

El señor de la luz

Una crónica de la visita a la planta industrial de Strand, empresa líder en iluminación, es una buena ocasión para recordar y honrar a Hugo Caivano, su alma mater.

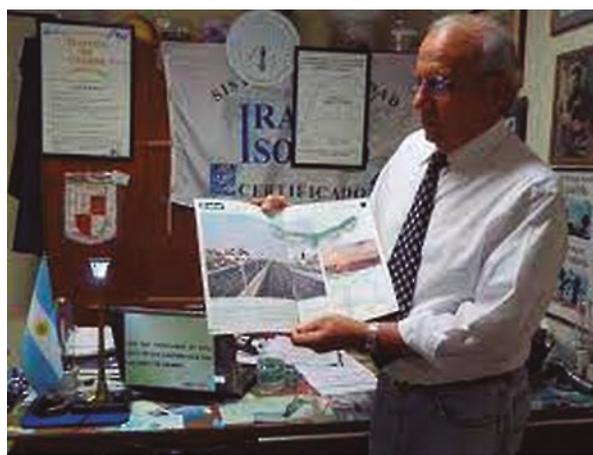
Cronista: Guillermo Valdetaro
AADL Buenos Aires
valdettaroguillermo@gmail.com

Strand
www.strand.com.ar

Cuando encaramos un nuevo proyecto lumínico con la consecuente y necesaria adquisición de artefactos, debemos saber cuál es la diferencia entre un armador y un fabricante de luminarias. Básicamente, podemos definir al armador como la empresa que trabaja con materiales estándar y servicios provistos por terceros (placas y perfilera de aluminio; leds, ópticas, lentes, fuentes de alimentación; pintura), para luego ensamblar dichas partes y dar con el producto que comercializará. Eventualmente, si conviene, lo acompañará con un estudio y certificación fotométrica provista por algún servicio externo; su infraestructura y recursos son mínimos. Strand, como fabricante, en cambio, transforma materia prima básica en tecnología con valor agregado, partiendo desde de los lingotes de aleación de aluminio, los cuales funde y procesa en hornos e inyectoras propios, utilizando matrices diseñadas y fabricadas especialmente para cada modelo de luminaria; su posterior mecanizado, pintado y horneado en su propia planta industrial, incluyendo su estricto control de calidad, armado local de placas led y lentes y verificación de los parámetros fotométricos en laboratorio de su propiedad. Pequeña gran diferencia, ¿jno!?

Los procesos de fabricación

Cuando ingresamos, junto con Jorge Menéndez de Editores SRL, en su planta industrial en San Martín



URL estable: <https://www.editores.com.ar/node/8177>

(Buenos Aires), por un instante creí estar dentro de una obra de ficción, sorprendido por la intensa actividad. Mas rápidamente recuperé la noción de realidad y observé cómo las cuatro inyectoras, cada una de ellas alimentada con aluminio líquido producido por el horno a gas, moldeaban los cuerpos de las luminarias que cada operador retiraba y apilaba ordenadamente para que se enfriaran.

Observé cómo las cuatro inyectoras, cada una de ellas alimentada con aluminio líquido producido por el horno a gas, moldeaban los cuerpos de las luminarias que cada operador retiraba y apilaba ordenadamente para que se enfriaran.

Desde el inicio de la visita, nos explicaron en detalle el proceso de conversión del lingote de aluminio aleado (aluminio, silicio, cobre, hierro y cinc, según ALSI 132), su fusión a más de 600 °C y compresión, hasta la aparición de la luminaria, sin nunca dejar de controlar la corrección del proceso. ¡Claro!, quien nos guiaba no era un simple guía, sino el Ing. Juan Abdul Luis Pizzani, responsable de la operación y producción de este establecimiento pionero e histórico en el diseño y la fabricación nacional de equipamiento lumínico urbano, deportivo, ornamental y artístico. A nuestra visita se sumó sigilosamente el Ing. Hugo Manuel Caivano, con su imponente estampa y alma mater de Strand, conservando sus juveniles inquietudes de curioso emprendedor, soñador y estudioso trabajador. [NdlR: ver apartado: In memoriam Hugo Caivano].

Continuando con el recorrido de la planta (aprox. 5.000 m² cubiertos), observamos matrices de fabricación nacional listas para darle vida a nuevos modelos de artefactos más livianos, eficientes y resistentes a las inclemencias climáticas y humanas (hurto y vandalismo). Vimos cómo los cuerpos recién inyectados se repasaban manualmente (eli-



minación de mínimas rebabas perimetrales), para luego ser apilados y transportados hasta las mecanizadoras automáticas programables que se encargan de ejecutar todas las perforaciones y roscas que cada modelo de luminaria requiere. Toda esta etapa del proceso ha sido optimizada en cuanto a precisión y tiempo de trabajo que demanda cada producto.

En el sector de almacenamiento de mecanizado, las partes constitutivas de cada equipo se identifican y alojan hasta completar la cantidad requerida por el cliente. Luego se trasladan hacia el sector de tratamiento superficial (desengrasado, fosfatizado, lavado-neutralizado y enjuague), y más tarde continúan hasta la zona de secado, pintura y horneado, donde cada dispositivo recibe el acabado superficial solicitado en el pedido (uno o más colores), con pintura en polvo termocontraíble con adherencia mediante sistema electrostático y posterior horneado. Esta parte del proceso es clave porque es donde se le brinda al equipo la protección contra todos los agentes atmosféricos habituales (radiación UV, humedad, ambiente salino y temperaturas extremas).

Una vez terminadas todas las partes (cuerpo, óptica, reflector, bandeja portaequipos, etc.), se arman las luminarias y se las prepara para el montaje, cableado y conexión eléctrico (terminales, bornes, precintos, placas con leds, equipamiento auxiliar, fuentes, etc.). Luego, el 100% de los productos fabricados se revisan y prueban se-



gún un control de calidad estandarizado, en consonancia con las normas y reglamentaciones vigentes (ISO 9000, IRAM AADL, IEC y AEA).

En la extensa trayectoria de Strand en el campo de la iluminación, se destaca su adaptación técnica a la dinámica transformación y desarrollo de los diferentes tipos de fuentes luminosas que han ido surgiendo con el correr de los tiempos. Desde la clásica y compacta línea L y LN con incandescentes halógenas con conexión bilateral, posteriormente adaptadas para trabajar con mercurio halogenado lineal o elipsoidal; pasando por los modelos colgantes de las series A y CFR convertidos de vapor de mercurio a sodio alta presión, con iniciales ensayos "mutando" a lámparas de estado sólido (SSL); hasta finalmente llegar al actual universo led, con nuevos diseños innovadores y eficientes de luminarias, placas led, accesorios y lentes, absolutamente todo con el destacado y orgulloso grabado "Industria argentina".

Strand pone a disposición del público usuario más de doscientos modelos de luminarias y accesorios de montaje, ya sea para alumbrado público urbano (calles, rutas, rotondas, distribuidores, túneles, estaciones de peaje y autopistas) o iluminación industrial (grandes áreas, playones, almacenes, depósitos, playas de maniobras, usinas generadoras de energía, estaciones de servicio, plataformas de transbordo, estacionamientos), deportiva (estadios, hipódromos, autódromos, velódromos), decorativa

y ornamental (edificios institucionales, paseos, parques y jardines).

Palabras finales

Las obras más emblemáticas de nuestro país tienen a Strand como garantía de calidad, seguridad, durabilidad y eficiencia, sobre la base de su experiencia, constante innovación y capacidad operativa con sus tres plantas productivas (fabricación, mecanizado y laboratorio), lo cual la posiciona como líder indiscutible en su rubro, con una participación estimada de entre el 40 y el 55% del mercado lumínico especializado.

Más de cincuenta años de trayectoria, dedicación e innovación, acompañan a la empresa en su camino de producción y superación constante, difundiendo y promoviendo "El Buen Uso de la Luz", por lo que tiene muy bien ganado su título de "El señor de la luz".

In memoriam: Hugo Manuel Caivano

En el apartado "Palabras finales" culmina la crónica que Guillermo Valdetaro escribió aún con asombro luego de visitar la fábrica de las luminarias. Por entonces, también había dedicado unas palabras de respeto y admiración a la memoria de Rodolfo Caivano. ■■



Tal como deja ver en su escrito, tanto Valdettaro, como su acompañante Jorge Menéndez, tuvieron la oportunidad de intercambiar palabras con el Ing. Hugo Manuel Caivano, otra figura emblemática de la firma a sus 84 años. Quizá su presencia en la planta en ese momento es otra prueba de su dedicación a la industria lumínica y su espíritu creador y emprendedor.

Hugo Caivano llegó al mundo en 1940 y se fue en 2024. Su infancia en Parera (La Pampa) estuvo marcada por el fallecimiento de su padre a muy temprana edad y algunas penurias económicas que lo llevaron a buscar su primer trabajo con solo nueve años de edad: Hugo clasificaba tornillos en un taller mecánico. Ya de adolescente, ganó una beca por su mejor promedio para cursar en Santa Rosa en lo que en ese entonces se llamaba “Escuela Fábrica”, donde aprendió a operar maquinarias como el torno y la fresa.

Sus brillantes calificaciones le permitieron ganar otra beca que lo llevó a la ciudad de Buenos Aires en 1957: “El deseo de saber fue mi motivación para trasladarme a la gran ciudad” escribió él mismo acerca de este suceso de su vida. Recibido de técnico mecánico, a medida que crecía acumulaba experiencia y conocimientos vinculados a la industria y las fábricas, como la metalurgia, el trabajo con aluminio, etc., y ya en 1964, junto a su hermano Juan Carlos, comenzaron a fabricar luminarias para lámparas de descarga a vapor de mercurio, que por entonces solo importaba The Anglo-Argentine General Electric Company (luego llamada “Genalex”).

“Fabricamos una primera muestra de luminarias para alumbrado público en el garage de su casa”, recordaba Hugo. Y así comenzó la historia: las primeras cuatro muestras se convirtieron en más de 4.000 por mes pocos años después. A la par, la empresa sumó empleados, metros cuadrados, maquinarias, y comenzó a fabricar modelos propios de luminaria y a ganar licitaciones de alumbrado: la primera, en la ciudad de General Pico (La Pampa).



Hugo atravesó todas las crisis políticas y económicas que aquejaron a la Argentina durante todo este tiempo. Al respecto, su sabiduría le dictaba que “Los empresarios argentinos aprendimos a sobrevivir gracias a la creatividad. Aprendí a hacer con un peso lo que el mundo hace con dos” y que “La forma de crecer es entender que las máquinas fabrican productos, cuanto más modernas, más eficientes; la eficiencia es competitividad”.

Asimismo, un viaje a Japón tras egresar de UTN fue la inspiración para comprender su propio quehacer como industrial. “Aplicamos el criterio Kaizen —decía— de calidad total en el grupo humano y en la producción: nosotros desarrollamos y fabricamos el herramental. Hoy son tres máquinas trabajando y estamos instalando una cuarta”. Con el mismo espíritu de desarrollo, implementó normas ISO 9000 en 2002 y colaboró activamente en cámaras sectoriales.

El éxito profesional y alejado de su Parera natal no lo desvincularon de sus raíces. En 1980 falleció su hermano Juan Carlos con tan sólo 43 años. Hoy en día también forman parte del emprendimiento sus hijas y sobrinos, hijos de su hermano Juan Carlos y hermana Blanca, tal el caso de Juan Pizzani, ingeniero ilustre con más de treinta años de trabajo profesional en la empresa. ■