

Maim

de Madera tratada para las Clases de Riesgo 3, 4 y 5



El 14 de julio de 2000 el Comité del Sello de Calidad aprobó este nuevo Sello. Tras un período de promoción del mismo entre las empresas del sector, la empresa “MADERAS E IMPREGNACIONES S.L.” lo acaba de solicitar y se convertirá en la primera empresa que lo ostente.

Historia

MAIM se creó en el año 1977, se dedica principalmente a la impregnación de la madera en autoclave, aproximadamente unos 10 - 15.000 m³ / año. Cuenta con 19 trabajadores entre producción y montaje, y está especializada en el tratamiento en autoclave del pino silvestre. Entre su oferta se incluye postes - rollizos para cercados, empalizadas, tutores para árboles, mobiliario urbano, juegos infantiles, material para parques de la naturaleza, construcciones especiales como pérgolas, cubiertas, puentes, madera laminada encolada, etc.

De entre las muchas obras



ÁNGEL Y RICARDO REQUES

llevadas a cabo en estos últimos años caben destacar las realizadas en el Parque El Carpín en Vizcaya, destinado a la reproducción de fauna salvaje; pabellones para eventos públicos en la Fundación Santa Rita (Tenerife); Dependencias hoteleras en Estepona, Málaga, Mallorca, Tenerife, Lanzarote, Salou, etc; trabajos especiales en puentes en el Parque del Palacio de la Zarzuela de Madrid. Recientemente, el pasado año, el equipamiento del Parque Biológico de Madrid, con sus pérgolas, chozas indígenas, bares octogonales, insonorización de salas cinematográficas, acondicionamiento de gradas, pasos peatonales elevados, entarimados al aire libre, etc.

Suministro de material específico para el nuevo Liceo de Barcelona, Iglesia de San Francisco en Ávila, Catedral de Jaén, Catedral de Badajoz, Palacio de Exposiciones de Santander, etc. Nos comentan que “.... puesto que nuestra madera tratada se utiliza en múltiples formas y a lo largo de toda la geografía nacional, observamos notables diferencias en el comportamiento del material comparando el grado de humedad ambiental estable de unas zonas como Cantabria, en contraste con la sequedad y dureza del clima continental, dominante en ambas mesetas centrales, como en Madrid, intenso frío en invierno y elevadas temperaturas en verano...”

Don Ángel Reques Cabrero, fundador de la empresa ha trabajado siempre en temas relacionados con la protección de la madera. En este sentido nos comenta que en su juventud y junto con su hermano Ricardo, formaron el primer equipo de montadores especializados en



PROTECCIÓN

madera tratada de España. Por entonces los postes, los tablones y las tablas siempre estaban impregnadas con creosota.

“..... este producto, como oleoso que es, desprende fuertes emanaciones bajo los efectos del intenso calor del verano. Como pioneros del gremio tuvimos que afrontar el manejo del material siempre manualmente, lo cual implicaba además de la dureza del trabajo el aguantar “sus caricias”. Dos veces cambiamos la piel de la cara, la primera descargando un camión de los Hermanos Mediavilla de Burgos y la segunda cargando otro camión, en este caso en Machín - Talavera. Aprendimos la conveniencia de realizar estos trabajos antes de salir el sol, pero como el material además de su carga y descarga, había que instalarlo, la salida del sol marcaba la segunda etapa. Ésta duraba hasta que literalmente no podíamos resistir el ataque combinado de calor y creosota, circunstancias que se daban hacia las 2 de la tarde”

“.. En el verano del 72, después de la dureza de esta forja, nació la pericia que nos permitiría identificar por el olor, con los ojos cerrados, la procedencia de los miles de palos que manejábamos, y a juzgar por su peso en relación a su volumen, augurar la segura rotura de algunos de ellos si les sometíamos al machaqueo de su colocación. Por entonces el material provenía principalmente de Lafontaine, en Aranjuez, Maytsa en Bilbao, Prema-Dabreu en Coimbra, Krisa en Villanueva de Araquil - Navarra“.

“.. Este último era una prolongación de la poderosa y veterana industria del tratamiento de madera alemana que comandada Karl Richter, de hecho el nombre que ostentaba era Karl Richter Ibérica S.A. Recordemos que en 1920, año y medio después de acabar la 1ª guerra mundial, fue un lote de madera tratada, concretamente 200.000 postes telegráficos, lo que motivo la



invasión de la cuenca del Ruhr por parte de las tropas francesas. Este lote a su vez era una pequeña entrega del conjunto de madera tratada que Alemania debía pagar a Francia en concepto de reparaciones de guerra. Por aquel entonces Georges Clemenceau estaba en situación de no permitir demoras a la débil república de Weimar. Pues



bien, nuestro amigo Karl Richter era uno de aquellos “históricos industriales” de la preservación de la madera”

Inicialmente fue la empresa “Cercados Reques” quién desarrollo la comercialización y montaje de la madera tratada. Posteriormente se ha visto hermanada con MAIM - Madera e Impregnaciones S.L., Maderamen - Casas y Estructuras en madera S.L.; Inholtz S.L. y MAYM - Maderas y Módulos S.L. El consiguiente aumento de la actividad ha requerido la participación de la nueva e incipiente generación cuyos miembros, desde muy jóvenes, se han incorporado al grupo para hacer frente a los retos del futuro.

Tratamiento - Producto protector

En su planta de tratamiento de Fuentemilanos - Segovia, la actividad se centra fundamentalmente en la impregnación de Pino silvestre, abasteciéndose de la madera procedente de la región. Don Ángel Reques es un enamorado de esta madera y la describe de la siguiente manera

“... genéticamente esta es una de las especies más nobles dentro de la familia de los pinos, de crecimiento muy lento y nobleza constatada a lo



PROTECCIÓN

largo de los siglos. Dentro de la provincia de Segovia se encuentran amplias zonas pobladas con este tipo de floresta principalmente en la cara norte de la sierra de Guadarrama donde la combinación de clima / suelo consiguen de forma espontánea producir una casta que hoy pasa por ser uno de los mejores pinos de Europa, rivalizando con los bosques hiperbóreos. Disponer de este material tan precioso ayuda y obliga moralmente a ser meticulosos en todos los pasos que conducen a la meta, que es poner finalmente la madera en el mercado en condiciones inmejorables...”.

Como producto protector utilizan sales hidrosolubles de CCA - Tanalith, suministrado por Arch Timber Protection. Su consumo anual supera las 80 toneladas. En relación con la problemática surgida con el arsénico comentan

“ .. El mercado cada vez exige productos protectores más respetuosos con el medio. En este sentido hay que buscar un equilibrio entre prestaciones del producto - madera tratada y medio ambiente. Sabemos que Hickson (el nombre de la empresa suministradora antes de que fuera comprada por los americanos y cambiara su nombre a Arch Timber Protection) lleva muchos años investigando y trabajando en productos alternativos a las sales CCA, por lo que nosotros como impregnadores y consumidores de sus productos protectores no tenemos ningún tipo de incertidumbre. Es una empresa muy seria y profesional, y si hay que realizar este cambio de productos se realizara sin conmoción alguna. Otros aspectos a tener en cuenta serían los costes de los nuevos productos y su eficacia, mi experiencia en la utilización de sus sales Tanalith y las prestaciones de la madera tratada es muy buena, y son ya muchos años y elementos tratados colocados”.

“ ... puesto que la idea de impregnar



CILINDRADO

la madera obedece a la necesidad de hacerla más duradera y el ambiente más agresivo donde se la puede colocar es a la intemperie, es por lo que dentro de los 4 niveles en los que se tipifica el grado de riesgo a que se puede someter elegimos siempre el más exigente (clase de riesgo 4). Puesto que cuando fabricamos ignoramos cuál será el punto de su ubicación final. De esta forma prevemos cualquier cambio de rumbo que pueda surgir en los vaivenes comerciales por los que pasará antes de instalarse. El cliente ve “madera de color verde”, pero al no saber con que tratamiento se impregnó, puede utilizarla equivocadamente en lugares con un grado de hostilidad mucho más



agresivo de los previstos. Nuestra madera entra en el autoclave con un contenido de humedad del 15 - 18 - 20%, dependiendo de la escuadría de las mismas. La retención de producto obtenida se sitúa en 12 - 13 kg/m³, alcanzando una penetración total en las zonas impregnables de la pieza de madera. Aunque de forma oficial se dice que el tratamiento confiere a la madera tratada una vida de 20 años, ellos están constatando que en algunas aplicaciones se incrementa en 10 años más y en otras casi se duplica... “

Calidad

La idea de solicitar el Sello de Calidad les ha estado rondando la cabeza durante hace algunos años, sobre todo a raíz de una visita que realizaron hace algunos años al INIA - Departamento de Protección de la madera para resolver algunas dudas. Por diversos motivos lo han estado dejando, pero el hecho de que un tercero certifique que estás realizando correctamente tu trabajo se está convirtiendo en un requisito de mercado y en algunas obras ya se lo estaban solicitando. Además para MAIM es una satisfacción el que se compruebe la calidad de sus productos y método de tratamiento por parte de AITIM. Don Ángel hablando sobre este tema nos comenta

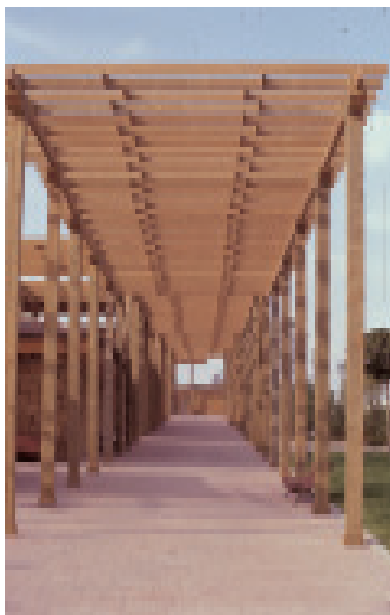
“ ... En los últimos seis u ocho años se ha producido un incremento notable en la demanda de la madera tratada en España, por pura inercia esto ha hecho aflorar nuevas empresas dedicadas al tratamiento. Dado que es difícil fuera de un laboratorio determinar con exactitud la composición, proporción, dosificación y aplicación del producto empleado en cada caso y la ética del buen artesano no es una cualidad que abunde en la actualidad, máxime en un mercado que invita a la confusión ante la oferta de un maremagnum tanto de maderas nacionales como internacionales, todas ellas denominadas como “madera de color verde”, a



PROTECCIÓN

pesar de que muchas de ellas tienen poco más que color; se impone así la necesidad de desmarcarse, salir de ese remolino que todo lo mezcla, todo lo arrasa en aras de la voracidad que exige cada vez más cantidad y cada vez más de prisa, sacrificando naturalmente para su rápido consumo todos los preámbulos y cursos intermedios imprescindibles y obligados para la culminación de cualquier disciplina. Vista esta realidad desde un punto de vista empresarial de la que no podemos sustraernos y dada la imposibilidad de cambiarla, sí que nos esforzamos por mantener las buenas formas ejercitando la profesionalidad que a modo de honra de otros tiempos, hoy es el distintivo que puede diferenciarnos estableciendo una clara separación entre fabricar cualquier cosa bajo imperativos de una rápida rentabilidad, a fabricar estimulados por la prudencia y sensatez que nos dicta ... la propia madera

Este Sello se basa en la comprobación del control interno realizado por el fabricante y de la penetración y retención del producto protector en la madera tratada en profundidad mediante autoclave. El control interno de fabricante debe incluir



PÉRGOLA DE MAIM EN EL PARQUE BIOLÓGICO DE MADRID

las siguientes instrucciones y registros de calidad:

- Control del contenido de humedad de la madera previamente a su impregnación, preparación de la solución protectora y comprobación de su concentración, cédulas de tratamiento (vacíos - presiones - tiempos), comprobación de la retención (volumen de madera impregnada, consumo de protector,

concentración de protector, densidad de la madera).

- La retención del producto protector se calcula mediante diferencia de pesadas. Previamente a la visita de inspección se envía unas muestras tipo (piezas con las que normalmente trabaja la empresa) de la que se conoce su peso (P_o) y volumen (V_o) acondicionados al 12%. Durante la visita se recoge las muestras tipo ya tratadas, se vuelven a acondicionar al 12% y se determina nuevamente su peso (P_p). La retención se calcula mediante la diferencia de pesadas refiriéndola al volumen de la muestra. Así mismo el fabricante debe tener su correspondientes registros de retención que calcula teóricamente en función de los consumos de producto protector y volumen o peso de la madera tratada.

- La penetración de protector en la madera se evalúa por inspección visual. De las muestras tratadas se obtienen varias rodajas a las que se aplica el reactivo químico correspondiente para que resalte su color, que pone de manifiesto la profundidad a la que llega el protector en la zona de madera impregnable.

