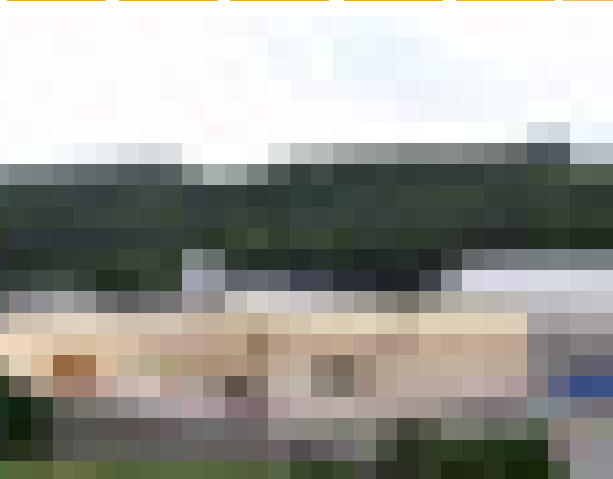


TECNOLOGÍA

TECNOLOGÍA BARBERÁN PARA BARNIZADO EN MOLDURAS DEL NOROESTE



PERSPECTIVA DE MOLDURAS DEL NOROESTE

El Grupo Molduras tiene su origen en Maderas Cubeiro, la empresa que la familia Cubeiro tenía en Cambre a mediados del siglo pasado. Molduras del Noroeste, que inició sus actividades en 1972, es hoy una empresa líder en el sector de los revestimientos de madera maciza y sus complementos. Sus instalaciones industriales están en el Polígono de A Barcala, en Cambre. Dirigida por César Cubeiro, el equipo humano lo forman 80 profesionales, que reciben una formación continua, especializados en cada una de las actividades de la empresa.

Madera maciza para la

arquitectura interior

Frisonoble es el producto estrella de la producción de Molduras. Cuatro líneas *Weinig* de cepillado fabrican cada día unos 10.000 m², cantidad que cubriría dos campos de fútbol. Se trata de un friso de madera maciza de gama alta, para cuya elaboración Molduras utiliza madera de abeto, pino rojo, pino oregón, tea, roble, iroko y sapelly. Además la empresa suministra los complementos necesarios para la obra, como rodapiés, cornisas, remates o rinconeras. Todos estos productos se comercializan a través de almacenes de materiales de construcción, centros de bricolaje y estableci-

mientos especializados.

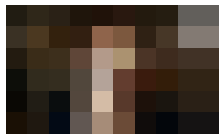
El friso de madera maciza es muy decorativo y se adapta a cualquier tipo de espacio y solución estética, desde los ambientes rústicos hasta los que derivan de las más modernas tendencias en decoración. Desde la cocina hasta el cuarto de baño, pasando por los salones, comedores, dormitorios y zonas de trabajo.

El friso barnizado para instaladores y "hágalo usted mismo"

Los frisos y complementos de Molduras tienen un sistema de colocación muy sencillo. Antes de realizar el revestimiento, el fabricante recomienda mantener los frisos durante varios días apoyados en la pared en la que se va a realizar la



FRISONOBLE Y SUS COMPONENTES



MODERNAS INSTALACIONES DE MOLDURADO

instalación para que se adapten a las condiciones ambientales del lugar. Se debe de instalar el friso ya barnizado o tintado; operación que debe de hacerse tabla a tabla. Para facilitar el trabajo la empresa suministra el friso barnizado en la propia fábrica, cuyas instalaciones industriales permiten dar a la madera este acabado en condiciones óptimas de coste y calidad.

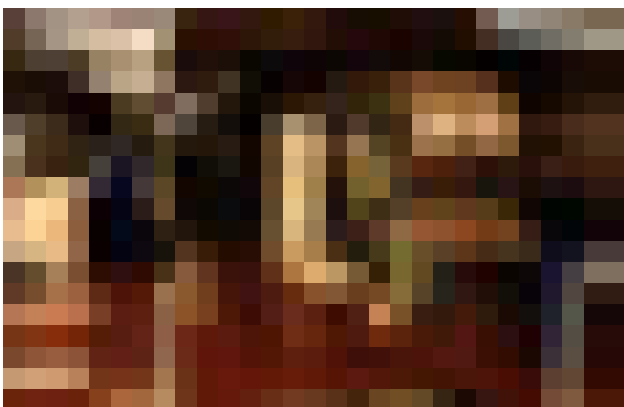
Mercado creciente de friso barnizado

Lo que empezó siendo un pequeño segmento de mercado, es hoy una de las operaciones básicas de la fábrica, por las que

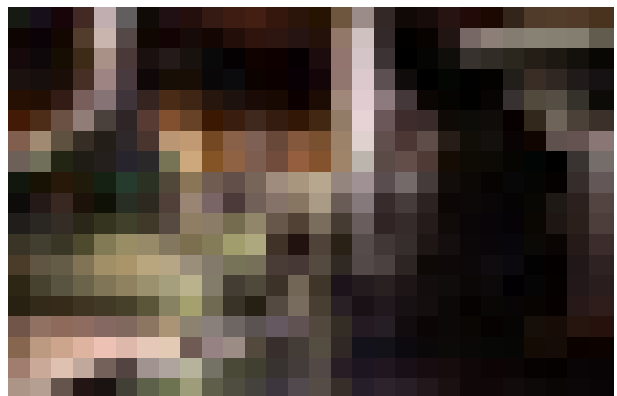
pasa el 60% de la producción. El acabado del friso da juego al diseño del producto. *Frisonoble* se presenta al natural e incluso con aspecto de madera rústica. Las últimas incorporaciones a la gama de productos *Frisonoble* son los acabados conocidos como Rústico Verde y el Rústico Nogal.

La línea de barnizado de frisos de BARBERÁN

La decisión de Molduras fue el disponer de una línea muy versátil, que permitiera la aplicación de todo tipo de productos de fondo y acabado.



LÍNEA DE BARNIZADO DE FRISO EN U



APLICACIÓN DE FONDO CON CORTINA



SECADO UV

La instalación suministrada por BARBERÁN, excepto la lijadora de fondo, que es NIPUER, tiene una disposición en U, de forma que la alimentación y recogida del producto son prácticamente colaterales, separadas por un pasillo central de escasamente 3

m. En ubicación aparte de esta línea está la instalación de tintado, que aplica producto hidrosoluble mediante una máquina de vacío. El túnel de secado es de BARBERÁN. El producto de fondo es un poliacrílico de secado



TECNOLOGÍA

UV, el de acabado es del tipo nitrocelulósico. El primer tramo de la U se corresponde con la aplicación del fondo, le sigue un transfer de transporte transversal, el secado UV y la aplicación del producto de acabado y su secado.

El fondeado de los frisos incluye las operaciones de limpieza de la madera por rodillo, precalentamiento, aplicación del producto en cortina, evaporación por aire caliente en túnel, secado por aire caliente en túnel y secado UV con 3 lámparas.

Antes de la aplicación del acabado se hace un lijado del fondo, primero con bandas anchas de grano 280 y 400, y posteriormente en una lijadora tipo *plader*. Sigue un cepillo de limpieza, la cortina de aplicación del acabado nitrocelulósico, 2 túneles de evaporación y otro de secado, los 3 funcionando con aire caliente a una temperatura de 25 a 60 °C, y las lámparas UV, que sólo funcionarán cuando el producto de acabado sea UV, permaneciendo inactivas para el barniz nitrocelulósico. La línea termina en un enfriador que baja la temperatura superficial a 12 °C.

Una vez terminado el proceso de fabricación se lleva a cabo el etiquetado del producto y se empaqueta con film retráctil reciclable. El control de calidad de la operación de barnizado incluye seguir de cerca las variables que

intervienen en el proceso, como son la temperatura, viscosidad, gramaje de los productos y calidad del producto barnizado. El Grupo Molduras implantó el sistema de control en 1989 después de dos años de adaptación. En este tiempo el jefe de calidad, César García Porto, tuvo que introducir la "cultura de la calidad" y elaborar el manual que establece las directrices del proceso de fabricación. La implantación del sistema de calidad permitió reducir los costes de producción. En 1991 la empresa obtuvo la certificación de Registro de Empresa de AENOR, convirtiéndose en la undécima empresa que lo conseguía. Molduras fue la primera empresa del sector de la madera que obtuvo la Certificación de Gestión Medioambiental en el año 2000.

MOLDURAS DEL NOROESTE
ESTARÁ PRESENTE EN MADERALIA
2001 EN VALENCIA, DEL 7 AL 10 DE
NOVIEMBRE, EN EL PABELLÓN 6 (BAJO),
STAND E-165.

BARBERÁN ESTARÁ PRESENTE EN
FIMMA 2001 EN VALENCIA, DEL 7
AL 10 DE NOVIEMBRE, EN EL PABELLÓN
3, STAND M-29