa. Consulte con otras personas para reducir la propia incertidumbre. Una vez que toma esta decisión será irrevocablemente.

Este es un punto muy importante, afirma Carroll Brown, "Debemos estar seguros de que el despido sea el último recurso al que acudimos, algunas veces es pre-



ferible trasladar al empleado a otra tienda, algunas veces esto demuestra ser la solución a los problemas del empleado.

Si decididamente se va a recurrir al despido, he aquí algunas consideraciones:

- No prolongue la terminación. En la mayoría de los casos es preferible terminar de una vez por todas.

- Hágalo al final del día o de la semana.

- Hágalo en un lugar confortable y donde se sienta dueño de la situación. Siéntese en un escritorio, justo enfrente del empleado. Utilice los símbolos y herramientas propios de su posición.

- Sea directo, claro y honesto. Dígale a la persona que está siendo despedida y explíquese las razones. Sea tajante, pero no brutal.

- No se disculpe, ni de esperanzas falsas. Exprese su preocupación de una manera que no sea

necesario utilizar las palabras. Dele al empleado una oportunidad para hablar. Tenga todo tipo de material contractual a su lado.

- Deje constancia de todo aquello que se dice en la sesión. Tome nota de las acusaciones y amenazas, en caso de que se presenten. Asegúrese de tener en cuenta todos los temas que se dejan de tratar. Considere la posibilidad de tener un testigo a su lado, esto es aconsejable, especialmente en caso de que exista una posibilidad de amenaza física o de que el empleado piense en acudir a una acción legal.

- Suministre toda ayuda que sea posible con el fin de evitar confusión y asegúrese de que el empleado comprenda perfectamente que ha sido relevado de su posición.

- Infórmele a los otros empleados. Los rumores nunca se detienen especialmente durante una etapa emocional como lo es un

despido. Avísele a sus compañeros tan pronto como sea posible.

- Finalmente, mantenga la amistad, un mal manejo de los empleados despedidos pone en peligro la reputación de la compañía.

Desde luego, es aconsejable mantener a los empleados, sin embargo, a veces es imposible. Cuando llega el momento inevitable que todos los administradores desean rehuir, todo se hace más fácil gracias a las advertencias anteriores.

Los procedimientos de disciplina progresiva son sólo una manera de corregir el problema, y si se hace correctamente se obtendrán buenos resultados. Dicho procedimiento le da a los empleados problemáticos una oportunidad de mejorar y la compañía continúa con el derecho de contratar excelente personal.

Tomado de la Revista :
EL AUTOSERVICIO
Vol. 2 No. 19. 1986.
P 24-26.

Evitación de agua condensada en moldes de inyección y de soplado

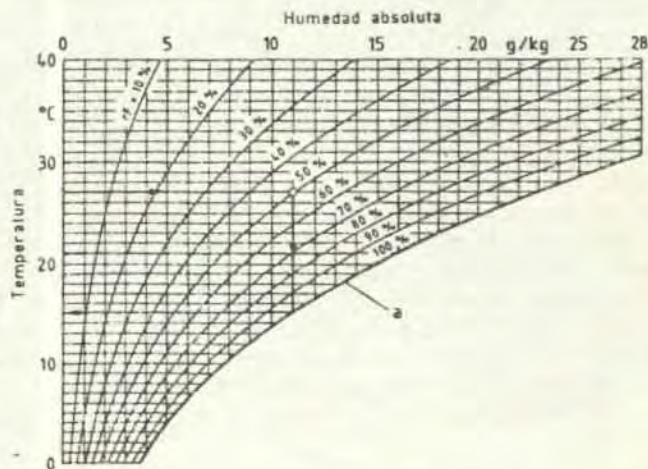
W. Egle, Hohenems/Austria

Con una temperatura de la nave y con una humedad del aire altas existe el peligro de que en los moldes bien refrigerados se condense agua, que merma la calidad de las piezas de material plástico o que da lugar a corrosiones en el molde. La presencia de agua condensada puede ser evitada inyectando aire seco en la zona del molde. Esto da lugar a temperaturas óptimas del agua de refrigeración y, por lo tanto, a tiempos de entriamiento más pequeños.

Fig. 1. Contenido en vapor de aire húmedo en el margen de temperaturas de 0 a 40°C

rF humedad relativa, a curva del punto de rocío. Ejemplo: a 27°C/50% rF la humedad absoluta es aproximadamente 11 g/kg y la temperatura es del orden de 15°C

Todas las figuras: Amann



1 Aparición de agua condensada en los moldes

En la fabricación de piezas de material plástico inyectadas o extrusionadas y sopladadas se puede formar sobre el molde agua de condensación, sobre todo, en verano, cuando, con una temperatura de la nave de 30°C aproximadamente y con una humedad relativa del aire del 60%, el punto de rocío de halla por encima de 20°C, figura 1. Si la temperatura de la superficie del molde desciende por debajo de este valor, se puede formar agua de condensación sobre él. Este problema surge en aquellos casos en los que se obtienen tiempos de enfriamiento pequeños con temperaturas de avance del agua de refrigeración bajas. Esto afecta en especial a los fabricantes de piezas de pared delgada para la industria de embalajes, así como a los de tapones para tubos, de botellas para productos cosméticos y de preformas de PETP. El agua, que se condensa sobre el molde da lugar a defectos superficiales en la pieza modelada y, con ello a un desecho mayor, así como a una corrosión del útil.

2 Evitación de la formación de agua de condensación

Como medida preventiva se puede elevar la temperatura del agua de refrigeración hasta tal punto, que la temperatura de la superficie del molde se halle por encima del punto de rocío del aire ambiente. Esto da lugar a un tiempo de enfriamiento mayor y a un ciclo de mayor duración. La segunda posibilidad es una climatización total (temperatura y humedad del aire) de toda la nave de producción. A pesar de que esta solución da lugar a costes de inversión y de explotación muy altos, se utiliza con frecuencia en los EE.UU. Desde hace poco tiempo se recurre a una tercera posibilidad. La formación de agua condensada se evita por el hecho de que permanentemente se inyecta aire seco en la zona del útil. Para ello se utiliza un aparato de enmascaramiento con aire seco, que puede ser interesante para el usuario, cuando

- un tiempo de enfriamiento menor permite reducir la duración del ciclo,
- el tiempo de enfriamiento menor se obtiene con una temperatura de avance más baja del agua de refrigeración,

- existe o se proyecta un circuito cerrado de agua de refrigeración.
- en la actualidad, la temperatura óptima de avance del agua de refrigeración no puede ser mantenida en modo alguno o sólo durante parte del año, porque se forma agua condensada sobre el útil

3 Funcionamiento del aparato de enmascaramiento con aire seco

3.1 Aparato fundamental

La pieza central del aparato de enmascaramiento con aire seco es un secador de ad-

de agua. En la salida del secador se obtienen 600 a 700 m³/h de aire con una humedad absoluta de 7 g/kg. La diferencia hasta 800 m³/h su utiliza como aire para la regeneración del producto adsorbente. El aire seco se conduce a través de un canal de chapa fija (dimensiones: 25 x 25 cm) hasta una caja de salida situada directamente encima de la zona del molde de la máquina de inyección o de soplado, figura 2. La caja de soplado se construye individualmente para cada tipo de máquina. Por medio de un sistema de toberas de la caja de salida se confiere al aire seco una velocidad de 7 m/s aproximadamente, con la

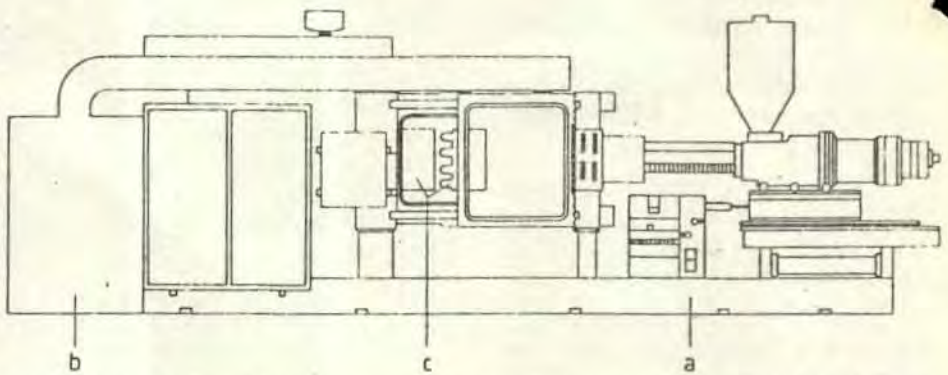


Fig. 2. Máquina de inyección (a) con un aparato de enmascaramiento con aire seco (b), que baña con aire seco la zona del útil (c)

sorción con una capacidad de deshumidificación definida de 9 g de agua por kg de aire (referida a un contenido en humedad absoluto de 16 a 18 g/kg). Como producto de adsorción se utiliza cloruro de litio. Este aparato se instala junto a la máquina de inyección o de soplado. El secador seca hasta 800 m³/h de aire. Si, por ejemplo, la humedad absoluta del aire de entrada es de 16 g/kg de aire, el secador elimina 9 g

que penetra en la zona del molde. Si no es posible inyectar el aire desde arriba, por ejemplo por realizarse el desmoldeo con un manipulador, se puede insuflar el aire desde un lado o desde abajo.

El aire húmedo de las naves en el entorno del molde, es decir en la superficie del molde en las cavidades, es desplazado por el aire seco. Del ejemplo numérico se desprende, que el molde no está expue-

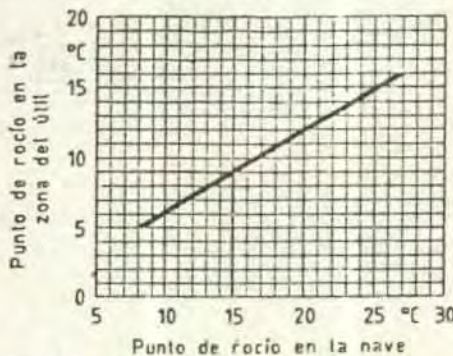


Fig. 3. Curva de rendimiento del secador de adsorción. Reducción del punto de rocío

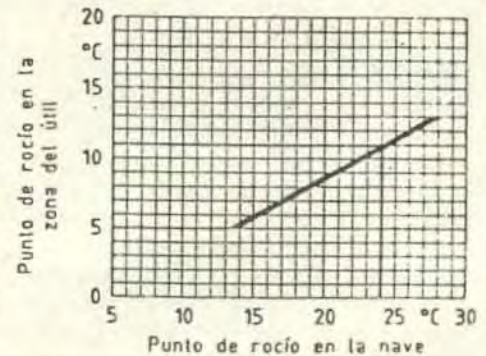


Fig. 4. Curva de rendimiento del secador de adsorción con refrigerador de agua antepuesto. Reducción del punto de rocío

sto a aire con una humedad absoluta de 16 g/kg, equivalente a 30°C, 60% de humedad relativa, sino a un aire de 7 g/kg. Con ello, el punto de rocío desciende de un valor superior a 20°C (véase la figura 1) a 8°C. Si se tiene en cuenta, que es inevitable, que se produzca un intercambio entre el aire de la nave y el aire seco, se puede obtener en las condiciones mencionadas un punto de rocío, que de acuerdo con la experiencia, oscila entre 9 y 12°C. Estas consideraciones se basan en la capacidad de secado mínima alcanzable en el diagrama de rendimiento, figura 3, del secador de adsorción. Cuanto más se aísla el entorno del molde de su medio ambiente, tanto menor es el peligro de que el aire húmedo de la nave se mezcle con el aire seco y tan tanto más se acercará el punto de rocío alcanzado al valor límite calculado. Finalmente, también es preciso tener en cuenta, que la temperatura de la superficie del molde se halla siempre por encima de la temperatura de entrada del agua de refrigeración. Esta diferencia es

humedad absoluta de aproximadamente 10 a 12 g/kg. Esto equivale, de acuerdo con la figura 1, a un punto de rocío de 15°C. Para que sea posible mantener, incluso en estas condiciones, temperaturas óptimas del agua de enfriamiento sin la formación de agua condensada, se puede anteponer al secador de adsorción un refrigerador, que funcione con agua. El aire aspirado por el secador pasa en primer lugar por el refrigerador previo, que utiliza agua a 11°C como medio refrigerante. Una parte del agua contenida en el aire se condensa en el refrigerador previo. Después de esta deshumidificación previa, el aire saturado de humedad fluye hacia el secador de adsorción y de aquí pasa en calidad de aire seco a la caja de soplado. Con una temperatura de entrada de 11°C, la cantidad de agua necesaria para el enfriamiento previo es de unos 2 m³/h. Con una temperatura de entrada más baja se puede reducir la cantidad de agua o incrementar la capacidad específica de deshumidificación del secador. Con la combina-

lihumedad de chapa cincada en ambas caras con 25 mm de aislamiento. El consumo máximo es de 85, kW. Cuando el secador no trabaja a pleno rendimiento, consume menos.

El secador posee un medidor de humedad absoluta. Hasta una humedad absoluta de 8 g/kg del aire de la nave no será necesario, que en Europa Central, se recurra a una un secador, a no ser, que se requieran temperaturas muy bajas del agua de enfriamiento inferiores a 0°C (circuito de enfriamiento con una mezcla de agua y glicol). Con un aparato de enmascaramiento con aire seco se pueden atender varias máquinas de inyección pequeñas. Ya fue posible repartir el aire seco entre cuatro máquinas.

4 Rentabilidad

La rentabilidad de un aparato de enmascaramiento con aire seco depende esencialmente de la posible reducción de la duración del ciclo. La tabla 1 recoge un

Tabla 1. Determinación del tiempo de amortización de un aparato de enmascaramiento con aire seco (TLS) con producción y tiempo de producción constantes. Datos de producción: molde sextuple, duración del ciclo sin TLS: 13,5 s, con TLS: 12 s, grado de aprovechamiento de la instalación de producción: 95%, costes de material 0,21 DM/pieza, precio de venta 0,30 DM/pieza

		Cantidad producida constante			Tiempo de producción constante		
		Sin TLS	Con TLS	Diferencia	Sin TLS	Con TLS	Diferencia
Costes de adquisición del TLS	DM	-	40.000,-	+ 40.000,-	-	40.000,-	-
Coste total por hora variable	DM/h	57,-	58,50	+ 1,5	57,-	58,50	+ 1,5
Cantidad producida	Unidades	36.480	36.480	-	36.480	41.040	+ 4560
Tiempo de fabricación		24	21,3	- 2,7	24	-	-
Facturación	DM/día	-	-	-	10.944,-	12.312,-	+ 1368,-
Costes de material	DM/día	-	-	-	7.661,-	8.618,-	+ 957,-
Costes de fabricación	DM/día	1.368,-	1.245,-	- 122,-	1.368,-	1.404,-	+ 36,-
Costes de producción	DM/día	-	-	-	9.029,-	10.022,-	+ 993,-
Margen (bruto)	DM/día	-	-	-	1.915,-	2.290,-	+ 375,-
Tiempo de amortización	días		328			107	

en general de 2 a 4 K, de modo, que en el ejemplo sería posible utilizar para el enfriamiento del molde agua con una temperatura de 6 a 9°C.

3.2 Deshumidificador con enfriamiento previo

Los resultados descritos todavía no son satisfactorios para zonas climáticas con una humedad del aire especialmente alta. Si la humedad absoluta del aire es superior a 20 g/kg, se pueden eliminar aproximadamente 10 g de agua con el secador descrito. Sin embargo, esto significa, que el aire seco disponible posee todavía una

ción de ambas medidas es posible reducir el contenido absoluto en humedad hasta en 17 g/kg frente al aire de la nave. Esto permite reducir casi en 18 K el punto de rocío en el entorno del molde. Los valores alcanzables con seguridad se representan nuevamente en el diagrama de la figura 4.

3.3 Los restantes componentes

Al secador de adsorción se anteponen una cámara de aspiración de aire con ventilador de alta presión (1500 r.p.m., 1200 Pa) y un filtro de polvo, mientras que detrás se halla la ya mencionada cámara de soplado. La totalidad de la instalación se monta en una carcasa de doble pared, an-

cálculo para una pieza inyectada, que se fabrica con un molde sextuple. Todavía es preciso distinguir si el aumento de producción alcanzable con el aire seco conduce únicamente a un tiempo de producción menor (como sucede, cuando la demanda permanece constante) o si la mayor producción también es vendible, es decir, que sigue asegurada la plena ocupación de la instalación. Como resulta de los datos resumidos en la tabla 1, el tiempo de amortización, sin los intereses del capital, es de 328 días en el primer caso y de 170 días tan solo en el segundo

Dirección del autor:

W. Egle, Eisbär Kälte u. Klima GmbH Rheinholstr. 3, A-6845 Hohenems, Austria.

REGLAS PARA LA ESCRITURA DE LAS UNIDADES SI Y SUS SIMBOLOS

En la escritura de las unidades SI y sus símbolos se deben tener en cuenta las siguientes reglas básicas:

- a. Los símbolos de las unidades deben escribirse en tipo romano, independientemente del tipo usado en el texto.
- b. Los símbolos de las unidades no tienen plural.
- c. A los símbolos de las unidades no se les coloca punto final.
- d. Los símbolos de las unidades se escriben después del valor numérico completo en la expresión de una magnitud, dejando un espacio entre el valor numérico y el símbolo.
- e. Los símbolos de las unidades se escriben con minúsculas, excepto cuando el nombre de la unidad se deriva de un nombre propio; en este caso la primera letra se escribe con mayúscula.

Ejemplo:

m metro
s segundo
A ampere
Wb weber

- f. En los símbolos de las unidades no se debe reemplazar una letra mayúscula por la minúscula o viceversa, aún en los textos especiales, pues cambia el significado. Por ejemplo:

10 kg significa 10 kilogramos
10 K_g significa 10 kelvingramos

- g. Las unidades derivadas de nombres propios como ampere, newton, kelvin, no cambian en plural, tal como sucede en castellano cuando se citan apellidos, por ejemplo, los Rivera, Los García; así se debe decir 10 am-

pere y no 10 amperes.

- h. Las unidades no se escriben con mayúsculas porque no son realmente apellidos de los sabios, sino nombres de unidades que perpetúan su memoria.
- i. Los símbolos de las unidades no se deben usar solos en el texto, en lugar de las unidades. Se debe decir "recorrió cuatro metros" y "no recorrió cuatro m".
- j. Los símbolos se usan únicamente a continuación de los valores numéricos, expresados en cifras y separados como se indica en el numeral d.
- k. Cuando la unidad compuesta está formada por la multiplicación de dos o más unidades, esto debe indicarse en cualquiera de las formas siguientes:

N·m N × m Nm

- l. Cuando el símbolo de una unidad coincide con el de otra con prefijo, se debe tener cuidado para evitar confusiones. Por ejemplo, la unidad newton metro debe escribirse Nm ó m·N para evitar errores con el milinewton (mN).
- m. Cuando una unidad se forma por la división de una unidad por otra, esto se debe indicar por cualquiera de las formas siguientes:

$\frac{m}{s}$ ó m/s ó m.s⁻¹

- n. La unidad de temperatura termodinámica es el kelvin y no el grado kelvin; su símbolo es K y no °K. En la práctica se utiliza el grado Celsius, cuyo símbolo es °C.

Ejemplos:

Correcto	Incorrecto
5 km	5 km.
25 kg	25 kgs
16 mm	16 M.M-16 MM
50 km/h	50 KM/H
5 cm ³	5 c.c-5cc

En la tabla 9, se presenta en forma fácil de recordar un resumen de la manera correcta de escribir los símbolos de las unidades "SI" de uso más común. Los símbolos indicados en la tercera columna de la tabla 9, son los únicos correctos.

Tabla No. 9

SIMBOLOS DE LAS UNIDADES "SI" MAS USADAS

Magnitud	Unidad	Símbolo
Longitud	metro	m
	kilómetro	km
	centímetro	cm
	milímetro	mm
Area	metro cuadrado	m ²
	kilómetro cuadrado	km ²
	hectárea	ha
Volumen	metro cúbico	m ³
	centímetro cúbico	cm ³
	litro	l
	mililitro	ml
Velocidad	metro por segundo	m/s
	kilómetro por hora	km/h
Presión	pascal	Pa
	kilopascal	kPa
Temperatura	grado Celsius	°C

Tomado de la Revista :
NORMAS Y CALIDAD
Vo. 2 No. 3
Primer Semestre, 1986.

INFORMACION TECNICA A DISPOSICION DE LOS USUARIOS

METALMECANICA

Cercós Uriarte, Pablo

"Conformación del acero inoxidable II - Embutición". Deformación Metálica, Barcelona (109) : 35-57, Sep. 1985. il. tablas.

Código : H01567

Idioma : Español

Valor : \$138.00

Se llama embutición a la operación de deformación por la cual se obliga a una chapa empujada por el punzón a pasar a través de un orificio que se llama matriz, para formar un recipiente con mayor o menor simetría. Un extremo del recipiente, será siempre abierto y el opuesto puede ser abierto o cerrado. El artículo describe el proceso de embutición y presenta una serie de tablas sobre defectos de embutición profunda, materiales de las herramientas y lubricantes empleados para la conformación de los aceros inoxidables austeníticos al cromo-níquel.

Núñez C.

"Concepto de Tenacidad". Deformación Metálica, Barcelona, (112) : 23-28, Dic. 1985. il.

Código : H01582

Idioma : Español

Valor : \$36.00

Se toma en consideración la importancia concedida a las roturas frágiles en el pasado. Se discute la absorción de la energía elástica y se efectúan generalizaciones respecto al área bajo las curvas tensión-deformación en el ensayo de tracción. Se discute el concepto de tenacidad cuasiestática que se interpreta como el producto de la tensión post-elástica media, multiplicada por la ductilidad del material. Se pone de manifiesto la ambigüedad de la tenacidad así definida. Para mejorar la resistencia y tenacidad del material, éste ha de tener un tamaño de grano más pequeño.

López Vicente, José Manuel

"La fuerza de embutición". Deformación metálica, Barcelona, (112) : 29-32, Dic. 1985. il.

Código : H01583

Idioma : Español

Valor : \$24.00

Por la teoría de la elasticidad de los metales, que en un cuerpo metálico sometido progresivamente a fuerzas exteriores se deforma elásticamente al principio y después permanentemente, por tanto se ha producido la fluidez del material. Para conseguir esto, necesitamos una fuerza que es la que se denomina como PRESION DE EMBUTICION. El artículo presenta ampliamente el cálculo de la fuerza de embutición.

Palacios Reparaz, José Maria

"Fallos por temple en las herramientas de acero; sus causas y remedios". Deformación Metálica, Barcelona, (116) : 45-61, Abr. 1986. il.

Código : H01600

Idioma : Español

Valor : \$102.00

A lo largo de este trabajo se estudian las causas más frecuentes que suelen producir problemas de roturas, agrietamientos y deformaciones en las herramientas de acero durante su proceso de fabricación.. Sugieren las soluciones más correctas para reducir y eliminar estos peligros.

PLASTICOS

Hannover, W. Wöckener

"Desarrollos técnicos de las calandras para materiales plásticos". Plásticos Universales, Munich, 29 (4) : 182-184, 186-187, 1985. il.

Código : H01558

Idioma : Español

Valor : \$30.00

El calandrado de láminas sigue siendo el procedimiento de fabricación más rentable para determinados campos de aplicación. Se exponen los desarrollos de la calandra, así como de los mecanismos de extracción y de gofrado y de las instalaciones de enfriamiento.

Helberg, J.

"Esponjado químico de polipropileno". Plásticos Universales, Munich, 29 (4) : 188-190, 1985. il.

Código : H01559

Idioma : Español

Valor : \$18.00

El esponjado químico de polipropileno (PP) brinda considerables ventajas técnicas y económicas. Frente al empleo de POPIPROPILENO compacto ahorra, sobre todo, costes de materia prima y energía. Con el desarrollo de concentrados y esponjantes, de tipos de PP y de instalaciones de transformación apropiadas alcanzó entretanto el proceso de esponjado químico un nivel de calidad muy alto para la extrusión de láminas. Las aplicaciones más importantes son en la actualidad cintas y artículos embutidos para el sector de embalajes.

Ludwigshafen, M. Gottaut

"Las materias primas de PVC para la industria del cable, sus propiedades y comportamiento de elaboración". Alambre, Bamberg, Alemania, 31 (5) : 214-217,

Sep. -Oct. 1981. il.

Código : H01614

Idioma : Español

Valor : \$24.00

Las materias primas de PVC hoy disponibles, dejan claramente reconocer, que en su desarrollo no sólo fué pensado, como repercuten sus propias propiedades a las propiedades de las mezclas acabadas de PVC plastificado, sino que se observó, e incluso en medidas decisivas, que las materias primas de PVC fueran apropiadas para el proceso de mezcla, especialmente en el proceso de mezcla en caliente, en el cual las materias primas de PVC en conjunto con los ablandores y otros componentes en el espacio de unos minutos tiene que aparecer una buena mezcla que corra. El documento muestra el estado actual de su desarrollo, describe la materia prima de PVC así como hoy está a disposición en la industria del cable.

Bartels, G.

"Termoconformado de materiales plásticos". Plásticos Universales, Munich, 30 (1) : 24, 26-29, 1986.

Código : H01742

Idioma : Español

Valor : \$30.00

Con la técnica de acabado mejorada y con la gama de materiales para termoconformado, cada vez más amplia, surgirán en los próximos años nuevos campos de aplicación para este procedimiento de transformación. Los costos de utillaje favorables, en especial para series medias, inducirán al proyectista a estudiar detenidamente esta técnica de fabricación, hallando para ella nuevas aplicaciones. Finalmente, la exigencia de máquinas silenciosas avivará la competencia entre los elementos de carenado de material plástico y de chapa.

ADMINISTRACION

Sterling Livingston, J.

Pigmalión en la Gerencia. México : Publicaciones Ejecutivas, 1973. 10 p. (Biblioteca Harvard de Administración de Empresas, fascículo No. 18).

Código : 1174

Idioma : Español

Valor : \$60.00

Pigmalión fué un escultor de la mitología griega que creó la estatua de una bella mujer que más tarde cobro vida. Y en el mundo de los negocios, muchos ejecutivos adoptan un papel semejante al de Pigmalión para desarrollar personal con talento y estimular su actuación dentro de la empresa. ¿Cuál es el secreto de su éxito ? ¿En qué se distinguen de otros gerentes que fracasan en desarrollar personal de alto nivel ? ¿Cuáles son las implicaciones de todo esto en el caso de una excesiva rotación... y desilusión entre los jóvenes de talento en el mundo de los negocios ? Tales son las preguntas que plantea este artículo.

Mc. Gregor, Douglas

Dudas sobre la apreciación del rendimiento. México : Publicaciones Ejecutivas, 1976. 9 p. (Biblioteca Harvard de Administración de Empresas, fascículo No. 75).

Código : 01699

Idioma : Español

Valor : \$48.00

Los administradores se sienten incómodos cuando los colocan en el "papel de Dios", dice el autor al explicar su resistencia a acometer el tipo convencional de evaluación del rendimiento de los empleados. En lugar de este, aboga por un enfoque mediante el cual el subordinado mismo establece sus metas personales a corto plazo y hace la evaluación de su rendimiento, enfoque en cuya consecuencia las entrevistas con el gerente enfocan las fuerzas y no en las debilidades del empleado y tienen menos tendencia a divagar y entrar en personalidades.

Ortíz V., Victor Julio

"Organización y factor humano". Cuadernos de Administración, Cali, 4 (11) : 31-37, 1985.

Código : H01745

Idioma : Español

Valor : \$42.00

El documento nos invita a pensar que el trabajo de reordenamiento administrativo es algo más que modificar estructuras y que los desarrollos organizacionales están basados en el estudio de las sutilezas y complejidades del comportamiento humano.

Palma Rojano, Juan Alberto

"La innovación en la empresa, clave para la supervivencia". El Autoservicio, Bogotá, 2 (19) : 20, 22-23, 1986. il.

Código : H01750

Idioma : Español

Valor : \$18.00

Las empresas, lo mismo que las personas tienen sus ciclos de vida. Tienen una juventud inmadura y flexible, un período de fuerza floreciente y una vejez disciplinante. Las empresas pueden renovarse continuamente. Esto es algo que tiene influencias muy amplias en el futuro y es el proceso que comunmente se llama "Innovación Organizacional". El artículo presenta algunas de las reglas para la innovación de las organizaciones aplicables a toda clase de organizaciones, ya sean gubernamentales, privadas a nivel de producción y comercial, o cajas de compensación.

Señor Usuario :

Le agradeceríamos a ustedes se sirvan leer esta publicación cuidadosamente y seleccionar los temas de interés de acuerdo con las necesidades de su actividad, de igual manera, circularlo entre los funcionarios de su empresa o dependencia.

Para hacer uso de la información sobre los temas aquí presentados y de muchos otros existentes en el SERVICIO DE INFORMACION Y DIVULGACION TECNOLOGICA -ASTIN, pueden dirigirse telefónicamente o por carta al Señor GERMAN CIFUENTES, -Técnico de Información, a la siguiente dirección :

S E N A - A S T I N

Servicio de Información y

Divulgación Tecnológica.

Teléfonos : 467182 ó 467195 Ext. 368

A.A. 8053

Cali

SENA - ASTIN
Aportado Aéreo 8053
Cali - Colombia, S. A.