

En Morayhill (Escocia)

Una nueva línea de tablero de viruta orientada (OSB) en Europa

Con esta segunda, la capacidad instalada aumenta a 240.000 m³

La empresa NORDBORD Industries Inc. de Toronto, Canadá, ha terminado la instalación de la industria, el verano pasado, una segunda línea de producción de tablero de virutas (OSB) en Morayhill (Escocia). La primera se montó en 1984. Con esta segunda, la capacidad instalada es de 240.000 m³.

El tablero se fabrica con virutas de madera de 75x25x0,7 mm. La línea consta de un sistema de alimentación sobre el que un tractor con pinzas deposita los troncos. De allí pasan a un recinto aislado en el que una descortezadora de la casa finlandesa KONE los descortezan con un ritmo de hasta 75 ton de rollo/hora.

Por medio de dos astilladoras de disco, de la casa canadiense CAE, se producen las virutas. Cada una tiene una capacidad de 30 ton/hora. Las virutas pasan a dos secaderos de tambor rotatorio, de la fábrica británica MEC, que queman los residuos.

Los secaderos son de triple circuito y trabajan con una humedad inicial de la viruta de alrededor de 60% hasta conseguir una final de 6%. El tiempo de estancia de las virutas en el secadero es de 3 minutos y su capacidad de secado es de 24 ton de viruta húmeda. La velocidad de rotación del tambor es de 6 vueltas por minuto. La temperatura de la zona de entrada es de 700°C y la de salida es de 120°C. mediante dos ciclones a la salida de los

tambores se separan las virutas del vapor y del gas, pasando éstos a unos tamices que separan tres tamaños de virutas. El encolado se lleva a cabo en dos encoladoras. Una para las

virutas de dos capas exteriores y la otra para la capa central, que requiere un adhesivo con tiempo de fraguado menor. Se forma la manta, de un ancho de 2,54 m, mediante el esparcido de las tres capas, de forma que las virutas de la capa central se distribuyen perpendicularmente a las capas exteriores. Aunque la manta es continua, se corta en largos de 5,05 m para poder entrar en la prensa.

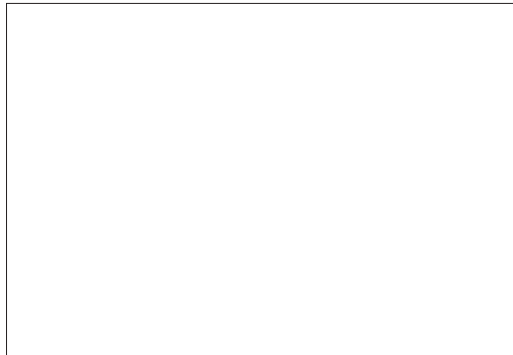
La prensa, de la casa alemana SIEMPELKAMP, de 8 huecos, funciona con aceite térmico a temperatura de 215°C y presión de 350 barias. Los tiempos de prensado varían entre 2 y 7 minutos en función del grueso de los tableros, que son de 6 a 25 mm. Se asegura un contenido de formaldehído inferior a los 8 mgr por cada 100 gr de tablero.

Por medio de una despiezadora de la casa italiana GIBEN se pueden despiezar los tableros, aún calientes, en paquetes de grueso hasta 150 mm. El despie-

ce se hace a deseo del consumidor, ya que la línea de despiece es flexible. La capacidad de corte diaria es de 900 toneladas y su precisión de corte es de 0,01 mm.

La línea de acabado está formada por una lijadora de la casa alemana BISO N y una espigadora de la casa finlandesa TORWEGGE, que hace las ranuras y lengüetas de acuerdo con los pedidos de los clientes.

Toda la línea está controlada por un ordenador situado en una ca-



Disminuyen en el mercado interior y aumentan en el exterior

Las ventas de maquinaria italiana en 1993

bina insonorizada, en donde los operadores controlan el proceso, actuando cuando sea necesario. Los desperdicios se trituran y sirven de combustible en el sistema de producción de energía. Los humos de la combustión son tratados para garantizar la menor contaminación compatible con las normas. Igualmente las aguas residuales, que provienen en su mayor parte de los secaderos son tratadas mediante un sistema biológico.

La instalación trabaja las 24 horas durante 348 días al año y emplea a 140 personas de las que en la nave de producción hay muy pocas.

La madera empleada es pino de las especies silvestre, laricio y picea. Los rollizos tienen 15 cm de diámetro y 3 m de longitud, proviniendo de un radio de 60 km. Las necesidades son de 400 mil ton/año y el stock es de unas 30 mil ton, es decir, alrededor de lo correspondiente a 25 días de producción.

La producción del sector italiano de maquinaria en 1993 fué de 154.250 millones de pta., de los cuales 117.760 fueron para la exportación (el 76%).

Durante 1993 el mercado interno disminuyó el 18,5%, pero fué compensado con el aumento del exterior. Así crecieron las ventas de América del Norte (el 79,5%), y del Sur (el 55,7%), y en los países europeos no comunitarios el 19,4%.

El sector está formado por 289 empresas que ocupan a 10.570 personas. En 1993 disminuyó el tamaño medio de las empresas pasando de 36,8 empleos por persona a 35,4. Sin embargo la facturación por empleado creció de 13 millones de pta. a 14,5 millones; el mayor crecimiento se dió en el segmento más pequeño (hasta 20 empleados). La dinámica más expansiva se dió en la maquinaria para empresas más pequeñas.