

Oikos, le porte blindate di design ad alto tasso di personalizzazione

OIKOS, HIGH-CUSTOMIZATION LEVEL DESIGN STEEL-CLAD DOORS.



Da oltre vent'anni Oikos Venezia progetta e produce le proprie porte blindate in Italia nello stabilimento di Gruaro a 50 km da Venezia, punto di forza che permette la realizzazione di un prodotto unico, interamente *Made in Italy* e dal *design* ricercato.

Oikos produce porte blindate su misura dagli alti standard qualitativi e perfettamente adattabili, per la varietà delle declinazioni, la qualità dei materiali impiegati e la versatilità delle soluzioni, alle esigenze di architetti e arredatori. Il prodotto è certificato antieffrazione (Classi 3 e 4), isolamento acustico (da 40 a 45 dB), isolamento termico, tenuta aria, acqua e vento.

Oikos è da sempre impegnata nel rispetto e nello sviluppo del tessuto sociale in cui opera attraverso lo studio di nuovi materiali riciclabili non inquinanti e l'incentivazione di iniziative culturali e di valorizzazione del capitale umano. Tutte le decisioni aziendali, dalle strategiche alle operative, vengono prese ponendo sempre massima attenzione alla responsabilità sociale e alla tutela dell'ambiente, segno di un alto profilo etico garantito anche dalle numerose certificazioni sulla eco sostenibilità e eco compatibilità. La vocazione dell'azienda all'internazionalità è dimostrata dalla presenza in tutti i principali Paesi europei e nei maggiori mercati in Asia, Africa, America.

Il mercato riconosce Oikos come *leader* nel segmento dell'alto di gamma.

Dal 2009 collabora con l'Università Ca' Foscari di Venezia applicando la ricerca accademica alla realtà operativa per un continuo miglioramento

For over twenty years Oikos Venezia designs and produces its-own safety doors in Italy, in the plant located in Gruaro, 50 km from Venice, point of strenght that allows the production of a unique product, entirely made in Italy and refined in design.

Oikos produces customised safety doors, which have high quality standard level and are perfectly suitable, thanks to the variety of declinations, quality of the materials used and versatility of the solutions, to the needs of architects and interior decorators. The product is classified anti burglary (classes 3 and 4) sound proof (40-45 db), thermal insulation, sealing air, water and wind proof.

Oikos has always been committed in the respect and the development of the area in which it operates through the study of new non-polluting recyclable materials and the promotion of cultural initiative and valorization of human capital. All decisions, form strategic to operational ones, are taken always paying attention to social responsibility and protection of environment, sign of an High Ethic Profile guaranteed even by the numerous certification on eco-sustainability and eco-compatibility.

The vocation of the company to internationalization is shown by its presence in the main European Countries and in the major markets in Asia, Africa and America.

The market recognizes Oikos as a leader in the high range of this section.

Since 2009 collaborates with the University Ca' Foscari of Venice applying academic research to operational reality for a continuous improvement

delle performance aziendali. È frequentemente scelta come fornitore esclusivo di porte d'ingresso blindate in importanti complessi archi-

of business performance. It is frequently chosen as the exclusive supplier of safety doors in important architectural complexes



tettonici su progetti di architetti di fama. Continua a sviluppare il dialogo con i principali protagonisti del settore e organizza gli *open days*, una settimana di incontri che portano a Gruario oltre 600 specialisti tra architetti, arredatori, costruttori e serramentisti provenienti da ogni dove con due prestigiose location, una galleria in via Brera e l'ordine degli Architetti di Via Solferino, lancia al Fuorisalone 2013 Venezia Materia, una rivoluzionaria finitura per la blindata Synua che porta in sé la forza della storia e della tradizione artistica veneziana e trae ispirazione dall'architetto e artista Carlo Scarpa.

La finitura Venezia Materia è un mix di storia, artigianalità e passione per il dettaglio. E' un formidabile insieme di elementi che dà origine a sei linee di prodotto in cui il cemento è il protagonista indiscusso insieme al rovere segato, all'ottone, al mosaico e agli smalti. Fortissimo e voluto il richiamo a Venezia: il rovere delle briccole, gli ottoni di lampade e lampadari, i mosaici delle chiese, i vetri e gli smalti dell'arte muranese, il cemento del massimo architetto e maestro del Novecento nonché ispiratore del progetto, il veneziano Carlo Scarpa. Linea Armatura, linea Frammenti, linea Tetris e ancora linea Scacchiera, Imperiale e Infinito. Sei le linee, ma molteplici le combinazioni possibili attraverso il gioco di materiali e colori forniti taluni da prestigiosi partner, detentori al pari di Oikos del concetto di italianità e di cura del dettaglio: Trend firma i mosaici e lo storico Orsoni gli smalti artigianali già impiegati nei secolari affreschi della Basilica di San Marco.

for projects of well-known architects. It continues developing the dialogue with the main protagonists of the sector and organizes open days, a meeting week bringing to Gruario more than 600 specialists, architects, interior decorators, manufacturers and window frames manufacturers coming from everywhere. With two prestigious locations, a gallery in Via Brera and the Order of Architects in Via Solferino, launches at Fuorisalone 2013 Venezia Materia, a revolutionary finishing for the Synua safety door that brings in itself the force of the Venetian history and artistic tradition, and is inspired by architect and artist Carlo Scarpa.

The Venezia Materia finish is a mix of history, craftsmanship and passion for details. It's a unbelievable set of elements that gives birth to six product lines in which concrete is the undisputed star with sawn oak, brass, mosaic, and enamels. Strong and wanted it is the recall of Venice: the mooring posts of oak, brass lamps and chandeliers, mosaics of the churches, the art of Murano glass and enamels, cement of the major architect and teacher of the twentieth century who inspired the project, the Venetian Carlo Scarpa. Armor line, line fragments, and even Tetris line, Chess line, Imperial, and Infinity. Six lines, but many possible matches through a set of materials and colors provided by prestigious partners, holders like Oikos of the concept of "Italianity" and attention to detail: Trend signs mosaics and Orsoni signs the craft enamels already used in secular frescoes in the Basilica of San Marco.

Soluzione automatizzata a cabine "gemelle" di verniciatura

AUTOMATED SOLUTION FOR "TWIN" COATING BOOTHS

Giulio Vidali, Vidali Impianti 2



1 – Vista generale delle due cabine "gemelle".

General view of the twin coating booths.

L'impianto (fig. 1) installato nel nuovo reparto di verniciatura di Oikos Venezia di Gruaro (VE) presenta alcune interessanti novità soprattutto per quanto riguarda l'ingegnerizzazione e l'organizzazione del trasporto dei pannelli, prima nella cabina di applicazione del fondo, successivamente essiccato, poi nella cabina "gemella" per l'applicazione della finitura. Il progetto ha tenuto quindi conto della necessità di applicare in parallelo il fondo, e in contemporanea avere la possibilità di applicare la finitura, estremamente personalizzata, senza interrompere il flusso della lavorazione.

Si tratta di un impianto a carosello da 30 telai (fig. 2) circa, corredato da una delimitazione a vetrata della zona di verniciatura, da un sistema di pressurizzazione, riscaldamento e diffusione nella zona di verniciatura e da un sistema analogo nel tunnel di essiccazione.

IL CAROSELLO

Queste le dimensioni: altezza 4.500 mm – lunghezza 11.460 mm – altezza libera inferiore 2.400 mm.

I telai (30 circa) hanno una dimensione di 4.000 x 1.100 mm; il passo tra di essi è di 1.500 mm.

Queste le componenti e le operazioni:

- posizione di carico – scarico e spolveratura con filtrazione mediante filtro multistrato e con manometro differenziale per il controllo dello stato di pulizia dei filtri
- 2 posizioni di verniciatura con vasca d'aspira-

The plant (fig. 1) of Oikos Venezia located in Gruaro (VE) installed in the new coating division shows some interesting novelties about the engineering and the organisation of the panels shift, first in the primer coating booth, then dried, then in the twin coating booth to apply finishing. The project considers the necessity to apply in parallel primer and finish, extremely customised, without stopping the working flow.

It is a carousel for 30 racks more or less (fig. 2), with a window wall that delimit the coating area, a pressurised system, heating and diffusion in the coating area and similar system for the drying area.

THE CAROUSEL

These are its sizes: height 4.500 mm – length 11.460 mm – free height less than 2.400 mm.

The racks (30 approximately) they are 4.000 x 1.100 mm sized; the distance among them is 1.500 mm length.

These are the parts and the steps:

- loading and unloading position, dedusting by a multilayer filter and a differential pressure gauge to check the cleaning of the filters
- 2 coating positions with a galvanised suction tank
- suction in the flash-off tunnel by an ade-



2 – All'interno di una delle cabine, si distinguono i telai che trasportano i pannelli, sia nella fase di verniciatura che nella fase di essiccazione.

Inside of one of the two booths, there are different racks for the coating and the drying step.

3 – Dettaglio della chiusura della cabina. La pannellatura consente il controllo di odori e polveri nell'aria.

Detail of the coating booth lock. The panels system allows containing dust and smells.



4 – Sopra la cabina è collocata la zona di essiccazione, condizionato e pressurizzato. The pressurised and conditioned drying area is positioned over the coating booth.

zione zincata

- estrazione dell'aria dal tunnel di appassimento mediante idonea aspirazione
- motorizzazione di traino telai con dispositivo a *inverter* per la regolazione della velocità e della rampa di accelerazione; la velocità massima è di 5 m/min.

LA DELIMITAZIONE DELLA ZONA DI VERNICIATURA

E' idonea a contenere odori e polveri nell'aria. La struttura di sostegno è in profilati metallici; la pannellatura è realizzata in Monowall autoestinguente; la vetratura, dotata di oblò, è in lastre antinfortunistiche.

La porta ha l'apertura scorrevole a battente antipanico.

Un dettaglio della delimitazione nella figura 3.

PRESSURIZZAZIONE – RISCALDAMENTO – DIFFUSIONE ARIA NELLA ZONA DI VERNICIATURA DELIMITATA

- nella zona di verniciatura manuale: viene impiegato un gruppo di condizionamento dotato di batteria ad acqua calda, ventilatore centrifugo, prefiltro e serranda antighiaccio a gravità, il tutto su robusta struttura sopraelevata di supporto
- nella zona di essiccazione: viene impiegato un gruppo di condizionamento avente le stesse caratteristiche di quello sopra descritto (fig. 4).

quate system

- racks conveyor with an inverter to tune the speed and the acceleration ramp; maximum speed 5 m/min.

DELIMITED COATING AREA

It is adequate to contain smells and dusts.

The retaining structure is made in metal section bars; the panel system is made in flame retardant Monowall; the window wall has porthole and safety glass.

The door has sliding opening with an anti-panic handle.

A detail of the delimited area in fig. 3.

PRESSURISATION – HEATING – AIR DIFFUSION IN THE DELIMITED COATING AREA

- in the manual coating area: it is used air-conditioning systems with hot water battery, a centrifugal fan, pre-filter and de-ice gravity dampers, everything positions on a strong aerial supporting structure.
- drying area: it is used an air-conditioning system with the same characteristics of the one described before (fig. 4).

↗ Mark 12 on information card

↗ Segnare 12 su cartolina informazioni