

# La Feria del Mueble de Valencia

La VIII Feria Española del Mueble e Internacional de la para madera se celebró en Valencia del 16 al 25 de octubre pasado.

Es de destacar la gran ampliación del nuevo Palacio Ferial que precisamente se inauguró para esta Feria y que ya definitivamente evita las instalaciones auxiliares que en la anterior hubo que habilitar.

Uno de los aciertos destacables, en la organización de la Feria, ha sido agrupar los expositores en zonas dedicadas a un tipo de mueble. Así, por orden de superficie ocupada, podemos reseñar los tipos siguientes:

- Mueble clásico.
- Mueble moderno.
- Mueble tapizado y sillería.
- Mueble Español.
- Muebles auxiliares.
- Elementos decorativos.
- Maderas, chapas y tableros.
- Productos auxiliares.
- Muebles en serie.
- Muebles de cocina, oficina, niños y jardín.

AITIM presentaba un «stand» en el que se exponían las publicaciones y se hacía mención especial al Sello de Calidad y el

laboratorio del mueble, así como las realizaciones y planes para el futuro, también se exponían las publicaciones del Instituto Forestal que se relacionaban con la industria de la madera.

La división de la Feria en secciones que reúnen grupos de muebles de características similares supone una gran facilidad para lograr una vista integral de todo lo expuesto. De esta manera también es posible efectuar comparaciones con mayor sencillez entre lo presentado. Así hemos podido apreciar la gran riqueza de la Feria en cuanto a la diversificación que encierra.

De entre todas las secciones destacaban, por la gama completa de diseños presentados, las de «estilo castellano» y la de mueble «clásico». Otra sección muy completa fue la de mueble tapizado, lo que indica la clara alineación de nuestro país a la corriente europea de aumento de consumo relativo que se efectúa en el mueble tapizado. Dentro de esta especialidad se ha observado este año una menor representación de sistemas de asiento contruidos integralmente con gomaespuma o con plásticos rígidos o expandidos.

El mueble tapizado clásico estuvo magníficamente representado, tanto el de esqueleto

de madera como el de metal. En cuanto a recubrimientos de tapicería, se ha hecho uso extensivo de las modernas imitaciones plásticas de piel, si bien predominó la tapicería de tejidos sintéticos.

El «mueble castellano» estuvo presente, como hemos dicho, de una manera extensiva, pero a pesar de este despliegue de firmas los resultados no han sido todo lo brillantes que cabría esperar, debido principalmente a la poca variedad de sistemas de terminado.

El «mueble clásico» ha estado tan bien representado como es costumbre en la Feria. Aquí la variedad hay que hacerla extensiva a modelos, sistemas de terminado, estilos y calidades. En esta sección era muy difícil no encontrar el mueble capaz de llenar cualquier demanda particular.

La maquinaria para la madera ocupaba tres naves también agrupadas en una zona.

Respecto de maquinaria para muebles, es de destacar el nivel alcanzado por la maquinaria española, como el expuesto por las firmas Zurbalco, que presentaba gran cantidad de maquinaria: barnizadoras, encoladoras, espigadoras, lijadoras, perfiladoras dobles, taladradoras múltiples, etc. T. Torredá presentaba los tornos copiadore. Ni-

puer, las taladradoras y espigadoras. Cortázar presentaba una prensa para chapar de dos platos con mesa de armado incorporada. Industrias Legna, maquinaria portátil. También Virutex presentaba maquinaria portátil. Carreras Galimany y Marbá Oller, moldureras. Talleres Navarro, presentaba cabinas, sistemas de barnizado a pistola con o sin aire y unos secaderos de infrarrojos de patente americana. Mocama, presentaba un secadero de ultravioleta para poliéster, un secadero de tableros para superficies planas y un secadero por aire caliente para muebles montados.

Respecto de maquinaria extranjera para muebles, no habría nada que destacar; como novedad, abundaban las chapadoras de cantos, lijadoras, barnizadoras de cortina, fresadoras, etc. Las firmas representantes que destacaron por su exhibición de maquinaria, fueron: Han Koti, Agustín Bosser, J. M. Colomer, Fepisa, Improbá, Llinas Puig y Guilliet.

Se presentaba una línea para parquet mosaico, polaca. En elementos auxiliares cabe destacar a Jaime Estrada con herramientas y a Leuco Española con una afiladora de herramientas de widia y una serie de sierras de widia recubiertas con Teflón, muy interesantes para el uso con madera resinosa. Emilio Perelló y Johuse también presentaban máquinas para el taller de afilado, el primero extranjera y el segundo de fabricación propia.

Respecto de chapas y tableros, cabe destacar la máquina plana de Angelo Cremona, representada por J. M. Colomer. Dresán, exponía prensas, cizallas de paquetes de chapa y encoladoras. Cortázar, y Merradán y Rezola, prensas. Juype, prensas, cizallas y lijadoras de banda ancha como elementos más importantes.

La maquinaria de envase era

la que presentaba mayores novedades.

En la fabricación de tablilla por corte con sierra de cinta hay dos sistemas que aunque son distintos van encaminados ambos al ahorro de un operario. El primer sistema consiste en un alimentador automático continuo que se puede acoplar a cualquier sierra de cinta de 900 ó 1.000 mm. de volante y que consiste en una plataforma que lleva una serie de carrillos en los que se sujetan los tacos de madera, varía el número de los tacos según el modelo, y en su avance van cortando las tablillas. La ventaja del sistema reside en que sólo se necesita un operario cuya única misión es reemplazar los tacos que se consumen, por lo que no es necesaria ninguna especialización, ya que el trabajo es elemental. Avanzadoras de este tipo presentaba Sierras Alavesas y Gazzela Española. En el modelo de Sierras Alavesas se podía acoplar un grupo de sierras circulares, que cortaban al hilo el taco si el ancho del taco era superior al necesario; estos cortes profundizan únicamente el grueso de la tablilla que se va a aserrar posteriormente.

El otro sistema desarrollado por Johuse consiste en una serie de cintas de retorno muy rápidas que permite al taco volver a manos del aserrador rápidamente, de forma que prácticamente el trabajo de corte es ininterrumpido; la sierra está provista de un aparato de avance automático. Las tablillas que van cortándose se van apilando automáticamente en lotes que, además, permite llevar la cuenta de los fabricados.

Un complemento muy interesante está en la máquina escuadradora de tres caras, presentada por Bonay en la Feria y que nosotros en nuestro Boletín número 49 comentamos en las fichas amarillas. En fábricas de mucha producción de tablilla, podría simplificarse el trabajo disponiendo una tronzoadora,

para cortar a dimensión, la escuadradora y una serie de sierras dotadas de estos sistemas de forma que equilibraran la producción de la línea.

Siguiendo con el envase, se presentaban clavadoras, grapadoras múltiples para montar, impresoras, guillotinas y desenrolladoras. Como novedades observamos una desenrolladora que llevaba acoplada una cizalla y que presentaba Talleres D. D.; esta máquina se comenta en este mismo Boletín en una nota. También Talleres Carmoña presentaba una grapadora de listones al testero, cuyas características pueden verse en las fichas amarillas del mismo Boletín.

Para serrerías de troncos había en general poca maquinaria. Armentía presentaba todas las máquinas de un aserradero completo, es decir, cargador-volvedor, carro, sierra, desdobladora, canteadora y tronzoadora. Sierras Alavesas presentaba, además de las sierras y un carro, un galerín automático dotado de un camino de rodillos motores para la salida de la madera aserrada. El carro tiene el desplazamiento mediante un cable y al final del corte se separa automáticamente para el retroceso; mediante unas rampas de ruletas con elevación y desaparición automáticas, se empuja a la madera contra la guía; al efectuarse este apoyo, automáticamente se pone en marcha el carro, comenzando el ciclo de nuevo. F. Cabedo, de Valencia, presentó una sierra de cinta cuádruple que permite cortar cuatro tablas a la vez, de gruesos hasta 10 cm.; la sierra múltiple tiene volantes de 1.000 mm., una altura de corte de 60 cm., rodillos de avance y un motor de 40 ó 50 C. V., según las necesidades; la cinta va sobre tres volantes, haciendo triángulo, y el conjunto de los volantes se desplaza mediante unos raíles para fijar el grueso de la tabla que se dese.