

ENTREVISTA A JAVIER GARCÍANDÍA



CARPINTERÍA
GARCÍANDÍA

Háblanos de la empresa para empezar

Nuestra empresa es de origen familiar. Mi padre abrió una pequeña carpintería por los años 1950 y fuimos creciendo poco a poco hasta que en el año 1986 la convertimos en una SL mis padres, mi hermano Fernando y yo. Hemos seguido trabajando y creciendo, y hemos pasado, de un taller pequeño, a unas instalaciones de 7000 m² donde fabricamos nuestros productos. Hacemos ventanas, escaleras para viviendas unifamiliares y últimamente incluso hemos instalado un centro de mecanizado para hacer estructuras de madera donde estamos dando nuestros primeros pasos para diversificar, dentro de la madera.

¿En qué zonas geográficas trabajáis?

Nosotros trabajamos principalmente en nuestra región. Estamos en Navarra y las provincias limítrofes, que coinciden donde más arraigo hay a la madera como el País Vasco, La Rioja o Aragón. Hemos llegado hasta Santander y algo de Burgos. En el sur de Francia hemos trabajado poco porque ahí se encuentra la barrera del idioma que siempre representa un problema. Además tampoco le hemos dedicado demasiado tiempo a meternos en ese mercado y es más complicado por los cauces y la organización de la construcción, que tiene una estructura diferente a la nuestra. Básicamente trabajamos en nuestro entorno natural, en definitiva y se cumple esa máxima de que cuanto más al norte, más gusta la madera y cuanto más al sur, menos.

¿Qué es para vosotros la ventana de madera?

La ventana nos ha robado bastante tiempo porque siempre ha sido una carrera por mejorar: disminuir la transmitancia, que sea más estanca, más hermética, tanto al aire como al agua, etc. Siempre hemos intentado mejorar perfiles, secciones... y seguimos a día de hoy, porque la mejora tiene que ser permanente. Y ahora estamos con los temas de eficiencia energética y la acústica.

¿Qué especies de madera trabajáis?

Tanto en la ventana de madera como la mixta desde hace 15 o 20 años toda la carpintería exterior la hacemos en madera laminada. Pino

norte (Pino Suecia) que es bastante versátil, tanto en teñido como natural, como lacados. Y luego el iroko y el roble básicamente. Incluso castaño con el que hemos hecho algo y que es una madera muy bonita y que da un resultado bastante bueno.

Entre los acabados mencionas el lacado...

Sí, el lacado por el interior es posible pero no por el exterior por eso funciona bien en la carpintería mixta.

¿Incluso en madera con colores diferentes dentro y fuera?

Sí, lo hacemos. En ventanas mixtas primero pintas la hoja y el marco de madera de un color y después incorporas el perfil de aluminio con otro color. Así se soluciona perfectamente el cambio de color porque el aluminio se incorpora con un "clipado" queda muy limpia la diferencia entre color de la madera y del aluminio. En resumen, pintas de forma independiente la madera y el aluminio y luego los unes con el clip y queda estupendamente.

Pero si es solo madera y nos piden un bicolor (el interior de un color diferente al exterior) plantea problemas porque tienes que cubrir primero una cara entera y pintar la otra y después a la inversa (cubrir la segunda cara y pintar la primera). Este proceso, como es lógico, lleva mucha mano de obra y el producto se encarece. Además tienes que determinar dónde cortas cada color generalmente aprovechando juntas (por ejemplo en el batiente) aunque siempre está el peligro de que la pintura se corra un poco porque la madera es porosa y a veces absorbe de forma diferente.

En fin, ya te digo que lo hacemos de vez en cuando pero no es lo más recomendable. Presentamos nuestras muestras y se escogen las más adecuadas.

¿Cómo es vuestra instalación de acabado?

Hace unos años instalamos un centro de barnizado que hace que las ventanas se desplacen colgadas (hojas y marcos separados) y pasa por un flow-coating donde se les va haciendo el tratamiento. Luego se van apilando en una zona de secado con ventilación atemperada y, cuando vuelven por segunda vez a la línea, unos

“El bicolor en la ventana (interior de un color diferente al exterior) plantea problemas porque hay que cubrir primero una cara entera y pintar la otra y después a la inversa. Este proceso, como es lógico, lleva mucha mano de obra y encarece el producto. Lo hacemos de vez en cuando”.

“Los robots de pintura aplican la cantidad exacta de pintura y el sobrante va a un tapete que está continuamente girando y recupera el producto sobrante. Ese producto sobrante se “pega” en ese panel humedecido y una especie de rasqueta lo recoge todo y por medio de unos canales lo devuelve otra vez al depósito de pintura o barniz para ser reutilizado. En definitiva, no sale nada al aire ni se desperdicia producto”.

robots, primero en una dirección y un poco más adelante en la dirección contraria, extienden el producto, que es al agua.

Los robots hacen la lectura del espacio donde se ha de aplicar la pistola y aplican la cantidad de producto adecuada en la zona donde han leído que hay masa (donde hay ventana, y no hueco, por entendernos: en el hueco no lo aplica lógicamente).

Como digo, aplican la cantidad exacta y el sobrante cae y va a un tapete que está continuamente girando y en la parte de atrás recupera el producto sobrante. Ese producto sobrante se “pega” en ese panel que va girando humedecido y una especie de rasqueta lo recoge todo y por medio de unos canales lo devuelve otra vez al depósito de pintura o barniz para ser reutilizado. Luego pasa de nuevo al secado y una vez seca se lija y se vuelve a repetir la operación.

De esta manera se controla el gramaje a aplicar, no desperdiciamos producto, ni echamos a la atmósfera nada porque lo que no se aplica se recoge inmediatamente detrás. En definitiva, no sale nada al aire ni se desperdicia producto.

Por otro lado es un equipo muy exigente porque cada vez que se usa hay que limpiar las pistolas, los tapetes... es decir, requiere un mantenimiento antes y después.

Por eso tenemos otra línea que es una cabina presurizada donde hay un “pistolero” (risas) que aplica a pistola el producto que quieras dar. También tenemos una línea de cuelgue así que cuando son partidas pequeñas, en lugar de poner en marcha el centro de barnizado, lo hacemos aquí de forma manual.

Me asombra tu claridad expositiva, así deberían ser los catálogos y manuales de utilización de los equipos. Pero sigamos. Si no he entendido mal ¿dais dos manos de acabado?

Damos primero una mano de tratamiento en flow-coating y luego dos manos, fondo y acabado.

Hablamos entonces de una instalación muy importante...

Bueno sí, ha sido una inversión importante. Es de una firma italiana que funciona muy bien. El proceso está muy bien conseguido. El problema es que está pensado para grandes producciones

de ventanas. Lo que no se puede hacer es usarla para pequeñas tiradas porque no resulta rentable. La estamos utilizando pero todavía con un aprovechamiento menor del que se podría. No le estamos sacando todo el rendimiento que podríamos porque la línea puede barnizar cientos de ventanas al día ya que tiene una zona de secado a 25-30 °C con abundante ventilación de aire donde se seca muy rápido y en seguida la puedes descolgar, lijar, apilar y demás. Y cuando se hace el acabado, lo mismo. O sea que el sistema está muy bien pensado.

¿Y en cuanto al mecanizado tenéis un centro de CN?

En el mecanizado no tenemos un centro sino una línea: una serie de máquinas enlazadas.

El proceso se inicia con la entrada de datos a través del software de la propia máquina donde se meten las medidas, las piezas (montantes, travesaños...) la apertura y otros valores... Una vez que has “definido” la ventana, el ordenador te saca un listado de los materiales necesarios (de toda la partida o unidades de ventanas). A continuación se dimensionan las piezas partiendo del perfil laminado, que es una “barra” de 6 m.

Una tronzadora corta a las medidas que ha pedido el programa al introducir los datos de la ventana (largueros, traveseros, junquillos). En cada una de estas piezas se adhiere una pegatina que tiene un código de barras con toda la información del elemento.

El mecanizado se inicia con una moldurera. El perfil laminado, que viene cepillado y calibrado, se pasa por esta máquina donde con un lector de código de barras ve la operación que se va a realizar en la pieza y le da la forma prevista.

Luego pasa a una perfiladora o espigadora lateral que le hace el ensamble en uno de los extremos. Un poco más adelante otro lector recibe las órdenes para el perfilado en el otro extremo (en espiga o lo que le corresponda).

Después pasan a una taladradora que hace los orificios necesarios (si es que los lleva) en el montante o travesaño. A continuación se lijan las caras superior e inferior del perfil y más adelante, en una perfiladora lateral se hace el perfilado de la cara derecha y un poco más adelante, el perfilado de la cara izquierda.

Más adelante, si tiene que recuperar un junquillo u otra pieza de la parte superior, se hace. Entonces la pieza sale ya acabada y lijada y se

“Cada una de las piezas lleva una pegatina con un código de barras con toda la información del elemento y en cada mecanizado un lector de código de barras ve la operación que se va a realizar en la pieza y le da la forma prevista”.

“Hay una persona al principio que introduce el material y otra al final del proceso que va recibiendo las piezas, verificando si hay alguna anomalía, algún deterioro para repetir ese número”.

le imprime en la zona del batiente (donde no se ve, por ejemplo en el junquillo después del vidrio) un número, correspondiente a la partida de ventana y a la pieza concreta que representa dentro de la ventana.

Hay una persona al principio que introduce el material y otra al final del proceso que va recibiendo las piezas, verificando si hay alguna anomalía, algún deterioro para repetir ese número, o si está bien, y las deja en bandejas desde donde pasan a la sección de montaje.

En el montaje se cogen las piezas numeradas, se aplica cola y las van uniendo formando los bastidores de las hojas y el cerco, y pasan a una prensa de control numérico donde se posiciona y aplica una determinada presión pre-establecida. Después de un tiempo determinado se saca y se deja apilada en un carro y se deja que seque la cola (en 2 o 3 horas la cola está prácticamente endurecida aunque nosotros lo dejamos de un día para otro).

Y a partir de ese momento, el junquillo que hemos recuperado lo instalamos. Se repasa manualmente algún defecto aparente de la hoja o el cerco. Se lijan las testas y ya pasa directamente al barniz.

Una vez aplicadas las manos que se necesitan y secado el barniz se instalan los herrajes y las juntas y finalmente se instala el vidrio.

¿También instaláis el vidrio?

Nosotros no somos partidarios de instalar el vidrio en el taller porque la ventana coge un peso que es muy difícil de movilizar después en obra. Sobre todo en viviendas con ventanas grandes, es un problema. Entonces lo que hacemos es proteger la ventana en esquinas y bordes y la retractilamos para que no se raye ni estropee y la paletizamos para llevarla a la obra.

En otro palé llegan los vidrios de esa obra e *in situ* se reparten las ventanas, se reparten los vidrios y se instalan, porque el vidrio que se está colocando ahora (dobles o incluso triples) tienen espesores de hasta 35, 40 mm y un peso enorme. Si fueran ventanas pequeñas no sería tan problemático pero una balconera de 1,20 x 3,40 m resulta que pesa 200 kg. Nosotros no lo recomendamos. Hay gente que lo hace pero si la instalación es nuestra, los cristales los colocamos nosotros. Si suministramos a carpinterías más pequeñas lo suelen hacer también así salvo que se empeñen en que se los pongamos nosotros.

¿Hay mucha diferencia entre colocar el cristal en taller o en obra?

Bueno, actualmente hay siliconadoras que aplican el cordón después de poner el vidrio. Lo pones en taller y tienen un sensor o palpador que toca todo el perímetro y aplica el cordón de silicona perfectamente sellado. Lógicamente eso en obra no se puede hacer. En obra dependes un poco de la buena mano del operario. Nosotros instalamos siempre con gente de casa –no contratamos a nadie– y son gente muy experta. Siempre es posible el fallo humano porque no somos máquinas pero lo hacemos con gran cuidado aunque solo sea por no tener que volver otra vez a la obra a hacer repasos y que no haya problemas.

Cuando son ventanas mixtas éstas llevan una junta de goma contra el vidrio con lo que se simplifica un poco el sellado. Pero vamos, el sellado no nos da demasiados problemas porque lo resolvemos, yo creo, que bastante bien.

Todo esto lo conoce la constructora, entiendo

Nosotros colocamos un pre-marco antes de que finalice la albañilería. Una vez que ésta se acaba vamos con la carpintería e instalamos la ventana.

Sellamos con las juntas, las espumas expansivas, los sellantes, otra banda adhesiva por debajo de la jamba, la barrera de vapor (ahora cada vez la instalación se complica más).

Colocamos la ventana, ponemos la jamba, ponemos el vidrio, sellamos y dejamos el hueco terminado.

Y con un poco de suerte hasta nos pagan (risas) Bueno, ya sabes a qué me refiero.

Nosotros no gastamos nada en publicidad. Lo que vendemos es a través del boca a boca.

Con el que hemos trabajado una vez normalmente repite y le seguimos haciendo más cosas.

¿Cómo ves el sector de la ventana de madera a nivel general?

No está demasiado bien, la verdad. No es un producto que notes que haya un interés especial porque igual sigue teniendo una mala imagen ganada anteriormente a base de errores como no hacerlo bien del todo, falta de mantenimiento.

Nosotros trabajamos sobre todo en vivienda unifamiliar, en pequeñas promociones, que ahí

“Nosotros no somos partidarios de instalar el vidrio en taller porque la ventana coge un peso tremendo. Ahora se están colocando vidrios dobles o incluso triples con espesores de hasta 35, 40 mm. Si fueran ventanas pequeñas no sería problema pero una balconera puede llegar a pesar 200 kg”.



sí que encajamos, tanto en ventana en madera-madera como en mixta (aluminio por fuera-madera por dentro) que da unas prestaciones, tanto de mantenimiento como de durabilidad, muy interesantes.

Por precio encajamos en ese tipo de obra y es nuestro nicho de mercado porque las grandes promociones siguen vetadas: en pocas se mete ventana mixta o madera.

Pero este sistema tan sofisticado de acabado no acabo de entender cómo sigue habiendo esa desconfianza hacia la madera

El problema está en que el usuario final de la ventana a lo mejor no es el que te compra. Cuando el que te compra es el constructor le importa muy poco que el acabado sea a mano o a máquina sino básicamente que el precio sea más interesante que el de la competencia, PVC o aluminio ¿Que es mejor? Sí, pero si es más caro no me interesa.

Yo creo que ahora con el tema de la eficiencia energética parece como que la madera de nuevo vuelve a resurgir pero yo creo que tardará todavía tiempo hasta que esto se reconozca.

O sea que sigue habiendo esos prejuicios que comentabas antes

Yo creo que a no ser que el arquitecto o la ordenanza o la norma te diga que tiene que ser de madera si pueden, se escapan de esa responsabilidad. Luego a lo mejor van a un sitio y

les encanta como queda la ventana de madera pero a lo mejor piensan que tienen que tener un mantenimiento, limpiar, hidratar la madera y esas cosas.

¿Pero lo del mantenimiento no se había acabado con los nuevos acabados?

Cuando yo hablo de mantenimiento me refiero a limpiar, hidratar o pasar un paño húmedo, no a repintar. Igual que cuando te compras un coche, por muy caro que sea, asumes que lo tienes que llevar al taller a cambiarle el aceite. Esto también le pasa al aluminio y al PVC, ese polvillo, esa suciedad, esa contaminación que se va acumulando y que si no se quita va deteriorando el acabado. Además hablamos de una vez al mes.

Debería haber alguna forma de obligar al usuario, igual que hay cosas en una comunidad de vecinos que hay que mantener y limpiar (la caldera, las bajantes, la iluminación).

Pero como te decía el que compra a veces no es el que la va a disfrutar y el que la va a disfrutar no es el que compra.

Por eso preferimos tratar con el particular que no le importa gastarse un poco más porque sabe que, a la larga, lo va a disfrutar, va a tener mejor aislamiento, etc. Eso un propietario sí que lo valora. El constructor piensa en cambio que se le va de precio y lo va a vender peor.

Carpintería Garcíandía es titular del Sello de calidad AITIM nº V-40

“El problema es que el usuario final no sea el que te compra. Cuando es el constructor le importa muy poco que el acabado sea a mano o a máquina. Básicamente le interesa el precio”.

FABRICANTES DE
VENTANAS DE
MADERA

