



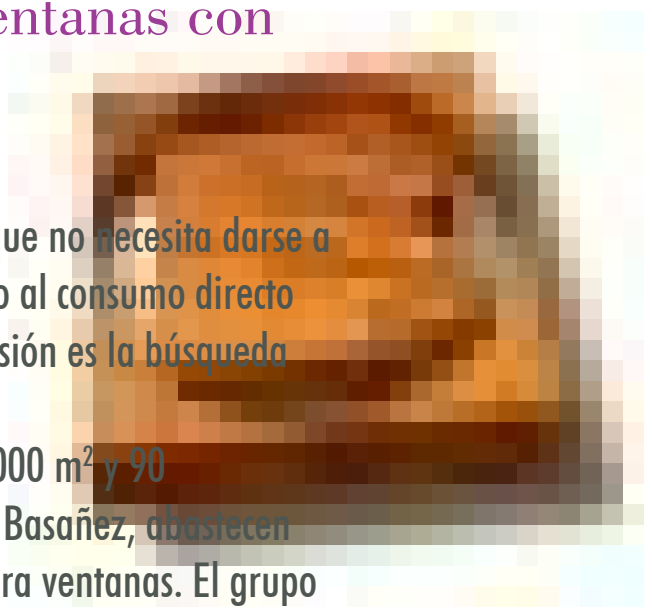
CARPINTERÍA

Maderas y laminados Basáñez

Perfiles laminados para ventanas con mentalidad alemana

Basáñez es un grupo empresarial discreto que no necesita darse a conocer, porque su producto no va destinado al consumo directo sino a la transformación industrial. Su obsesión es la búsqueda de la calidad del servicio y del producto.

Con unas gigantescas instalaciones de 120.000 m² y 90 empleados, Maderas Basáñez y Laminados Basáñez, abastecen de madera y fabrican perfiles laminados para ventanas. El grupo familiar se completa, en Bilbao, con Construcciones Basáñez, que se ocupa de la parte administrativa con plena autonomía e independencia del resto del grupo.



EVA HERMOSO PRIETO

Evolución

Maderas Basáñez comenzó -con Jesús Basáñez al frente- en el año 1968 como una empresa dedicada a la explotación de bosques; sobre todo realizaba entresacas y aclareos para suministro a papeletras y minas, ya que en esa época no se fabricaba tablero aglomerado, otro gran sector consumidor de madera.

En el año 81 el actual presidente, Fernando Basáñez, montó un aserradero convencional, que se mejoró en el 84 con nuevas instalaciones y asentamiento. Su producción se basaba, y continúa siendo así, en el Pinus insignis, con una capacidad de 33.000 m³/

año con abastecimiento de montes privados en un 80% y el 20% restante de subastas públicas y compras al rematante.

A partir de 1987 se plantearon autoconsumir parte de la madera que aserraban, para poder venderla con más valor añadido. Este interés derivó en el establecimiento de la Asociación Laminar Basáñez en el año 91, funcionando desde entonces con independencia de Maderas Basáñez pese a usar el mismo continente, servicios comunes, máquinas, secaderos, etc., y dedicándose a la fabricación de madera laminada.

Destino: ventanas

La mayor parte de sus perfiles laminados son para la fabricación de ventanas en Alemania, y un pequeño porcentaje se emplea para puertas y utiliza el modelo más ancho, de sección 72 x145 mm. Lleva una tabla central alistonada para darle más consistencia, porque los movimientos están relacionados con el ancho/grueso y así se evita el riesgo de alabeo. También se emplea para ventanas especiales con cristales dobles.

La gama de productos siempre tienen un grueso fijo de 72 mm., siendo el ancho el que presenta varias dimensiones: 86, 105, 115 y 145 mm. Los largos van desde



Proceso de fabricación del tablero

En 1997 pusieron en marcha el aserradero, renovado con maquinaria alemana (Lynk) de última tecnología, añadiendo a la antigua unas sierras circulares modernas que les ha permitido aumentar la producción de aserrado en 5.000 m³ más al año, estando actualmente próximos a los 40.000 m³/año producidos en la mitad de tiempo que antes.

Aserrado

El funcionamiento del aserradero parte de una descortezadora de cuchillas y le sigue un detector de metales. A continuación emplean las sierras de banda del aserradero antiguo para efectuar el corte de dos de los costeros, pasando los rollos posteriormente a la sierra circular, efectuando un corte perfecto, sin irregularidades, como ocurría con las sierras de bandas. El aserrado se ayuda de una serie de cámaras que les permite diferenciar la calidad del corte para separar la peor. La velocidad de corte de la sierra circular es de 30 m/minuto aunque puede funcionar a 60 m/minuto. Los otros dos costeros obtenidos en la sierra circular, son aprovechados mediante un segundo corte para extraer una tablilla que pasa a la canteadora. Tablillas y tablonos van a la retestadora desde donde por un sistema de evacuación automatizado, se hace una clasificación en 12 tamaños, almacenándolas por medio de cintas colgantes que las sostienen, hasta estar completas, momento en el cual se flejan y sueltan. Un 35-40% de los 40.000 m³/año producidos en la serrería, se destina a la fabricación de laminados y el resto para muebles y carpintería vendidos principalmente a través de almacenistas.

Secado

Antes de comenzar la producción del perfil laminado, las tablas aserradas se exponen durante 2-3 meses al aire libre para eliminar las tensiones que

sufre la madera y hasta alcanzar una humedad del 20-25%, momento en el cual las introducen en los secaderos.

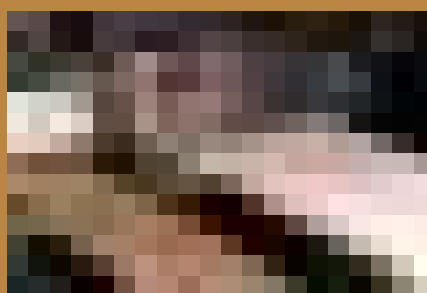
Con el paso de los años han aumentado su capacidad de secado artificial, contando en este momento con una batería de cuatro, de gas natural, siendo imprescindible que tengan quemadores buenos.

La capacidad de la cámara depende del grueso de la madera que introduzcan; suele ser de 400 m³ pudiendo ser mayor porque la mitad es aire: las tablas son de 27 mm de grueso y el listón separador de 25 mm

El montaje de los secaderos ha venido impuesto al introducirse en el mundo de los laminados, porque hasta ese momento habían vendido el Pino radiata seco al aire debido a que iba a almacenes y desconocían destino final: un constructor, un carpintero, un mayorista, un astillero, etc. Se vendía con un secado comercial del 18%, mucho más barata que en secadero artificial, aunque para ello se necesitasen 3 ó 4 meses según la época del año, suponiendo un coste de inmovilizado de este tiempo menor que cualquier secadero. Cuando comenzaron con laminados, el proceso era distinto, la madera hay que encolarla, hay que ajustarse a unas normas de los materiales de construcción, por lo que es obligado usar secaderos hasta dejar un 11-12% de humedad en la madera.

Optimización

En la nave de producción de laminado, la primera máquina por la que pasan las tablas es la optimizadora, donde se eliminan los nudos o cualquier otro defecto que pudiera presentar la madera. Mediante una tiza se señalan estos desperfectos que luego lee una cámara dando la orden a la máquina para cortar, no necesariamente por la raya marcada, sino un trozo mayor para evitar los cambios de sentido de la fibra que se producen a la entrada



y salida del nudo.

Han estado recientemente en Alemania, viendo un scanner que se acoplaría a la optimizadora y detrás del cual llevan ya unos años. Están esperando a comprobar que realmente funciona al 100% porque actualmente se encuentra en proceso de perfeccionamiento en una fábrica de allí. La duda surge porque al funcionar por colores, hay veces que el sol, el barro, una mancha de aceite, puede producir cambios de tonalidades sobre la madera y confundirse con un defecto. El equipo básicamente consiste en un armario de lectura previo a la cortadora, donde se le dice a la máquina qué deseamos detectar y eliminar. Las ventajas que aportará a la línea la introducción este scanner será en perfección, una reducción del 50% de la mano de obra, una elevación del rendimiento porque el trabajo de marcar con la tiza es fatigante para el operario y un aumento de optimización mediante dos líneas de corte, siendo el mismo scanner el que distribuiría las tablillas hacia uno u otro lado. Como resultado de esta primera operación obtienen unos largos variables, unos resultan óptimos para pasarlos directamente a la moldurera y darles la medida definitiva, y otros son pedazos pequeños que necesitan ser empalmados entre sí para buscar los largos que interesan. Para conseguirlo emplean una *finger joint* y luego deben encajarlos con la madera que sale sin empalmes, o formar otro perfil empalmado en las

tres piezas que lo componen (tres tablas de 24 mm).

Así producen un perfil de calidad A, es decir, las dos caras exteriores sin empalmes y otro de calidad B, las dos caras exteriores con empalmes. En ambas calidades la tabla central es siempre con empalmes.

Encolado y armado

Una vez formada la tabla, con o sin empalmes, recibe el grueso definitivo de 24 mm en una moldurera y se añade el adhesivo automáticamente, empleando un sistema de cortina (cada dos tablas, una no encola) para realizar los sandwich constituidos por tres piezas.

Emplean una cola especial, tipo D4 (una cola de clasificación alta), debido a los rigores a que estará sometida la ventana. En Basañez realizan sus propias pruebas de encolado para comprobar que su respuesta es correcta, coccones en agua, meter cuñas, etc.

Se distribuye el perfil encolado a dos prensas, una en caliente que admite como máximo un largo de tres metros y otra mecánica, que aumenta esta cifra hasta una longitud de seis metros.

Tras el paso por una retestadora automática y por una cepilladora con capacidad de hasta 60 m/minutos, el apilado del perfil acabado está listo para empaquetarse con un plástico que lleva impreso el anagrama de Laminados Basañez y un texto en alemán que quiere decir "Pino del País Vasco".



CARPINTERÍA



0,70 hasta 6 metros. El de 6 m los clientes lo demandan cada vez más porque lo incluyen en su almacén y en el momento que necesiten lo despiezan, permitiéndoles, sin verse obligados a tener todas las medidas, amoldarlo a sus necesidades. Basañez además funciona como almacén regulador de sus clientes, ellos tienen los grandes stocks y transportan lo que necesitan determinando una fecha de entrega. Esta es otra ventaja para el cliente ya que le evita tener que disponer de un gran almacén.

Materia prima: Pino radiata

En el aserradero trabajan exclusivamente con pino radiata, pero en cuanto a perfiles también están fabricando ahora con roble americano, siguiendo exactamente el mismo proceso. Lo compran en Estados Unidos, ya aserrado y seco, lo molduran y realizan el perfil laminado. Se trata de una demanda de ciertos clientes, y del mercado alemán. En cuanto a la gestión de sus residuos tienen establecidas

varias vías. Los de mayores dimensiones van a fábricas de papel de Durango y Pamplona; el serrín y la viruta van al sector del tablero, a una fábrica de FINSA, y algo también se destina para hacer harina. Por último, la corteza se destina, en una fábrica de Durango, para generar energía quemándola. Otra parte va a tejeras.

Tratamientos

Del tratamiento del perfil se encarga el fabricante de la ventana en Alemania, donde existe una gran tradición en la madera y el tema está muy desarrollado. Maderas Basañez se preocupa de aportar a la madera un tratamiento anti-azulado y contra una serie de hongos a través del secado. El tratamiento que aplican consiste en una inmersión breve, de aproximadamente dos minutos, en un producto no tóxico y degradable, que desaparece con el paso del tiempo, diferenciándose en esto de los productos que normalmente usan otras empresas.

El perfil laminado

Hay varias razones por las cuales el uso de perfiles laminados es más ventajoso que la madera maciza. El laminado aumenta resistencias y elimina todas aquellas posibles tensiones que se producen en la madera cuando se instala a la intemperie, porque es una madera totalmente saneada y de corte radial, evitando en cualquier situación la apertura de la madera. El riesgo de movimientos es mínimo.

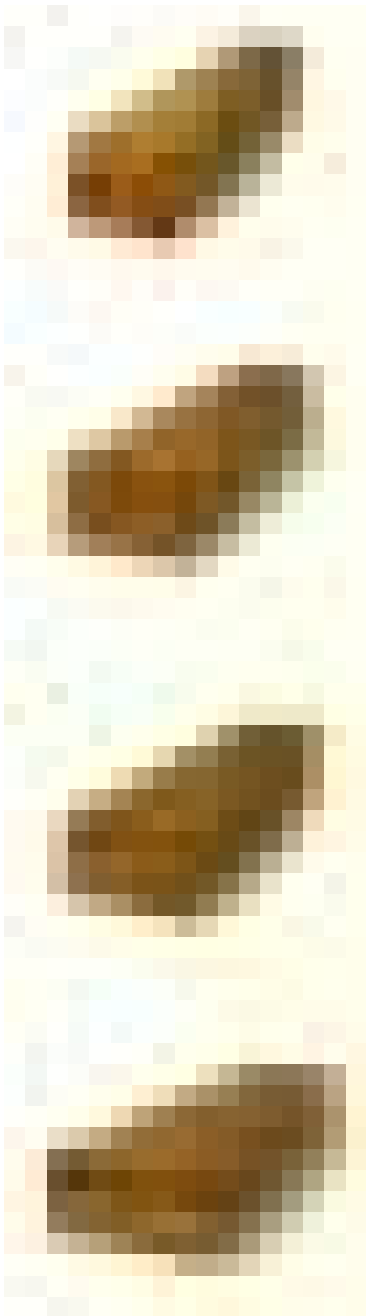
Según sus estudios, este perfil no supone un encarecimiento en la relación calidad/precio, sino que, por el contrario le añade un precio más alto porque las ventanas realizadas con perfiles laminados duran más tiempo y tienen mayor garantía que una ventana de madera maciza.

Control de Calidad

El control efectuado sobre sus productos, se manifiesta incluso dentro de sus perfiles, donde imprimen una marca con tinta a lo largo de la tabla: su anagrama LB. Esto les permite, en el mo-



CARPINTERÍA



mento de una reclamación, romper el sandwich y comprobar que efectivamente se trata de un producto de su fábrica. Después de dos años de superar grandes controles e inversiones, Laminados Basañez consiguió a finales del 92 el sello de calidad del instituto alemán i.f.t. Rosenheim. Desde entonces dos veces al año reciben visitas a sus instalaciones para pasar una auditoría de donde se retiran algunas piezas de la producción para su ensayo. En el caso de

detectarse alguna desviación debe cerrarse para la próxima visita. Al segundo fallo se retira el Sello.

Esta iniciativa ha sido necesaria para hacerse un hueco en el mercado, ser punteros, competitivos y no uno más. El reto fue duro debido a la existencia de muchos fabricantes de laminados alemanes que emplean otras maderas. Dentro del mismo consejo del instituto están representados fabricantes alemanes de laminados, por lo que no fue un asunto demasiado fácil, como era lógico, puesto que suponía un competidor más dentro de su mercado.

Los clientes alemanes antes de comenzar a negociar, exigen la posesión de un sello de calidad. Muy distinto a lo que ocurre en otros sitios como España, donde todavía no se ha tomado conciencia de la importancia y significado que aportan los sellos de calidad.

En Basañez existe un control interno diario, con el que apartan una probeta de vez en cuando, conservándola por si hubiese alguna reclamación en una partida, lo que permite conocer el día que se fabricó.

Personal flexible

Existe un sistema rotativo de operarios, de manera que en la fábrica al menos el 80% de los empleados, han trabajado con todas las máquinas siendo capaces de manejarlas y ha pasado por todos los puestos de trabajo. Esta política permite a la totalidad del personal conocer el proceso del producto desde la base y tomar conciencia clara de lo que se está fabricando. Además colaboran en el control de la producción, el más importante, independientemente de la línea de optimización. Este se produce a la salida de la moldurera donde dos operarios miran las tablas por los cuatro costados, realizando casi la selección definitiva, ya

que la última la lleva a cabo el personal de prensa que comprueba si existe algún defecto al final de toda la cadena. Aunque el control más riguroso se produce en la línea de moldurado.

Preferencias de los mercados

Laminados Basañez vende poco en España, distribuye algo en Suiza y Holanda y la mayoría en Alemania, país que de alguna manera inventó este tipo de producto.

El mercado alemán funciona de forma muy diferente al español. La mayor parte de un suministro, de un ejercicio, se hace en octubre o noviembre del año anterior, determinando cantidades, especificaciones, fechas de entrega y plazos; en Alemania programan su trabajo, evitando al improvisación. Aquí se considera producto y precio, sin hablar nada de los plazos.

El 95% de las veces las dimensiones que fabrican son estándares en Alemania donde está estipulado que, en cada proyecto, el arquitecto ponga el código de una ventana y el diseño lo efectúa en la fachada, espacio, etc. Esta es otra de las ventajas es la uniformidad de las ventanas, y explica porqué sólo fabrican cuatro escuadrías principales, aunque alguna vez admitan pedidos especiales.

En España cada obra añade una especificación distinta, cada puerta y ventana es una historia y además algunas se acaban en obra.

Un cliente de Basañez pensó la posibilidad de fabricar aquí las ventanas y vinieron a estudiarlo y a ver alguna obra. Se quedaron asombrados de la forma de trabajo de España, no entendían cómo se podía programar las puertas y ventanas de esa manera, porque lo único que hace ese sistema es encarecer la obra. En Alemania las ventanas van hasta con los cristales puestos desde fábrica.

Por desgracia, actualmente la situación del mercado alemán no es buena, el consumo ha bajado y el mercado se ha endurecido, quizás también debido a la crisis de los países asiáticos.

Metas empresariales

Entre todos los objetivos de Basañez el fundamental es intentar autoconsumir el 100% de su madera del aserradero (actualmente se encuentran en el 35-40% de autoconsumo), dándole un valor añadido mediante una segunda, incluso una tercera transformación, pero además debe resultar un producto rentable y apto de fabricar con el tipo

de madera que ellos trabajan. Hasta ahora han conseguido todo lo que se han propuesto: en el año 96 se aventuraron en la modificación de la maquinaria del aserradero, con el reto de cambiar los dos turnos de ocho personas cada uno que tenían establecidos con el aserradero antiguo, a un único turno reduciendo a diez hombres los dieciséis, y además hacer un 10% más de producción. Después de dos años funcionando, lo han alcanzado.

Después han entrado a formar parte, junto con otras cuatro empresas más, en el primer grupo de trabajo que se ha formado en España para la ecocertificación futura de la madera y para ello participan en numerosos foros y

reuniones.

En cuanto al mantenimiento de las masas forestales y realización de las explotaciones que Maderas Basañez lleva a cabo, también están en contacto continuo por medio de reuniones con una asociación de propietarios forestales de Bilbao, realizando una labor de comunicación y concienciación conjunta.

Por otro lado, están interesados en el mundo de la investigación invirtiendo en grupos importantes, como un centro sueco, que está dedicado a un estudio en general y a un nuevo producto del que, por ahora, no pueden avanzar nada.