



CARPINTERÍA

Carpintería

Félix

Landa

Una carpintería fuerte en construcción

EVA HERMOSO PRIETO



Una vez más, la tradición familiar ha dado lugar a una empresa sólida en el sector de la carpintería. El padre de Félix Landa, encargado de una empresa constructora, se desplazaba allí donde hubiese una obra hasta que estalló la guerra civil. En 1939, decidió asentarse para dar estabilidad a su familia y para ello montó un taller basado en su profesión: la carpintería.

Dos de los hermanos mantuvieron la labor empezada, hasta que se separaron en el año 75 creando dos empresas. Cada uno siguió su camino en la Carpintería, pero, tras el fallecimiento del hermano, ha quedado como único seguidor de la tradición familiar Félix Landa.

Su fuerte ha sido siempre la carpintería para construcción, con carácter industrial, desde 1980, en la fábrica actual, que cuenta con una superficie de 3.000 m². Tiene 25 empleados en el taller y unos 55 montadores, dependiendo de las obras del momento. Estos últimos pertenecen a una sociedad distinta de la del personal de fabricación; dos sociedades que pretenden separar actividades diferentes.

Su negocio es la contratación integral de la carpintería de

madera de un edificio, lo que significa que abarcan todo, aunque a veces no hagan el exterior porque va en aluminio o PVC. Su mercado es fundamentalmente Vizcaya y provincias limítrofes, la zona que más madera se consume del país.

Especies y abastecimiento

El proyecto es siempre el que define la especie de madera en la que se fabricará pero normalmente las dos especies que más se utilizan *en el Norte son las maderas de Guinea, cuando se trata de una carpintería de calidad, y para viviendas sociales o de presupuestos más bajos el promotor que no desea gastarse demasiado en carpintería exterior escoge algún Pino*, explica Félix Landa.

Esto les obliga a mantener un stock de estas especies, porque



CARPINTERIA



tienen seguridad de que se van a consumir en un plazo más o menos corto.

Para la compra de madera funcionan a través de almacenistas, no compran directamente, calculando la madera que van a consumir en un periodo de tiempo determinado y aprovisionándose.

Según vaya al exterior o no, aconsejan una u otra madera. En exteriores, la práctica les inclina por el Elondo (o Talí de Guinea) por su relación calidad-precio, aunque en las maderas este concepto sea muy variable.

Además les gusta su estabilidad ante las variaciones climáticas aunque tiene dos inconvenientes en su mecanizado, es abrasiva para las mucosas y muy densa. El primer problema se soluciona usando mascarillas y con una buena aspiración en fábrica, y el segundo, metiendo una potencia de maquinaria adecuada.

Alguna vez han tenido problemas a la hora de adquirir estos equi-

pos. Cuando encargaron las máquinas a Italia tuvieron que aumentar la potencia porque allí no están acostumbrados a trabajar con especies tan duras. Se solucionó mandando una muestra de madera para que diseñasen las máquinas para poder mecanizarla sin problemas.

El operario realiza un control sobre las piezas para eliminar posibles defectos pero, como dice Felix Landa *“lo primero es comprar buena madera, porque al final sale más caro andar retocando que pagar un poco más por una madera de calidad. Aún así, por mucha calidad que tenga, el árbol tiene ramas, y por tanto nudos y es inevitable recomponer esas zonas”*.

Instalación y proceso de Producción

La fábrica se distribuye en tres plantas que se comunican por medio de un montacargas. La planta inferior recibe la materia prima, hace los primeros mecanizados y monta las ventanas.

La segunda se encarga de la mecanización del resto de productos y encargos de carpintería: arcos, ventanas circulares, etc. Allí además se remata la ventana, se grapa y se acaba. La ventana llega a través del montacargas.

En la tercera y última planta se colocan los herrajes y fallebas en las ventanas. Esta peculiar distribución escalonada ha venido obligada por las progresivas

aplicaciones de la fábrica.

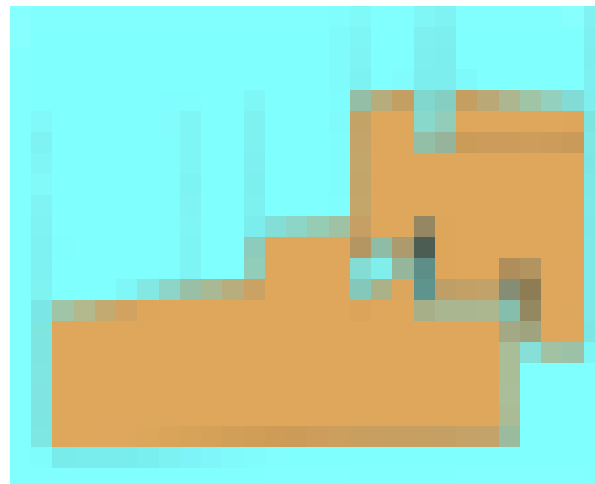
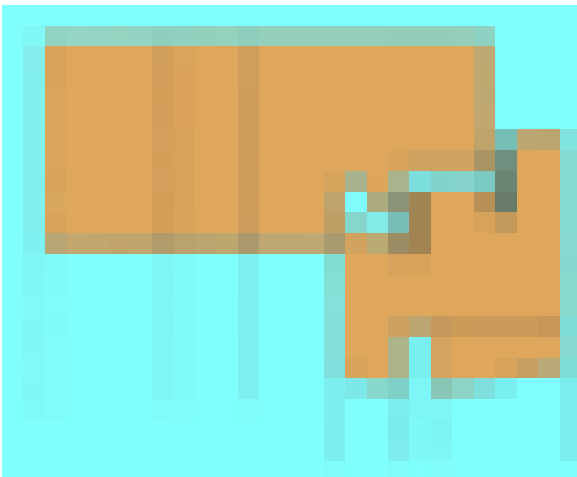
La madera comprada permanece almacenada al exterior, hasta el momento de mecanizarla. Desde allí se lleva con grúa hasta una mesa hidráulica, donde se introduce el tronco en una sierra múltiple que la corta longitudinalmente. Se programa para dar tres cortes, pero puede dar hasta seis. Posteriormente se realizan los cortes transversales.

El perfil de marcos y hojas de ventanas se realiza en una moldurera distinta de la del resto de productos, jambas, precercos, rodapiés, etc. Aquí no se fabrica la hoja de las puertas, sólo se trabajan las jambas, cercos y precercos, a menos que se trate de un pedido especial, como también ocurre con las tarimas.

Tras el encolado y prensado se coloca el herraje de las ventanas en una máquina especial que primero realiza el taladro y después atornilla el pernio.

Todas la maquinaria incorpora un sistema de aspiración, que conduce los residuos a dos silos diferentes donde se almacena la viruta y el serrín que se produce durante el proceso: el serrín se recoge por aspersión y la viruta y otros pedazos mayores, van en cinta transportadora.

Los silos se han construido a una altura elevada para facilitar el vertido en camiones que se colocan debajo. Parte de estos residuos se venden a fábricas de





CARPINTERÍA

tableros y hornos, y parte se quemaban en una caldera para calefactar las naves en invierno que, como es lógico, son abiertas. Con este sistema pueden regular el posible desbordamiento de residuos. Una reciente huelga de transportes supuso estar dos días completos, mañana y noche, quemando sin parar.

Debido a la dureza del Elondo, el desgaste de las cuchillas de las máquinas ha requerido la instalación de un taller de afilado propio donde además de afilar se realizan pequeñas reparaciones.

Protección y acabados

Todos los productos reciben un tratamiento protector introducido por el sistema Vac-Vac a través de un servicio contratado con Quimunsa, excepto los rastreles, que ya vienen de una serrería que les da un tratamiento de sales por inmersión.

Por el volumen de madera que manejan están estudiando instalar un autoclave en fábrica para realizar el tratamiento ellos mismos.

En cuanto a acabados lo más corriente es que el barnizado de la madera lo realice el pintor de la obra, por eso no tienen línea de barnizado; aunque en su día tuvieron una, causaba muchos problemas por la dificultad de eliminar el polvo generado por la fabricación. Cuando se les exige el producto ya barnizado, se contra-

ta a un servicio exterior.

La colocación del cristal, realizado por el cristalero de la obra, a veces da problemas en el sellado, cuestión que resulta común a bastantes fabricantes de ventanas.

“Cuando entra agua por una ventana llaman al carpintero, quien acude, suelta los junquillos y se encuentra que no está bien sellado el cristal. En la mayoría de las veces el problema no es de la ventana”, dice Félix Landa.

Satisfacer al cliente

A las obras se envían las ventanas de dos formas, con la hoja ya montada desde el taller, o el marco primero y luego la hoja. Esta última forma es desaconsejable, pero a veces se ven obligados por exigencias del cliente, a causa del ritmo de la obra. La ventana, en este caso, queda ya montada y puede estropearse o romperse por estar trabajando a la vez otros oficios.

En el primer caso -marco y hoja premontados en un block- se necesita un premarco que quede sujeto para luego tabicar. Esto supone un incremento del precio de la ventana que el cliente a veces no quiere pagar.

Se debe empezar por convencer cada vez al cliente de que la hoja vaya montada desde el taller en el marco, porque la terminación es así más perfecta en todos los sentidos. Lo que pasa es que esta labor de concienciación es lenta.

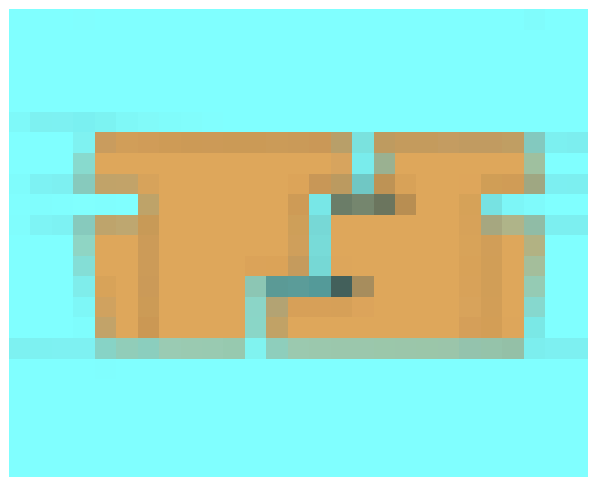


Ventanas

A través de la realización de diferentes pruebas y del estudio de los comportamientos resultantes han llegado a homologar unos tipos de perfiles diseñados por ellos. Cuando se presentan a una obra acreditan la calidad y el cumplimiento de las normas de sus ventanas mostrando el sello de AITIM que poseen.

Las ventanas llevan doble junta de estanqueidad que además aportan protección acústica. El doble acristalamiento incorporado en todas las ventanas, excepto en casos como los cristales en interiores de escaleras, también contribuye al aislamiento, así como el tapajuntas.

Sus fallebas enganchan en tres





CARPINTERÍA

puntos: arriba, abajo y en el centro. Por cuatro orificios de desagüe se preve la eliminación del agua que pudiera entrar en el perfil; éstos son de sección circular y se les colcan unas tapas llamadas *pipas*, en donde azota mucho el viento, para que se pueda evacuar el agua.

Aunque tienen establecida su producción estándar de ventanas, no sólo atienden a promotores y constructores sino también cualquier encargo que reciben por parte de un particular, o ventanas de formas especiales, circulares o con arcos, como las que tenían en construcción en el momento de visitar la fábrica.

La madera, un material intemporal

En la zona norte de España la madera está arraigada en el uso más que en cualquier otra parte y es donde se coloca al exterior con mayor frecuencia, y aun así es la gran desconocida en cuanto comportamiento, características, tratamiento, etc, hasta el punto de en algunas ocasiones hay clientes que reclaman que la madera sea totalmente uniforme, con la misma veta o con ella perfectamente diseñada.

Una condición importante para la aceptación depende del mantenimiento a realizar. Según la situación y orientación de la madera, norte o sur, el barniz varía, pero todos los edificios tienen las dos orientaciones y no se van a utilizar unas maderas en una fachada y otras en las demás.

“La madera si se cuida y protege puede ser eterna y todos conocemos edificios antiquísimos que siguen teniendo muy bien la madera” dice Félix Landa. Pero en España la forma de vida tiende a ser más de fiesta y de salir a la calle, cosa que en el norte de Europa es diferente y su tiempo libre lo dedican a hacer bricolage y a mantener su

carpintería, dando barniz o pintura. Para ellos aparte de una necesidad es un aliciente que viene determinado por su cultura.

“Cuando se compara a la madera con otro material como el PVC, en el sentido de ser sucedáneo de ella, con la excusa de tener una mayor duración y un menor mantenimiento, mi respuesta es ir a lo que se puede ver: hay edificios emblemáticos de 500 años de antigüedad con su madera, incluso en algunos está sin tratar y apollillada, pero ha resistido y no ha llegado igual al corazón. Ya veremos qué sucede y cómo resiste el PVC el paso del tiempo.”

Tendencias

Hay que ir a donde pida el mercado. Landa no trabaja por el momento con perfiles laminados, pero piensan que se van a imponer, aunque de momento les resulta caro fabricarla porque es un doble proceso, primero el fabricar la madera laminada y luego mecanizar la ventana.

“Llegará un momento parecido a cuando comenzamos a colocar las juntas de estanqueidad; antes no se colocaba ni una y también se colocaban ventanas. Se ha ido evolucionando y la gente ha empezado a pedir las; pues cuando empiecen a pedir madera laminada, nos meteremos con ella”.

Lo mismo pasa con los perfiles mixtos aluminio-madera. Por ahora no está introducido en el mercado aunque en la empresa ya han recibido ofertas de colaboración, que se harán realidad cuando el mercado esté maduro.

Para Landa la introducción de nuevas tecnología es importante y conviene estar a la altura de las novedades en todo momento. Por eso la política de inversiones, es agresiva y se realiza en una cantidad superior a la amortización de la maquinaria.

Su última adquisición ha sido una sierra múltiple y la mesa hidráulica de complemento a ésta, reduciendo así de dos operarios a un operario en su alimentación.

Landa realiza sus propias pruebas en un pequeño laboratorio, nada complicado, donde tratan de mantener un cierto nivel de investigación y atender a posibles innovaciones del mercado, a la vez que llevan el control propio de sus productos.

Para continuar en el mercado han mantenido una línea de calidad que requiere hacerse cargo incluso de problemas ajenos. No todo el mundo hace eso, pero por eso tampoco están en el mercado desde el año 39; algunas empresas cierran varias veces y vuelven a abrir otras nuevas.

Su meta en este campo es alcanzar la marca N de AENOR

El mercado de la calidad

En el mercado de la carpintería no hay suficiente implantación de los sistemas de calidad y sigue primando el precio, para Landa. Pero es imprescindible estar siempre preparado con algún tipo de certificación porque cada vez se nota más el cambio y se empieza a exigir previamente una certificación para presentarse a obras, exigencia que se traspasa de los clientes a los promotores.

Aún así la cultura de la calidad no se entiende y la empresa se ha encontrado a veces con quienes quieren comprobar por su cuenta con ensayos lo que viene certificado por un tercero como es el caso del sello de AITIM.

Para evitar éstas situaciones es necesario un mayor conocimiento de la madera por parte de los clientes y una campaña de divulgación entre los consumidores, constructores y los promotores, acerca de lo que supone poseer dicha certificación. Lo que para la empresa supone una ventaja adicional -la posesión de la certificación de AITIM- se interpreta, a veces, como un argumento comercial más para convencer en la venta, que una ventaja real