

El grupo Junckers

El grupo Junckers está integrado por diversas empresas de transformados entre las que se encuentran fábricas de tarimas, pasta de papel, tableros MDF, tableros contrachapados, molduras, etc. Las empresas más importantes del grupo están localizadas en la ciudad costera de Koege en donde se encuentran, la fábrica de tarimas, la fábrica de pasta y la de tableros MDF.

En conjunto las empresas del grupo procesan por encima de las 500.000 toneladas de madera en rollo al año siendo la mayor empresa maderera de Dinamarca.

La empresa matriz (la fábrica de tarimas) emplea a más de 1.300 trabajadores y añadiendo las fábricas de pasta y de tableros a más 1.800.

Junckers es el mayor productor de pavimentos de madera maciza de frondosas, de Europa, de cuya producción más de dos tercios son para exportación a través de sus filiales en Europa, Norteamérica y Sudeste Asiático.

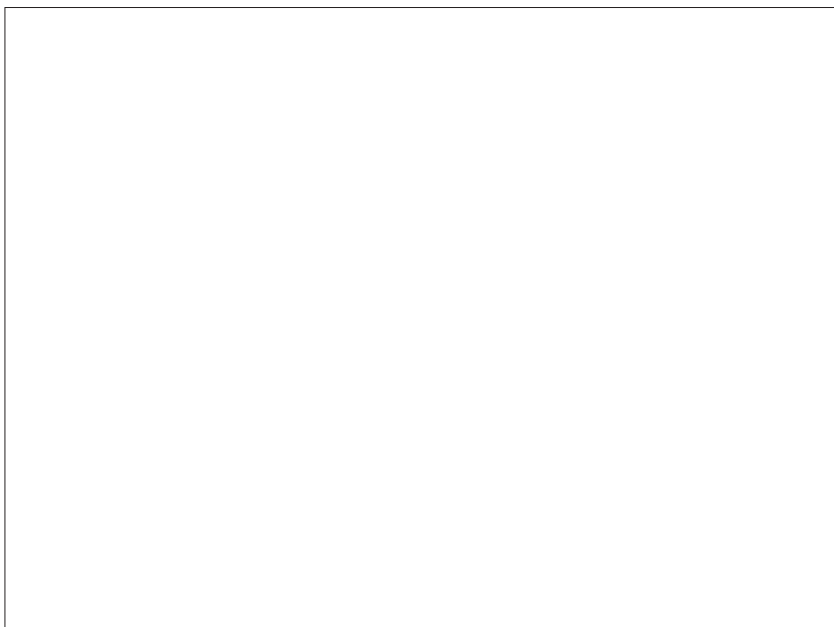
Fue un joven ingeniero forestal

quien en 1930 fundó el grupo. Su nombre: Flemming Juncker. Este ingeniero intuyó que los bosques de hayas daneses no tenían viabilidad económica con el manejo y aprovechamiento que se estaba llevando a cabo y, que era necesario encontrar para esta excelente madera nuevas aplicaciones. Hasta entonces sólo se aprovechaba como combustible.

Juncker vio el camino. Alquiló el

antiguo astillero de Koege y lo transformó en un aserradero. Con una moderna tecnología de aserrado, comenzó la producción de traviesas de ferrocarril y al cabo de dos años inició la producción de pavimentos de madera.

Cada 8 minutos, cada día y durante todos los días del año llega a las factorías del grupo, en Koege el equivalente a un camión de madera en rollo para su proceso posterior.



Vista aérea de las factorías del grupo en Koege

32 Noticias

Empresas

Gran parte de esta enorme cantidad de madera es transportada también por tren y en menor medida por barco, descargándose en el propio muelle de Koege.

La mayor parte de la madera consumida por el grupo (para los diferentes productos) es haya (el árbol nacional de Dinamarca) pero también se procesan otras especies como el roble, fresno, olmo y arce.

Esta madera proviene fundamentalmente de los bosques daneses, (el grupo consume aproximadamente el 50% de toda la madera de frondosas que se produce en Dinamarca) de ahí que Junckers se haya convertido en un elemento fundamental en el manejo de dichos bosques.

Como ya se ha comentado la actividad principal del grupo es la fabricación de pavimentos de madera. A tal efecto los rollos que llegan a la fábrica son aserrados en trozas de 65 cm de longitud.

Durante todo el proceso posterior se genera una gran cantidad de desperdicios que son aprovechados en primer lugar por las plantas de fabricación de pasta y tablero MDF, pero también en la producción de energía para todas las fábricas del grupo. De esta forma se consigue un aprovechamiento al 100% de la materia leñosa que entra en la fábrica.

Fabricación de tarima

Una vez aserradas las trozas de 65 cm se obtienen tablas de diferentes espesores según los distintos tipos de pavimentos. Estas tablas son después clasificadas, en los diversos grados de calidad decorativa.

Después de clasificadas, las tablas son secadas mediante un procedimiento único patentado por la firma Junckers. Básicamente consiste en un secado bajo presión y a alta temperatura. El aspecto de las prensas de secado es muy similar al de las prensas de una fábrica de tableros aglomerados o de fibras. Mediante este proceso se consigue un ahorro sustancial de tiempo. Hay que tener en cuenta que un secado convencional en cámara de madera de haya, en los gruesos que elabora Junckers podría durar más de un mes; mediante el sistema desarrollado por esta firma en menos de dos horas se consigue secar hasta un contenido de humedad del 7 al 9%. Pero con este proceso no sólo se consigue este ahorro de tiempo; este secado «forzado» bajo presión

imprime a las tablas una mayor dureza superficial, además de una gran estabilidad dimensional. Este sistema se viene aplicando desde el año 1962 y una vez más su artífice fue el fundador del grupo Flemming Juncker.

Una vez secadas las tablillas pasan a una nave de homogeneizado-vaporizado. En estas cámaras se consigue por una parte homogeneizar el contenido de humedad de las partidas, y se eliminan las tensiones de las tablillas, sometidas al proceso de secado tan forzado. Después del homogeneizado las tablillas son sucesivamente cepilladas a tres caras, se mecaniza en sus testas un machihembrado y se clasifican por calidades.

Las tablas ya clasificadas se ensamblan dos a dos mediante un sistema de doble o simple cola de milano, (según los gruesos) se liján, se rellenan con tapaporos y se vuelven a lijar hasta eliminar el sobrante de pasta. Finalmente se barnizan en su cara y contracara para eliminar las posibles deformaciones originadas por el secado del barniz.

Los pavimentos de maderas de frondosas se fabrican en gruesos estandarizados de 8, 12 y 22 mm, y en cuatro calidades diferentes de madera de haya así como en roble, fresno y olmo.

Asimismo el grupo ha desarrollado diversos sistemas de barnizado, lacado y tinto de sus pavimentos.

Pero si la tecnología desarrollada

por esta firma en cuanto a la fabricación de tarimas ha sido excepcional, no lo son menos sus sistemas de instalación, especialmente en cuanto a pavimentos para la práctica deportiva. Quizás el más conocido es el sistema de clips patentado por Junckers.

Este sistema consiste en un «cosido» de las tablas por su contracara mediante clips metálicos. A tal efecto se mecaniza en las tablas una ranura para alojar los extremos del clip. De esta forma todo el pavimento queda cohesionado. Cuando las condiciones higrotérmicas del local provocan hinchazón en la madera los clips (que son elásticos) «ceden». Si por el contrario las tablas merman, los clips recuperan su forma inicial y actúan manteniendo unidas las tablas. Con este sistema por tanto, se minimizan las mermas o juntas entre tablas, nunca se manifiestan mermas o juntas entre tablas, si bien, hay que tener presentes dos aspectos: la instalación tiene que ser totalmente flotante, y hay que prever una junta perimetral en los lados paralelos a la dirección de las tablas de 2 mm por, m de anchura de la instalación.

Otros productos

El grupo Junckers elabora además otros productos de la madera como encimeras para cocinas, pasta de papel, tablero MDF y chapa de desenrollado para la industria del

mueble, molduras, etc.

Las encimeras se fabrican a partir de tablero alistonado de haya o roble, con adhesivos en fase acuosa y fraguado por radiofrecuencia (en continuo). Se suministran en gruesos de 27 y 40 mm. Estas encimeras no van barnizadas, sino que reciben una imprimación con aceite en el momento de instalarlas.

La pasta de papel se elabora asimismo a partir de madera de haya y lo más notable del proceso es que se blanquea sin emplear derivados del cloro. La factoría de producción de pasta se encuentra certificada según la norma ISO 9003.

El grupo Junckers posee la única fábrica de tableros MDF de los países nórdicos. Los tableros elaborados por el grupo se comercializan con el nombre de Silvapan, en gruesos de 3 a 32 mm y en dimensiones standard o cortados según las necesidades del cliente.

En las factorías de FASTER (Dinamarca) y Leuterbach (Alemania) el grupo elabora láminas para tableros contrachapados.

El grupo suministra además a la industria del mueble una serie de componentes elaborados en las fábricas de Mammel, Ikast y Varde (fundamentalmente molduras).

A través de su departamento de investigación medioambiental el grupo ha desarrollado en la factoría de pasta de Koege una planta de tratamiento de las aguas residuales utilizadas en la fabricación de la

pasta. La instalación produce entre 4 y 5 millones de metros cúbicos de biogas y recupera enormes cantidades de compuestos sulfurados.

Visita a la factoría de Junckers en Dinamarca

Durante los días 5 al 8 de Octubre la firma Junckers Ibérica, S.A. ha organizado un viaje a Dinamarca, con el objeto de dar a conocer sobre el terreno a los usuarios de sus productos, las posibilidades de los mismos, la fabricación e incluso acercarlos a la realidad de este pequeño pero socialmente e industrialmente desarrollado país.

En el viaje han participado 6 arquitectos y aparejadores de diversos lugares de nuestra geografía, responsables de estudios, privados, o servicios de la administración. La firma Junckers ha tenido la amabilidad de contar en esta ocasión con un técnico de AITIM, desplazándose para dicho viaje Gonzalo Medina.

Se visitaron entre otros lugares y entidades diversos edificios proyectados por los arquitectos daneses Jacobsen y Udsen, la exposición permanente de mobiliario de oficina de la firma Paustian (la más evolucionada en un País donde el diseño en mobiliario es ya de por sí un factor de desarrollo), la fábrica de tarimas de Junckers en Koege (sin duda la visita más interesante para el autor de estas líneas). Por supuesto también hubo tiempo para realizar algunas visitas turísticas como la cursada al interesante museo vikingo de Roskilde, o recorridos a pie por la ciudad de Copenhague, visitando sus canales o algunos de sus más emblemáticos monumentos, La Sirenita, la ciudadela, el conjunto del Palacio de Christiansborg, etc, y las rutinarias compras en la calle comercial de Ostergade.