



## Inauguración de una nueva fábrica de Garnica Plywood

La revista AITIM ha contado en esta ocasión con un reportero de excepción, César Peraza, quien ha visto cumplido su sueño de ver que era posible diseñar una fábrica semejante

La última semana de marzo del 2005 asistimos a la inauguración de una nueva fábrica del gupo GARNICA PLYWOOD, situada en Valencia de D. Juan en la provincia de León, dedicada a la producción de tableros contrachapados de maderas de chopos cultivadas en las provincias de León, Palencia, Valladolid, etc.

La capacidad para la que ha sido proyectada es de 150.000 a 200.000 m<sup>3</sup> de chopo. A mi manera de ver puede considerarse como una instalación modelo en su clase.

En primer lugar hemos de señalar que GARNICA PLYWOOD ha efectuado un estudio de 22 clones de chopos y hecho la comparación en % con el clon, considerado hasta ahora como tipo, el I-214.

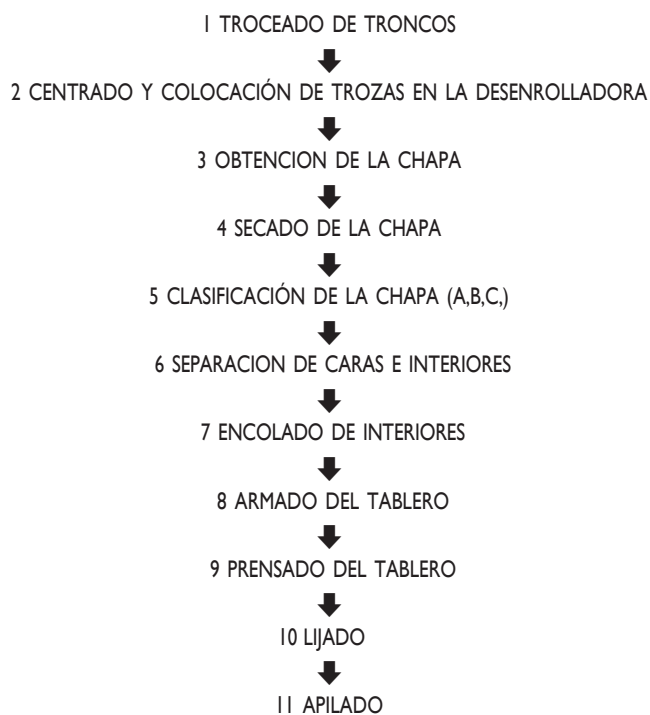
Este estudio, muy amplio según nos explicaron, comprende el estudio del árbol en pié, chapas obtenidas de tres calidades A, B, C. La chapa de mejor calidad es la A, y sobre ésta se ha hecho el estudio correspondiente.

Clasificando los chopos en % de A en relación con el I-214, diez dieron superiores. En el mismo sentido se ha considerado el volumen de maderas rechazadas por abrirse las trozas, el rendimiento del total de chapa en el secadero, rendimiento de chapa seca según calidades, valoración de la chapa en función de su calidad

Chapa BB	índice	1,4
Caras C	índice	1,2
Almas		1
Interiores 1ª		1
Interiores 2ª		0,9

Hechas las valoraciones correspondientes, existen nueve clones superiores al I-214. Efectuando la comparación de los dos criterios establecidos, quedan siete clones de los estudiados que son superiores al I-214. Esto fue explicado someramente ya que el estudio completo será objeto de una publicación más amplia por sus autores D. Carlos Alvarez, Ingeniero de Montes; D. Pedro Romero, Ingeniero Técnico Forestal y D. Antonio Padro, Dr. Ingeniero de Montes.

En cuanto al proceso de fabricación se refiere, la primera impresión que se tiene es el poco número de obreros en fábrica. Está mecanizado el troceado de troncos y el centrado de las trozas en la desenrolladora para la producción de chapas. Estas se clasifican en caras e interiores al salir de la misma, aunque la clasificación definitiva se efectúa después de pasar por el secadero. El armado del tablero y su puesta en prensa está también mecanizado con arreglo a un programa establecido según la cola empleada. Las operaciones de fabricación del tablero son las siguientes:



En general, y siempre que los salarios sean bajos, se puede admitir que cada operación lleva uno o dos operarios, siendo, naturalmente, las máquinas conducidas directamente por el o los operarios. Como consecuencia, por turno, una fábrica tendría por lo menos doce o trece obreros en fábrica. Por el contrario, utilizando las llamadas máquinas inteligentes, aunque sea un eufemismo, hemos de señalar que la instalación de Valencia de D. Juan tenía en fábrica cuatro obreros, controlando cada uno el funcionamiento de un grupo

de máquinas inteligentes. Uno para las operaciones correspondientes 1,2,3; el siguiente para las correspondientes a 4,5,6,7 y el otro las 8,9,10,11. El número en fábrica era de 4, lo que indicaba que se acercaba al teórico de producto final. Hay que tener en cuenta que la subida del nivel de vida y, por consiguiente, del nivel salarial tendrá este esquema industrial, por lo que esta instalación se encuentra técnicamente preparada. La maquinaria tiene que amortizarse en años, los salarios han de pagarse en semanas o meses **A**