

OBE-HETTICH

Por Antonio Camacho Atalaya
Ingeniero Técnico Forestal

Esta empresa guipuzcoana, que siempre ha sido OBE S.A., desde hace poco tiempo tienen apellido alemán. Apellido importante que aumentará el prestigio de los herrajes para muebles que han estado fabricando y distribuyendo en el comercio español. El Sr. Iceta nos ofreció la siguiente información.

AITIM. ¿A qué ha sido debido el cambio de denominación de la empresa?

OBE.- A razones muy sencillas. Desde hace ocho años el grupo internacional HETTICH poseía la mayoría de las acciones de OBE S.A. y nosotros, con el nombre actual, mantenemos el esfuerzo de los que hicieron posible la fama de OBE y la vez damos tranquilidad a nuestros clientes en estos momentos tan exigentes en calidad.

HETTICH es conocido por ser el más grande fabricante de herrajes del mundo. Esto es importante ahora que se habla de apoyo logístico, de mercado, de nuevos materiales y de homologaciones.

AITIM. Desde siempre, AITIM ha tenido la intención de ser un cauce, una correa de transmisión para el fomento y la defensa del sector de la madera. Hace ya bastante años, el articulado de la revista contiene información práctica y útil para que sirva de documentación al paso de los años. En este periplo por el País Vasco, quisiera que cada entrevista tuviera ese carácter. En este sentido, ¿qué ofrece OBE-HETTICH S.A. al mercado español?

OBE.- La revista AITIM es eminentemente práctica, a diferencia del carácter abstracto de muchas publicaciones que se titulan técnicas.

En cuanto a OBE-HETTICH S.A., habría un poco que distinguir entre fabricación propia que tiene fundamentalmente bisagras, correderas de cajones, correderas de bolas y los herrajes de unión (tornillería, excéntricas y émbolos).

AITIM. ¿Se fabrican en Aizarnazabal?

OBE.- Sí, aquí. Desde el lingote de zama, o el rollo de chapa para la prensa, hasta los acabados de níquel, ensablajes y montajes de los elementos.

AITIM. ¿La nave que se está haciendo aquí al lado es de OBE-HETTICH S.A.?

OBE.- Sí, es nuestra porque estamos sumamente congestionados y no cabemos:

es una ampliación absolutamente necesaria.

AITIM. Se vé al personal trabajando hasta en la puerta.

OBE.- En efecto, estamos copados. Hay que tener en cuenta que los perfiles de las correderas son elementos que ocupan mucho volumen y hemos doblado la producción; antes elaborábamos preferentemente bisagras, que necesitan poco sitio, y de las que también hacemos ahora el doble.

AITIM. ¿Qué elementos o funciones distinguen a las bisagras de otro productos de unión?

OBE.- Las bisagras de acero son elementos que se distinguen fundamentalmente por tener cuatro ejes (al contrario de las bisagras de pernio o las tradicionales de libro de los muebles); esto quiere decir que hacen un movimiento tal que permiten que la bisagra permanezca oculta mientras la puerta hace su movimiento sin tocar al resto del mueble y sin que haya un eje, como hasta ahora, que siempre permanecía visible.

AITIM. ¿Vuestro mercado se circunscribe al mueble de cocina?

OBE.- No, desde luego; aunque ese tipo de mueblaje se lleva buena parte de nuestra producción: si pensáramos que son 500.000 millones de pesetas los que se hacen de muebles en España, al mueble de cocina le correspondería el 20%: pues el 20% de las bisagras que hacemos van al mueble de cocina. El 80% se destina a toda la gama restante de muebles. En nuestro caso, muchos importantes fabricantes amuebladores de cocina nos compran y ésto podría hacer que el % fuera superior, pero son cifras aproximadas.

AITIM. ¿Qué ventajas presentan estas bisagras?

OBE.- Muchas: la facilidad de almacena-

miento y manipulación de las puertas, de su manipulado, de su montaje y mecanizado. Antes, el montaje dependía de la habilidad del montador colocando los tirafondos de las bisagras de libro y haciendo el difícil mecanizado del costado y de la puerta para colocarla. Todo ésto ha desaparecido.

AITIM. ¿Estos herrajes: cómo se colocan?

OBE.- Hay diversos sistemas, aunque parece que existe una tendencia, por la rapidez de montaje (si bien hay que invertir en maquinaria de mecanizado y de montaje), a emplear tacos de plástico a presión que facilita enormemente: necesita el fresado con unos diámetros adecuados (8 ó 10 mm.) y una profundidad de 10-12 mm. en el costado y en la puerta un taladro de 26-35 mm. para la cazoleta de la bisagra: con todo dispuesto, permite en el costado del mueble insertar a presión una pieza, que nosotros llamamos "suplemento o paletón" y que lleva un tornillo de sujeción para amarrar después la bisagra; sin embargo, la bisagra se coloca en el fresado o taladro que se ha hecho en la puerta. Aquí, el mueble y la puerta siguen sus respectivos caminos hasta que se juntan para el montaje final en la vivienda del cliente: la puerta con la bisagra incorporada a presión y el costado con la base adecuada, se confrontan y basta deslizar una en la otra y sujetar el tornillo. Con ello queda el mueble totalmente montado.

La gran ventaja de eso es la precisión matemática con que se hacen los taladros y se evitan los errores de cuadrar y medir. Además estas bisagras se caracterizan en contraposición a la demás, en que llevan toda una serie de sistemas de regulación que permite corregir la irregularidades del suelo o las falsas escuadras en el mueble con movimiento de regulación para adecuar la puerta a la situación de cada caso.

AITIM. El comportamiento de estos herrajes ante los gases y vapores agresivos

**En la fábricas de muebles,
más que de cuellos de botella
haría falta hablar de
producción flexible o stock
cero porque se trata de
muchos variantes con pie-
zas similares**

de las cocinas ¿cómo es?

OBE.- Sí, existen gases y vapores oxidantes, humedades que se producen y que ponen a prueba los recubrimientos y los herrajes. El sitio crítico es el cajón formado debajo del fregadero que aparte su propensión a la humedad está también predispuesto a la atmósfera que se crea por el almacenamiento de los productos de limpieza. Los herrajes están pensados para soportar estos ataques.

AITIM. ¿De qué están hechos?

OBE.- Fundamentalmente, de tres materiales constitutivos, chapa, zama: composición de un 94-95% de cinc, un 2-3% de aluminio y el resto de otros elementos: cadmio, cromo, etc. y para ser metal tiene la característica de fundir a muy baja temperatura (unos 400 °C) lo que permite fabricar unas piezas fundidas de gran estética y bajo precio. Para niqueladas, hay previamente que dar a estas piezas un baño de cobre: este material se destina en gran parte a las cazoletas de las bisagras.

Y el tercer material es el plástico, dirigido a los herrajes baratos. El plástico entra, fundamentalmente, en todas las bisagras como la parte que no se ve para insertar directamente en los mecanizados, porque es el taco que queda dentro del talón.

A veces, en algunos casos, la parte que se inserta en la puerta, la cazoleta, es de plástico cuando se busca una ventaja de precio.

AITIM. ¿Pero la protección contra la corrosión?

OBE.- Los metales están o deben estar recubiertos en una proporción adecuada por la capa de níquel protectora. Para dar el aspecto de niquelado a las piezas de chapa basta con una capa: nosotros, para un mejor anclaje, damos previamente un baño de cobre y luego el níquel, en unos espesores mínimos de 8 micras para garantizar una resistencia adecuada.

AITIM. Después de citar a los tres tipos importantes de productos de OBE-HETTICH S.A. ¿Cual es la aportación netamente alemana?

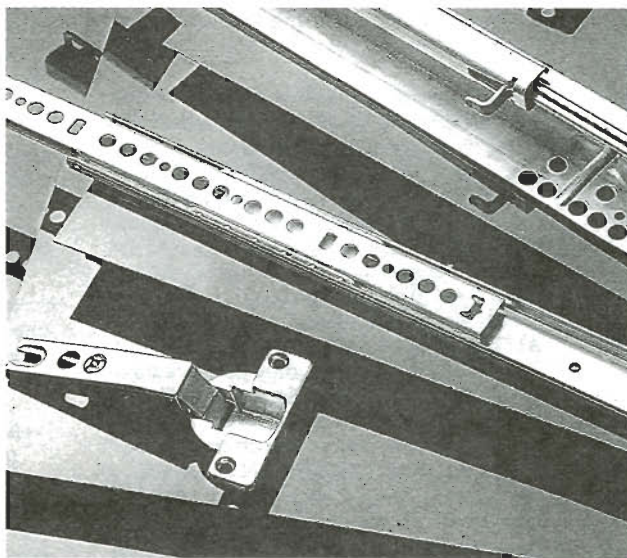
OBE.- Somos distribuidores de otras familias de herrajes que fabrican los socios alemanes y que proceden de varias divisiones que tienen en distintos puntos de Alemania. Por ejemplo, AUGUST STROTHMANN GmbH & Co KG, hace tiradores y aunque nosotros hacemos otros tiradores, la gran mayoría es de ellos.

Esta especie de holding que forma el grupo HETTICH, principalmente se dedica al herraje de muebles, aparte otros productos y tienen una plantilla de unas 4000 personas.

Entre las empresas más importantes están además PAUL HETTICH GmbH & Co, RICHARD HEINZE GmbH & Co KG, ONI-METALLWARENFABRIKEN GUNTER GmbH & Co y FRANCO GmbH & Co.

AITIM. En línea con la ola de la producción flexible y el stock cero ¿Estos productos se integran bien? ¿Existen cuellos de botella en estos sistemas?

OBE.- En la fábricas de muebles, más que de cuellos de botella haría falta hablar de producción flexible o stock cero porque se trata de muchos variantes con piezas



similares. También hay que recordar que las bisagras no tienen mucha diversidad, al contrario que las guías de cajones. Las variantes en los muebles viene de los colores y de los acabados. Las bisagras actuales de cuatro ejes, nacieron hace unos veintitantos años en Alemania y en su desarrollo se ha estandarizado porque no ha habido miles de fabricantes dedicados a ellas, sino que importantes, por decir una cifra en Europa, han sido una docena; por otro lado, esta bisagra ha permitido una automatización en las fábricas que antes no era posible con las de piano y como consecuencia ha estado muy normalizada para posibilitar el acceso, a más industriales del mueble, a las grandes series (idea imperante en estos años para reducir costos). Todo ello ha motivado que sea un producto muy estandarizado: los diámetros de las cazoletas, prácticamente, sólo existen dos (35 y 26 mm.).

En cuanto a cuellos de botellas, es difícil hablar de ellos, porque depende de los medios con que cuenten cada uno; puede haberlos circunstancialmente por falta de piezas, pero no por un producción (aquí no se da el caso que un torno de desenrollado produzca más chapas que la que el secadero

pueda secar o la prensa terminar). Por ponerte un ejemplo, las piezas de plástico para insertar están diseñadas y se fabrican para un montaje rapidísimo sin intervención humana: se hace con una pequeña prensa neumática una operación a continuación de otra, en la misma posición que se hace el taladrado con un cabezal, sin que se mueva la puerta o el costado de mueble, se inserta la base o la bisagra. La única operación que queda es el montaje final de la puerta al armario y ahí sí puede existir cuello de botella.

AITIM. En tantos años ¿no ha habido un avance sustancial en las bisagras para muebles?

OBE.- Poco, excepto las bisagras de montaje rápido, las de clip. Hasta hace dos años en que apareció, la bisagra se iba encareciendo para hacerla técnicamente mejor, con más prestaciones y más sencilla de colocar. Pero la mayor preocupación era el tiempo del montador en colocar la puerta y es lo que ha originado una nueva familia de bisagras en el mundo que se distinguen por tener un mecanismo de clip y que evita que el obrero tenga que emplear el destornillador: en una puerta de relativamente grandes dimensiones en la que van 3-4 bisagras, hay que encajarlas una a una y luego apretarlas, lo que a veces precisa el trabajo de dos hombres.

AITIM. ¿Estas bisagras son más caras?

OBE.- Son netamente más caras porque tienen las mismas prestaciones que las otras (regulación y amarre) y aparte deben llevar una serie de elementos que facilitan el encaje mediante un mecanismo de clip de la

bisagra sobre la base.

AITIM. ¿También requiere el taladrado como las otras?

OBE.- Exactamente igual. Lo único que se acelera en esta operación es eliminar el atornillado, porque tornillos llevan, pero no se actúan sobre ellos en la fase de montaje, ya que van amarrados de antemano.