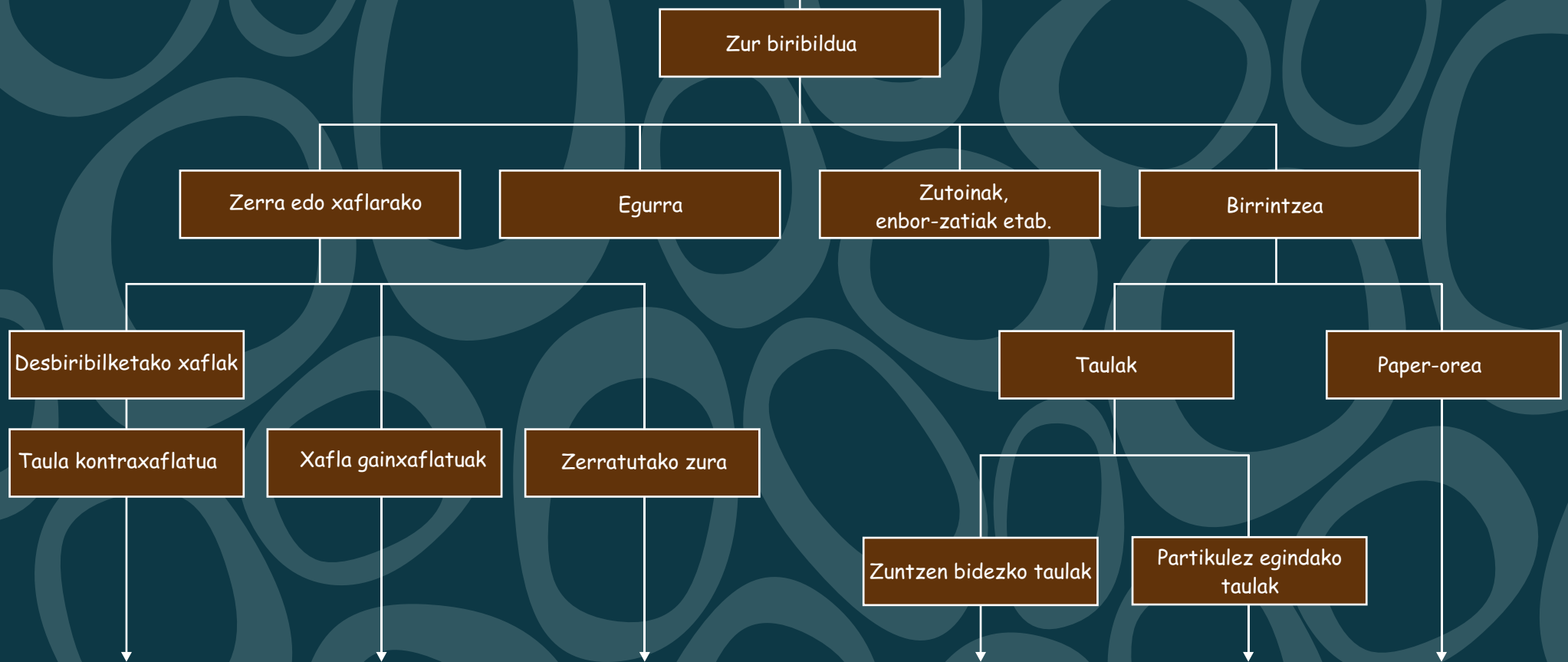


Basotik eratorritako zur-produktuen eskema

Basoak



ONTZIAK

Baratzerako ontziak
Askotariko ontziak
Enbalajeak
Paletak

ZURGINTZA

Ateak
Leihoak
Parketa
Frisoak
Eskailerak
Dekorazioa

ERAIKUNTZA

Zoruen oinarria
Estalkien oinarria
Trenkadak
Enkofratuak

ALTZARIAK

Klasikoa
Funtzionala
Osagarria
Bainugela
Sukaldea
Eskola
Laborategia
Bulegoa
Saltokiak

BESTE BATZUK

Jostailuak
Markoak
Apaingarria
Upelak
Moldeak

PAPERA eta KARTOIA

Partikulez egindako taulen lantegia

Hainbat jatorritako (birziklatua barne) zur hondarrak eta landatutako zuhaiztietatik datorren zura erabiltzen da lantegi honetan. Xedea taulak egitea da, zurezko pieza jakin batzuk, zeinetan luzera eta zabalera nagusitzen baitira lodieraren aldean. Taulak itsasgarri bat, presioa eta tenperatura erabiliz egiten dira, egur printzak, txirbilak eta zurezko zuntzak batuz. Taula hauek gauza askotarako erabiltzen dira, altzariak, atek edo enbalajeak egiteko, eraikuntzan, trenkadagintzan, zoruaren eta estalkien oinarri gisa, eta beste hainbat gauzatarako.

Lantegi hauek ere izaten dute beren parkea, bertan zur guztia pausatzeko, hala enborrak nola mota guztietako hondarrak. Lehenbiziko zura prestatu egiten da. Enborrak baldin badira, azala kentzeko makinara eramaten dira. Hondarrak baldin badira, garbitu egiten dira, metalezko gauzak imanen bitartez kenduz eta abar.

Gero, hondar eta enbor horiek puskatu egiten dira aurretik finkatzen den neurri jakineko ezpalak lortzeko, bukaerako taulari sendotasuna emateko. Gero, ezpal horiek lehortu egiten dira, ezpal guztiek hezetasun bera izan dezaten, eta meheak eta lodiak bereizten, ezpal larrienak taularen erdialdean eta finenak kanpoaldean kokatuko baitira, taulari sendotasuna emateko.

Horren ondoren, ezpalak kolaztatzeko makinara eramaten dira, bertan kola edo bestelako itsasgarria emanez elkarrekin itsats daitezten. Jarraian, formagailura eramaten dira, bertan taula-aurrekoa egiteko. Hala esaten zaio ezpal guztiak kolaztatuak dauzkan piezari, non ezpal bakoitza taula-aurrekoaren azalarekiko paraleloan jarria dagoen, eta bakoitza bere tokian kokatua, alegia, lodiak erdiko geruzan eta meheak kanpoaldekoetan. Taula-aurreko horri prentsatzeko-aurrekoa egiten zaio, kolaz itsatsitako partikulak oraindik ere izan dezaketena ura kentzeko. Neurri jakin batean mozten dira, hainbat maila dituen prentsa handi batean sartu ahal izateko, eta bertan prentsatu egiten da, alegia, presioa eta beroa erabiliz, taula lehortu eta forma ematen zaio.

Prensatik ateraten den taulari, behin kanpoan lehortuz gero, akabera emateko lanak egiten zaizkio, esate baterako azala lizatzea eta ertzak leuntzea. Beste aukera bat azal berezi bat jartzea da, adibidez elkarrekin itsatsitako zurezko xafren bidezkoa edo, maizago egiten dena, melaminaztatzea esaten zaion akabera: taularen azalak estaltzea melaminaren (kola mota bat) deribatua den itsasgarrian bustitako paperen bidez. Paper horiek leunki presionatuz itsasten dira, eta paperek marrazki edo diseinu jakin bat izaten dute, espezie edo mota nahiz diseinu guztietako zurak imitatzen dituen.

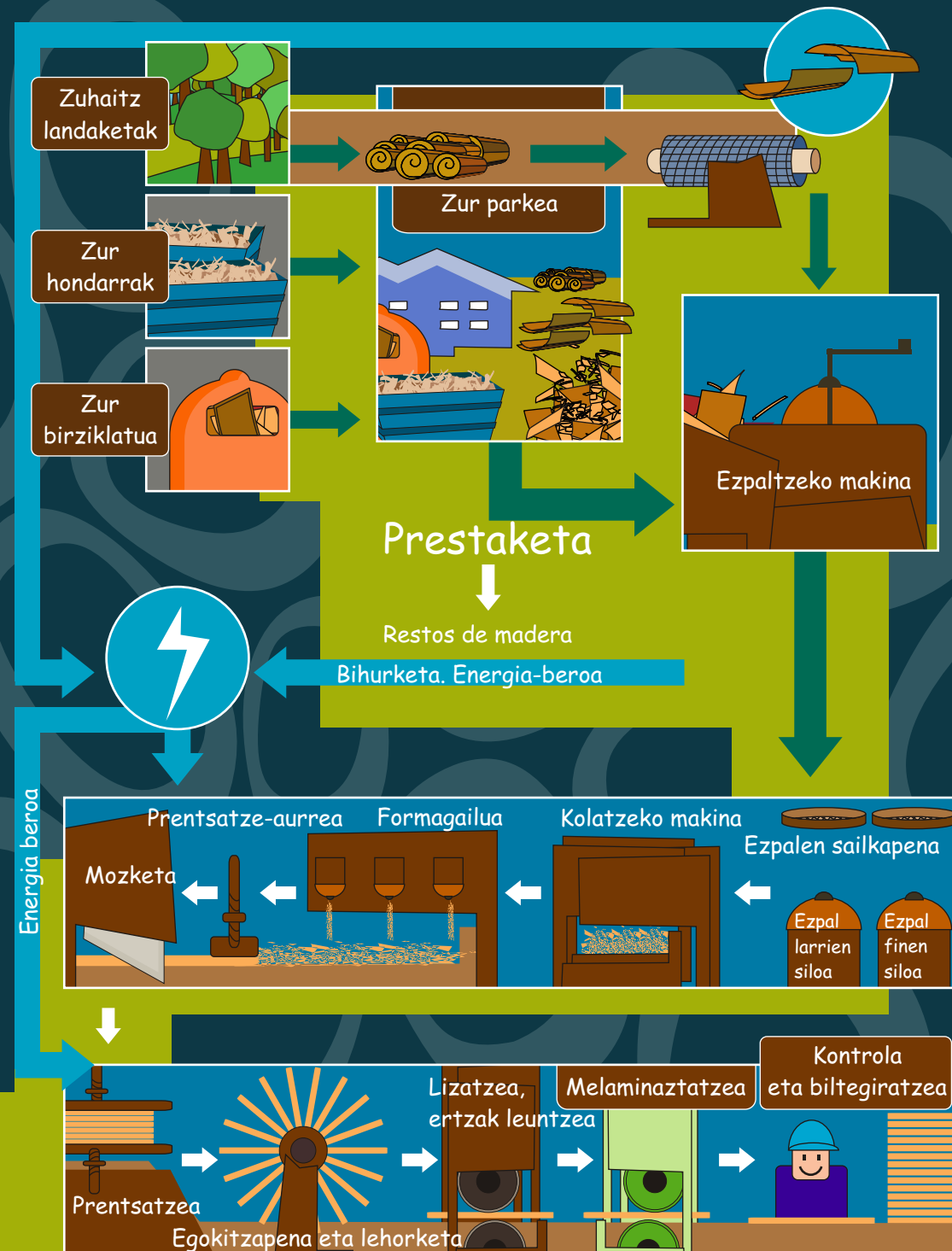
Partikulez egindako taulen lantegiak eredu garriak dira basoko baliabideen aprobetxamenduari dagokionez, baliorik gabeko zurez eta basoan egindako tratamenduetatik gelditutako hondarrez eta beste lantegi batzuetako hondarrez nahiz jendeak lehendik erabilitako zuraz baliatzen baitira.

DENTSITATE ERTAINEKO ZUNTZEKO TAULEN LANTEGIA

Partikulez egindako taularen kasuan bezalaxe, prozesu honetan zura desegiten da, gero presioaren, beroaren edo kolaren bidez berriz ere batzeko.

Partikulez egindako taularekin alderatuz, dentsitate ertaineko MDF taularen fabrikazioan, zura birrindu ondoren ez dira zuzenean ezpalak erabiltzen, ezpal horiek osatzen dituzten zuntzak baizik, zuntz-askatze prozesu baten bidez bereizi eta gero. Gero zuntz horiek manta bat eratzen dute, eta kola gehitutakoan pieza prentsara sartzen da.

Prensatik atera ondoren, taula prest egon da makina bat modutan erabili ahal izateko: zurgintzan, altzariak, kaxak, enbalajeak, ontziak eta abar egiteko. Produktu honek abantaila handiak ditu, arina, sendoa eta ekologikoa delako.



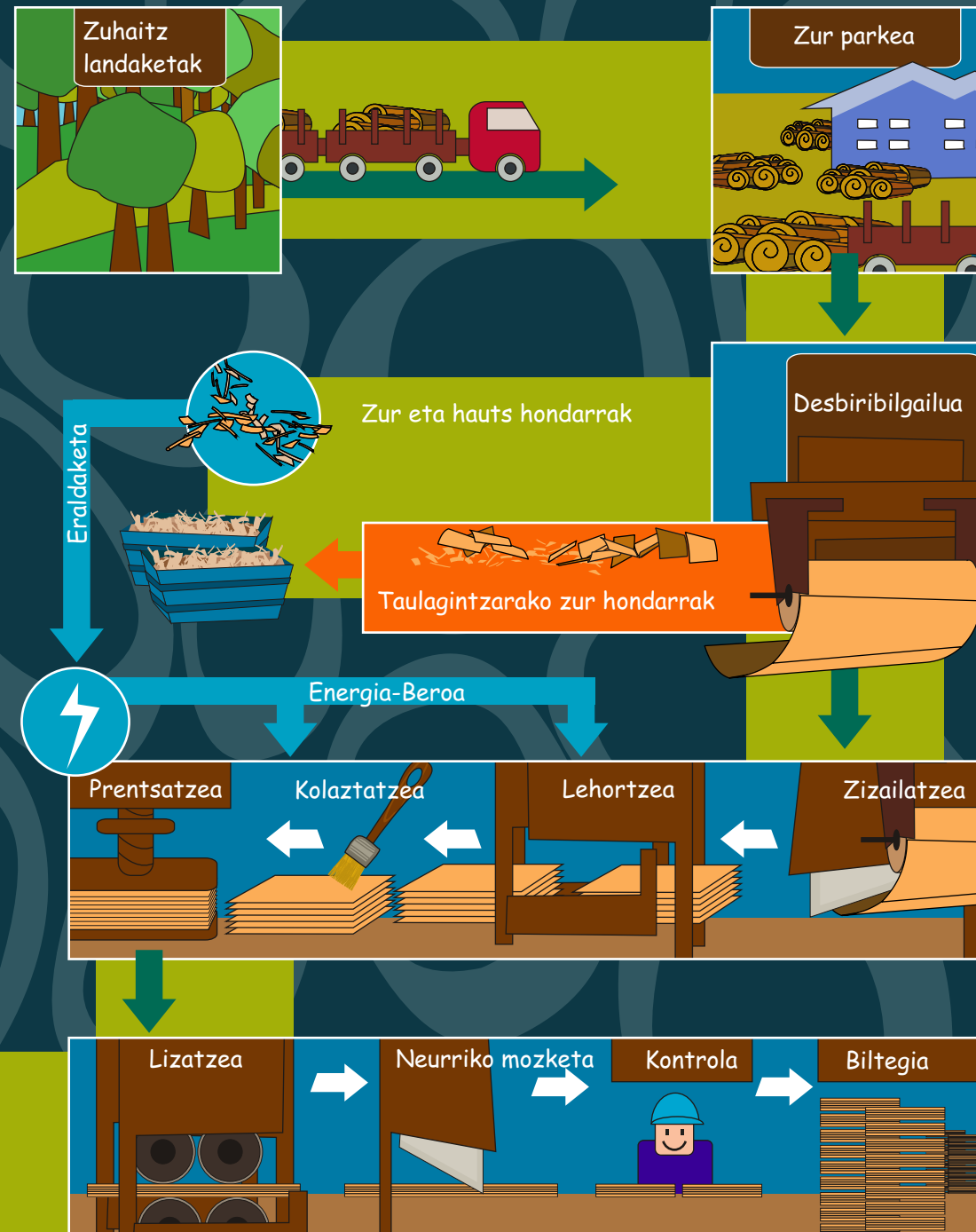
Taula kontraxafatuen lantegia

Zuraren bigarren eraldaketarako lantegia da. Bertan, enborra desbiribilduz, edo planako ebakiaren bidez, taula kontraxafatuak produzitzen dira. Mozketatik edo desbiribiltzetik lortzen diren orri finei xafla deritze, eta horiek modu jakin batez kokatuta taula kontraxafatuak sortzen dira, egituretarako, eraikuntzarako, altzarietarako eta paketeak egiteko aplikazioetan erabiltzen direnak.

Lantegi horren sarreran dagoen zur parkean enborrak pilaturik egoten dira. Lehenbiziko enborra desbiribiltzeko makinara eramaten da, xafla jarraitua lortzeko, baina aldez aurretik neurtu eta kubikatu egiten da, ahalik eta xafla kopururik handiena ateratzeko. Xafla jarraitua garraio-uhale baten bitartez eramaten da mozketak egiteko makinaraino, hau da zizailatzera, hortik behar den neurriko xafla lortzeko. Gero, lehortegira eramaten da, eta lehorgailuaren irteeran xaflaren kalitatea bermatzeko kontrol eta hautaketa prozesua egiten da, hautsirik ote dagoen ikusteko.

Horren ondoren dagoen formagailuan xaflak kolaz itsasten dira eta forma ematen zaie. Xafla bat bestearen gainean jartzen da, baina bateko zuraren hariak bestekoarenekin perpendikularki daudela.

Taula kontraxafatuetan xafla kopurua bakoitia izaten da, eta 5 baino gehiago, 7 edo 9. Jarraian, prentsa izeneko beste makina batean prentsatu egiten da. Alegia, beroaren eta presioaren bitartez kolak xaflak lotzen ditu eta taula sortzen da. Azkenik, lizatu eta neurrirra moztzen da, eta berriz ere beste kontrol bat pasatzen du, biltegiara edo erabiliko den lekura eraman baino lehen.



Zerrategiaren Eskema

Zerrategi arrunta zuraren lehen eraldaketarako lantegia da. Bertan, zuhaitzen enborrak hartuta, oholak, oholzarrak edo oholtxoak egiten dira. Produktu horiek zuraren bigarren eraldaketarako lantegietara eramanen dira, zurgindegietara edo eraikuntzarekin lotutakoetara bereziki, bertan paketatzeko egiturak, ateak, altzariak, zurezko etxeak eta beste hamaika gauza gehiago egiteko.

Kamioiek basotik ekartzen duten egurra zur parkeetan pilatzen da, gero erabiltzeko.

Zerrara sartu baino lehen, enborrari azala kentzen zaio, horretarako makina berezian. Gero, azala kendutako puska zerra nagusira eramaten da, bertan luzetara mozketa garrantzitsuenak egiteko. Lehenbiziko mozketak alboetakoak izaten dira, eta bereiz uzten dira. Haien kenduta, gero oholzarrak ateratzen dira, baina oraindik behin betiko neurria izan gabe. Enborra trenaren bagoiaren modura dabilen gurdi baten bidez mugitzen da, aurrera-atzeraka, eta zerraren parean pasatzen den aldiro mozketa egiten da.

Horren ondotik beste zerra txikiago batzuetara pasatzen dira lehenbiziko oholak eta haietan ematen zaie behin betiko neurria, oholak eta oholtxoak egiteko. Zerra batzuek zabalera zehatza ematen diete, beste batzuek lodiera eta azkenek luzera. Hori egindakoan, tamainen arabera sailkatzen dira, eta ikusten da adabegi edo bestelako berezitasun edo akatsik ba ote duten. Horren arabera balioa apaltzen ahal zaie, edo ez, eta nora edo zertarako erabiliko diren erabakiko da.

Amaitzeko, zura oraindik ere berde eta heze dagoenez, egokitzeko prozesu batera eramaten dira (zura lehortu eta barreneko tentsioak orekatzen dira). Azken urratsa modu naturalean egin daiteke, oholak denbora batez pilaturik utzita, biltegian edo aire zabalean, gehiegizko hezetasuna bota eta inguruneke hezetasunarekin orekatzen den arte. Baina bestela ere egin daiteke, lehortegi artifizialetan.

Zerrategian eta mendian sobrante gelditzen diren zur hondarrak -esate baterako adarrak, puntak, zerrautsa, alboetako mozketak eta gainerakoak- taulak egiteko aprobetxatzen dira. Era horretan basoak ematen duen deus ez da galtzen zuraren eraldatze kateko lehen urratsean. Azala bera ere aprobetxatzen da. Abeletxeetako azienden kamaina egiteko, lorezaintzarako edo beroa eta energia berriztagarria erabiltzen da.

