

BENGOLEA S.A.

BENGOLEA S.A. deja buen sabor. Por algo es empresa centenaria. Tiene gran tradición en Euskadi en la explotación de montes, aserrado y es pionera en la segunda transformación del pino insignis con su tablero laminado "IPAROL" (tabla del norte).

La sociedad la forman los cuatro hermanos Aztiria Aranguren, siendo José María su Director-Gerente y Presidente del Consejo de Administración. Otro pilar básico lo constituyen las 35 personas restantes de la empresa. Don Ramón Goenaga, director financiero, nos atendió en la entrevista.

El día de la entrevista, inauguraban un enorme y sofisticado secadero para 150 m³ de madera.

El proceso de fabricación comienza con la corta del pino radiata en la zona de Goiherri y Urola - Costa.

Transportado a Urretxu, es inmediatamente transformado en la serrería informatizada que BENGOLEA S.A. posee esta localidad guipuzcoana.

En los últimos cinco años (finales de 1989) han pasado de producir unos 16.000 m³ de madera aserrada a 29.000 m³, de los cuales el 35% se destina a la fabricación del tablero IPAROL.

complemento de información. No conviene olvidar las tradiciones.

AITIM. Comenzamos por el aserrado. ¿Cómo es su proceso?

BENGOLEA. Principia por la clasificación del pino insignis según diámetros y calidades, seguidamente es descortezado en una "CAMBIO".

La sierra de cabeza es una doble automática "TELETWIN" que por medio de rayos láser y un programa informático hace el despiece óptimo, obteniendo vigas, tablas y tablonés.

Los costeros con aprovechamiento, son desdoblados en una "TWIN". Tablas, tablonés y costeros aprovechados, son canteados en una "AUTOSCAN" informatizada.

En una retestadora se igualan las longitudes a 2,50 metros. Finaliza el proceso con un tratamiento contra hongos e insectos, antes de pasar al secado.

AITIM. Para fabricar el tablero laminado "IPAROL" empleais madera seca al 8-10%. Describid su fabricación.

BENGOLEA. Utilizamos madera de hasta 50 mm de grueso y procede de la parte tangencial de los troncos, de los primeros cortes en el aserrado, madera joven, con igualdad de vetas y calidades.

Los listones se obtienen merced a una sierra múltiple y reguesadora "KUPER-MULHE".

Tras reparar las piezas que no alcanzan el nivel de calidad requerido (por nudos o fendas), los restantes son girados 90°, encolados y prensados canto con canto, en una prensa "DIMTER".

AITIM. El giro de 90° en una made-



El resto de la producción noble es destinada a tabla, tablón y vigas, siendo secada en la propia factoría de Urretxu mediante el sistema de secado tradicional artificial en secadero, "MARFELUM" o en el de alta temperatura "CATHILD"; otra parte de la madera aserrada es secada al aire libre en el Alto del Carrascal, Unzue (Navarra), por las especiales condiciones climáticas.

Esta industria dispone, por lo expuesto, de una fuente de información importantísima de cara al futuro. Al tener los tres posibles sistemas de secado existentes, yo invitaría a la familia Aztiria a que hiciera un seguimiento de su madera en obra. El secado al aire y el secado artificial tiene valedores y detractores. BENGOLEA S.A. posee la posibilidad de conocer

cómo se comporta cada madera, simplemente con recoger las experiencias de sus clientes en cualquiera de sus ordenadores. Tengo la íntima creencia, que según el destino, no es lo mismo secar al aire que de manera artificial. Este último método, tiene ventajas indudables tanto técnicas como económicas. Pero el secado natural, por su inercia, debe ser algo muy adecuado para determinados fines.

Luis García Esteban Ingeniero de Montes de AITIM, está haciendo su doctorado sobre la fatiga higroscópica de la madera. Este trabajo de investigación, nos ofrecerá información inédita sobre el comportamiento de la madera expuesta a condiciones extremas. Entre la madera de El Alto del Carrascal y el trabajo de Luis, puede haber un nexo de unión, un

ratangencial tiene la ventaja de hacer trabajar la cara radial que es la más resistente y a la vez ofrecer el veteado de sus anillos de crecimiento que es lo más vistoso en la madera de pino insignis. ¿Qué destino tienen los listones defectuosos?

BENGOLEA. Los listones separados en el proceso de selección, son saneados en una línea "PAUL" de nudos y defectos y cortados para, en un proceso idéntico al descrito, ser prensados en una prensa "DOLOUETS" y obtener el tablero corto. Posteriormente, todos los tableros son llevados a la empaquetadora automática.

Este sistema de fabricación está patentado (nº 557524) pues aporta al pino insignis unas propiedades físico-mecánicas superiores a la madera de procedencia y obtenemos la máxima aptitud de este pino para fabricación de mobiliario, destino infinitamente superior y noble que los hasta ahora habituales de encofrado y papelería. También su título "IPAROL" está registrado.

AITIM. ¿Qué destino tiene el resto de la madera aserrada que no se emplea en el tablero?

BENGOLEA. El 65% restante, la parte que es tabla y tablón se vende directamente a fábricas de muebles, casi todas del Levante y también a fábricas de puertas. Toda la comercialización se realiza mediante una red de representantes profesionalmente cualificada.

AITIM. En teoría, un producto como el "IPAROL" debe de tener un gran mercado al ser un tablero neto de madera.

BENGOLEA. Hemos realizado un esfuerzo considerable de fabricación y en su comercialización al ser un producto nuevo. Gracias a ello, actualmente, la demanda sobrepasa nuestras posibilidades. Para aumentar la producción, estamos terminando los pabellones anexos de 6.000 m² y tener todo el sistema productivo junto.

para que el aserradero sea una empresa rentable y empresa moderna de cara, sobre todo, al mercado exterior, tenía que sufrir una reconversión de tal forma que el producto final fuese de mayor valor añadido.

AITIM. Después de este repaso al conjunto de la empresa, vamos a matizar algunos aspectos. Empecemos por el secadero natural de Navarra.

BENGOLEA. En el Alto del Carrascal tenemos 37.000 m² de superficie para el secado natural de la madera, es una zona con 650 m. de altitud con un clima muy especial por su sequedad y el gran viento que hace, condiciones muy propicias para este menester.

AITIM. ¿Merece la pena llevar la madera tan lejos?

BENGOLEA. Por supuesto. Se justifica el transporte, sólo si tenemos presente que allí el secado tarda la mitad de tiempo que aquí. Dependiendo del grosor, lo que acá tarda cuatro meses, allí son dos.

AITIM. ¿Qué humedad conseguís en la madera?

BENGOLEA. Allí, hasta el 17%, dependiendo de la época del año, puede tardar dos meses y medio. Luego aquí en el secadero convencional, durante 6-7 días, a 60° C, la dejamos a un 8-10%. Para evitar parte del costo de financiación de tanta madera inmovilizada, hemos adquirido este enorme secadero por alta temperatura que en 24 horas seca la madera. Es tecnología punta y de los primeros en España. Admite hasta 50 mm de grueso. Trabaja a 120° C.

AITIM. Antes de visitaros, nos enteramos que tenéis un aserradero informatizado. Al tronco, antes de aserrar, se le analiza con rayos láser.

BENGOLEA. Sí, con este medio, el maquinista de la sierra optimiza su aprovechamiento en función del diámetro, rectitud y calidad; luego existen unos programas que hace ejecutarlos a la máquina de cabeza y a la contenedora: desde el primer corte hasta el retestado, todo está programado.

AITIM. Quisiera explicar a los lectores que la sierra de cabeza la constituyen dos grandes sierras de cinta que se separan entresí en función del grosor de la pieza a cortar que el tronco va suspendido de una enorme pinza cuyos dos palpadores se hincan en las testas de la troza.

BENGOLEA. Podemos añadir que la máxima novedad está en su rapidez: por estos medios, en otros soportes, una vez canteada la troza, hay que quitar las garras para presentar la otra parte: en la muestra, en una pasada se eliminan dos costeros, gira la troza 90° y se quitan los otros dos.

AITIM. Gira la troza suspendida porque las garras hincadas en sus testas son parecidas a las de un torno de desenrollo.

BENGOLEA. Efectivamente. Por todo ello, una troza es convertida en tabla y tablón en unos 27-30 segundos.

AITIM. ¿Cuáles son los diámetros más usuales que trabajáis?

BENGOLEA. La máquina admite diámetros menores a 23 cm. pero para nosotros

es el mínimo para asegurar la calidad en la segunda transformación. Como diámetro máximo, es raro que cortemos más de 65-66 cm.

AITIM. La canteadora, por medio de su ordenador, obtiene y conserva todas las longitudes y anchuras de las piezas que le llegan y las que salen canteadas.

BENGOLEA. Sí, tiene un sistema que por medio de un visor capta qué superficie máxima de aprovechamiento se le puede sacar a la tabla y luego la impresora nos lo ofrece en superficies, en volúmenes, en unidades y en gruesos, toda la madera que ha pasado por ella.

AITIM. El retestado es con sierra circular convencional.

BENGOLEA. Se tronzan para escuadrar perfectamente. Del monte nos llegan los troncos algo sobredimensionados para evitar las fendas de testa.

AITIM. Dando un repaso a la fabricación del tablero "IPAROL". Sabemos su longitud, pero no el ancho y grueso de los listones.

BENGOLEA. El ancho, obligados por las características de esta madera, es siempre el mismo: 37 mm.; los gruesos de los tableros son de 22, 25, 30 y 40 mm. porque son los que más pide el mercado.

AITIM. Observando la formación del tablero, ví que se da cola automáticamente a los tres listones por un canto.

BENGOLEA. La encoladora está programada y encola un canto a cada listón, en grupos de tres; cuando se llega al ancho del tablero, hay un listón que no recibe cola.

AITIM. Para el programado de la cola de acetato y a la vez formar un tablero, tenéis una prensa de un hueco y dos platos de 50° C para acelerar el proceso.

BENGOLEA. La madera entra porque el plato superior hace una leve presión; esta es ejercida, fundamentalmente por el empuje que reciben el grupo de tres listones.

AITIM. No he visto que regreúeis el ta-

blero ya formado.
BENGOLEA. No tendríamos problemas en venderlo calibrado y lijado, pero los fabricantes de muebles no se ahorran nada, porque ellos sí que están obligados para eliminar suciedades del manipulado.

AITIM. ¿Emplean lijas o cuchillas?
BENGOLEA. Creemos que es lija y que con una pasada por cada cara, queda listo para barnizar.

AITIM. Esta madera se barniza muy bien. Vuestros muebles tienen un excelente acabado.

En la pasada Feria del Mueble de Madrid (MOGAR, Marzo 1989), había un stand de un fabricante de Azpeitia, concretamente de Leroa con muebles de tableros de pino insignis, con un excepcional barnizado. ¿Qué destino tienen vuestros tableros?

BENGOLEA. Esencialmente fábricas de muebles: mesas, sillas, mesillas, armarios, camas, estanterías, etc. etc. También se hacen puertas planas macizas. El problema mayor para estos destinos es el secado previo de la madera, pero como puedes pensar, en nuestro caso no existe. Admite muy bien tintes, colorantes y barnices, quizás debido a que no tienen casi resina.

AITIM. Esta empresa cambió de actividad hace pocos años.

BENGOLEA. No cambió sino que se completó. Hemos sido, fundamentalmente, aserradero hasta hace cuatro años en que vimos la necesidad que para que el aserradero sea una empresa rentable y empresa moderna de cara, sobre todo, al mercado exterior, tenía que sufrir una reconversión de tal forma que el producto final fuese de mayor valor añadido.

AITIM. ¿Cuanto vale el m³ de madera aserrada de pino insignis?

BENGOLEA. Como precio orientativo y con humedad del 18% podemos dar el de 22.000 ptas. puesta en origen.

AITIM. El Gobierno Vasco, hace poco tiempo, ha ayudado a la modernización del sector del mueble en esta Comunidad. ¿Ha tenido también alguna significación hacia la industria de la primera transformación de la madera?

BENGOLEA. En primera transformación las mismas que en cualquier otra Comunidad. En segunda transformación dependiendo del grado de novedad, las ayudas son mayores. No obstante, en los próximos años habrá que abordar, como ya se hizo en el mueble, una reconversión del sector del aserrado.

AITIM. Desde donde hacemos la entrevista, se divisan las nuevas naves que estais construyendo, con sus soportes arqueados de madera laminada ¿quién os lo ha hecho?

BENGOLEA. HOLTZA S.A.

AITIM. Pero 6.000 m² para hacer el tablero "IPAROL" parece mucha superficie.

BENGOLEA. No solamente tablero, también hacemos otras producciones de segunda transformación, ofertando madera más acabada; hay multitud de productos que la construcción y el bricolage están demandando y todos tienen su base en nuestro tablero y en la madera mejorada (saneada de nudos y fendas y empalmadas de testa).

AITIM. Entonces vais a cambiar todas vuestras estructuras productivas.

BENGOLEA. No, nos quedaremos a medio camino. Tu sabes que con un larguero de madera, las carpinterías pueden hacer muchas cosas y nosotros conseguimos dar mayor valor añadido a la madera aserrada. No buscamos la última utilización.

AITIM. Para concluir; podemos afirmar que BENGOLEA, S.A. es una empresa estructurada a nivel europeo.

BENGOLEA. Sí, perfectamente. Y además a un nivel importante. No obstante hemos de seguir avanzando. Nuestro siguiente objetivo será invertir fuertemente en temas de marketing, en base a un plan estratégico que está ya confeccionado. Hemos de mejorar la comunicación con el consumidor final, que llegue a conocer las características de esta madera y sus aplicaciones actuales.



No solamente tablero, también hacemos otras producciones de segunda transformación, ofertando madera más acabada; hay multitud de productos que la construcción y el bricolage están demandando y todos tienen su base en nuestro tablero y en la madera mejorada.