

**T**ABLEROS Folgado, S.A. es una importante empresa de tableros contrachapados situada en las cercanías de Valencia. Posee el Sello de Calidad para este tipo de fabricación (clase interior). Hablamos con su apoderado don José Folgado.

# TABLEROS FOLGADO, S.A.

Por: Antonio Camacho Atalaya (\*)

(\*) Ingeniero en Industrias de los Productos Forestales

—Dentro de las variedades de tablero contrachapado, ¿qué tipos produce esta empresa?

—Todos: normal, MR, Ax100 y fenólico (WBP) o lo que es lo mismo: interior, semiexterior, exterior y resistente al agua hirviendo (RAH). También tableros ingífugos (M-1).

—Entonces empleáis toda clase de colas termoestables.

—Casi todas. Para el tablero interior usamos las de urea; para el MR las de melamina mezclada con urea; en el Ax100 (a equis cien) lleva una formulación parecida al MR pero con mayor proporción de melamina y menos cargas; para el tablero fenólico las colas de fenol. Las colas de resorcinol se emplean muy poco.

—Dentro del grupo de tableros de maderas variadas, ¿qué chapas empeláis preferentemente?

—El calabó y el okume (*Pycnanthus angolensis* Exell y *Aucumla Klaineana* Pierre).

—¿Y en chapas finas?

—Entre las chapas blancas están la mukali, el antiaris, hayas y los pinos Valsain, gallego, Oregon y Carolina. En su encolado empleamos aditivos blancos para asegurarnos que la cola no mancha las chapas.

Entre las chapas rojas están el sapelly, la uko-la, el kosipo, la bubinga y la tiana. Por la misma razón anterior utilizamos aditivos rojos.

Otras chapas son: castaño, roble, embero, iroko, mongoy, nogal, teca, mansonia, erable, cerezo, etimol y palisandro.

Bajo encargo, trabajamos cualquier madera mundial.

—¿De dónde os llegan las maderas?

—Hoy el comercio es mundial. Las maderas tropicales nos llegan de Camerún, Congo, Costa de Marfil, Gabón, Guinea, etcétera.

—Hablemos del proceso de producción del tablero contrachapado.

—Las trozas se cortan a un máximo de 2,54 metros (destinado para el tablero de 2,44 x 1,22 m). Antes de secar se dimensionan las chapas. El tiempo de secado es característico, según el grues de cada chapa o la especie de madera.

—Parque de madera. Capacidad de palos indicando sus longitudes y diámetros aproximados.

**Sistemas de apilados de los troncos y potencia del mecanismo.**

—De 350 a 400 palos, longitud aproximada 10 metros y diámetros de unos 70 cm. En cuanto a la segunda pregunta, los apilados son según los tipos de maderas y la potencia de 15 toneladas.

—Número aproximado de trozas desenrolladas en el día.

—Unas 40 trozas.

—Siempre me han llamado la atención los tableros gruesos con sus numerosas chapas pares y chapas impares, su igualdad equidistante sobre la chapa central. ¿Cómo se fabrica un tablero de 25 mm de grueso?

—Un tablero mientras más chapa tenga, a igualdad de grueso, es de mejor calidad. Ocorre que tampoco conviene excederse porque su precio sería muy alto.

En la fabricación del tablero que has puesto como ejemplo, no debe haber mucha diferencia entre las chapas que lo forman, tanto en el grueso como en calidad, salvo las caras o chapas extremas. Para fabricar un tablero de 25 mm empleamos 13 chapas: de la 1 a la 13. Las chapas números 1 y 13 serán las caras, que pueden tener 9 décimas. Las chapas pares del travesero (las números 2, 6, 8, 10 y 12) pueden tener 24 décimas, y las chapas impares 20 décimas.

Para formar un tablero, encolamos las chapas pares. Si sumas espesores parciales, salen 26,1 mm, que después de lijado quedará en 25 mm.

—Facilitenos algunos datos sobre prensado y escuadrado del tablero.

—Prensamos dos tableros por hueco de la prensa, cuando son del 3, 4 ó 5 mm de grueso. A partir de 6 mm de espesor introducimos un tablero por hueco.

En el escuadrado, dejamos al tablero con sus medidas comerciales: 2,44 x 1,22 m.

—Características de las bandas de la lijadora.

—Lijado a dos bandas con lijas de grano 150.

—Destinos de los tableros.

—Se venden a almacenistas. También exportamos principalmente al Mercado Común. Mercado nacional 75 por 100 y mercado extranjero 25 por 100.

—Casi toda vuestra producción es de maderas variadas.

—Sí, sólo hacemos de maderas finas un 10-15 por 100.

—Don José Folgado: ¿quiere usted añadir algo más?

—El mayor inconveniente de este sector es el carecer de materias primas nacionales, lo que al final nos lleva a la importación de prácticamente el 100 por 100 de nuestras necesidades.