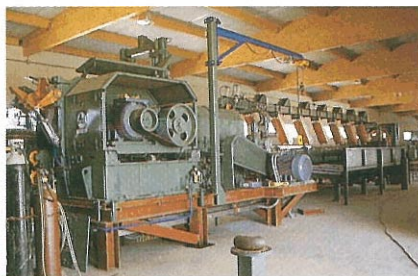


# ORMASA: UN ASERRADERO CON LA TECNOLOGIA MAS AVANZADA



Vista interior. Chip canter.

El pasado mes de septiembre AITIM tuvo la ocasión de visitar en Carballiño (Orense), las instalaciones del aserradero de ORMASA, (Orensana de Maderas, S.A.). Se batadeunaserraderoqueutilizala más reciente tecnología sueca, con sistemas muy automatizados. En el momento de la visita se encontraba en fase de terminación del montaje de máquinas y se esperaba que estuviera en funcionamiento para el mes de noviembre.

La alimentación desde el parque hasta el descortezado la dirige un sólo operario desde una cabina de control. Los troncos pueden tener diámetros comprendidos entre 10 y 60 cm. Si alguno de ellos tiene irregularidades excesivas en su fuste, se envía a una máquina que rectificala forma del tronco.

La línea admite unacadencia de 8 troncos por minuto. La primera operación es el descortezado, para pasar a continuación por un sistema de lectura óptico que mide el

rollo y realiza una optimización del aprovechamiento del corte. Si se desea puede, no aceptarse esta optimización.

inmediatamente pasa por un detector de metales que rechaza automáticamente las piezas que contienen metal para evitar daños en los útiles de corte.

Un operario desde una segunda cabina de control maneja prácticamente toda la línea de corte. La máquina de cabeza, un chip canter, realiza dos planos verticales al rollo. A continuación se gira 90 grados y otro chip canter deja una sección cuadrada, con la misma operación.

Después pasa por una sierra múltiple de 2 discos que realiza el despiece programado.

La última operación consiste en una clasificación por anchos y grosores que efectúa una máquina de forma automática. Finalmente existe un conjunto de ocho secaderos artificiales que clasifican como fuer-

te de energía el sistema de bomba de calor.

Este aserradero supone un interesante y prometedor cambio en la industria maderera en Galicia. Los largos de las piezas ya no quedarán limitados a los 2,50 ó 3,50 m que son habituales en el pino pinaster en Galicia, sino que alcanzarán los 4 metros, con mayores aplicaciones industriales de la madera maciza.

Entre los objetivos de mejora del producto final se incluye la clasificación de la madera mediante métodos visuales, con la finalidad de ofrecer un producto más diferenciado y con posibilidades de exportación. Para ello se han considerado las experiencias y clasificación de zonas por el Departamento de Industrias Forestales del INIA. La capacidad de producción es de 150 metros cúbicos diarios. (Con cuatro aserraderos como éste podría procesarse toda la madera de sierra de la provincia de Orense). La viruta y serrín del corte cae a una planta inferior donde se recoge de forma limpia este residuo, evitándose de esta forma la implantación de sistemas de extracción de serrín. En esta planta se ubican las máquinas de generación de energía, consistentes en grupos hidráulicos y neumáticos, con un sistema de distribución perfectamente ordenado. En caso de avería en la línea, el ordenador comunica automáticamente con el fabricante en Suecia para el diagnóstico del problema.

En la parcela contigua del polígono industrial de UCEIRA, donde se encuentra este aserradero, está la reciente fábrica de estructuras de madera laminada encolada LAMCOL ORENSE, SA, para quien esta proximidad supondrá una ventaja en el abastecimiento de madera para su producción: Madera de pino pinaster, clasificada seca en cámara y con largos de 4 metros.

En el plazo de unos meses probablemente marzo-abril del 92, cuando el aserradero esté en pleno funcionamiento, desde este boletín se intentará ofrecer una información más amplia que recoja los primeros resultados de esta experiencia.

**D. Valeriano Gómez, Consejero Delegado de ORMASA y D. Gonzalo Medina, de AITIM.**



Sala control de alimentación

