

Josu Zabala
LANA S.COOP.
20560 OÑATI (Gipuzkoa)
Bº Santxolopetegi, 24

Azpeitia 14 de Septiembre de 2017

Asunto: *Comprobación de la existencia de agentes bióticos en los productos acabados de la empresa LANA S.COOP.*

Muy señores míos:

A petición de la empresa LANA S.COOP con plantas en Oñati (Gipuzkoa) y en Zdirec (Chequia), se ha realizado una evaluación del proceso de fabricación.

La madera llega a sus plantas de diferentes proveedores europeos que poseen el certificado de cadena de custodia PEFC al igual que las dos plantas de LANA.

La madera llega seca y certificada a la planta de Zdirec, mientras que en la planta afincada en Oñati se reciben paquetes con diferentes contenidos de humedad. Por un lado madera seca y por otro madera verde.

Tanto la tabla utilizada para los tableros tricapa como para las vigas, es secada a 70°C durante varias horas, hasta alcanzar humedades inferiores al 12% de humedad. Este proceso hace que las larvas de los diferentes coleópteros que puedan encontrarse en la madera no sobrevivan al ciclo de secado.

Una vez que la madera está por debajo del 12 ± 3 % de humedad se realiza el cribado de la misma, para desechar tablas con imperfecciones o aquellas que puedan tener una humedad algo superior al valor indicado.

Posteriormente se mecanizan las tablas para comenzar la fase de encolado y prensado. Para los tableros tricapa IRU-PU y STD el prensado se realiza a 125°C durante 6 minutos mientras que las vigas HABE-20 se prensan en frío. Por lo que teniendo en cuenta los dos procesos descritos, se puede afirmar que tanto los tableros tricapa IRU-PU y STD como las vigas HABE-20 carecen de organismos vivos en su interior.

Conclusiones

Teniendo en cuenta los dos procesos descritos, se puede afirmar que tanto los tableros tricapa IRU-PU y STD como las vigas HABE-20 carecen de organismos vivos en su interior a la salida del proceso de fabricación.

Por otra parte queremos destacar que en la Norma Internacional para Medidas Fitosanitarias NIMF nº15, revisada en el año 2009, relativa a la reglamentación del embalaje de madera utilizado en el comercio internacional. Quedan exentos de tratamiento los productos que en su proceso de fabricación pasan por una fase de secado o aplicación de calor superior a 60°C, lo cual cumplen ampliamente los productos descritos en este escrito.

Sin otro particular, reciba un cordial saludo,



Blanca Ruiz de Gauna
Jefe Laboratorio de Caracterización de
Materiales de Construcción
División Servicios Tecnológicos