

feim

INFORMA

Federación Española de Industrias de la Madera

julio 2003 | número 8



PESO INTERNACIONAL

El progresivo y creciente peso de FEIM –Federación Española de Industrias de la Madera- a nivel internacional queda patente tras las últimas actividades celebradas en nuestro país por las patronales europeas de los subsectores del palet y la carpintería industrializada.

FAPROMA- fue anfitriona del “Technical & Policy Committee” que FEFPEB –Federación Europea de Fabricantes de Paletas y Embalajes de Madera- celebró en Madrid los pasados días 3 y 4 de junio.

Asimismo, FEMIB, patronal europea de carpintería industrializada, en la cual FEIM representa a ASCIMA –Asociación Nacional de Fabricantes de Carpintería Industrializada de Madera- y a ANFPM –Asociación Nacional de Fabricantes de Puertas de Madera- hizo coincidir la convocatoria de su asamblea general con la celebración de Construmat, a finales del pasado mes de mayo, en Barcelona, donde nombró a su nuevo secretario general.

ANFTA está jugando un papel destacado en la redacción del estándar armonizado para los paneles de madera de uso en la construcción, de cara a implantar el Marcado CE en los paneles de

madera, según la norma EN 13986, excelente oportunidad para promocionar los tableros de madera con Marcado CE como productos respetuosos con el medio ambiente, que pueden competir perfectamente con paneles de otros materiales en cuanto al desempeño de su función y en su relación coste/eficacia, en gran variedad de aplicaciones estructurales y no estructurales.

La Asociación Nacional de Fabricantes de Parquet, representante español en la asamblea que la Federación Europea del Parquet celebró en Praga los días 12, 13 y 14 de junio, ha preparado un texto sobre las cualidades del parquet frente al laminado, teniendo en cuenta la campaña de promoción de FEP en este sentido, con el fin de frenar la confusión de los consumidores, quienes creen comprar parquet cuando compran suelo laminado.

Entretanto, empresas destacadas de asociaciones miembro de FEIM han participado en recientes certámenes feriales como Interzum, Zow y la propia Construmat.

Sin duda, FEIM está activa y presente, dentro y fuera del país, para representar los intereses de los industriales españoles de la madera.

SUMARIO

editorial

nuestras empresas

nuestras asociaciones

entrevista

D. Roberto Codoñer.
Gerente de Aglolak S.L.

reportaje

Carinbisa: Un modelo de carpintería organizada.

información jurídica

Prevención de Riesgos Laborales:
el polvo de madera

FEIM

FEMIB celebró una asamblea general coincidiendo con Construmat

Industriales de la Federation Europeenne des Syndicats de Fabricants de Menuiseries Industrielles de Batiment – FEMIB- o, lo que es lo mismo, de la patronal europea de carpintería industrializada de madera, aluminio y PVC, hicieron coincidir la convocatoria de su asamblea general con la celebración de Construmat, a finales del pasado mes de mayo, en Barcelona.

La FEMIB nombró en la Ciudad Condal a su nuevo secretario general y presentó su programa de actividades para el Study Tour de este año, que se celebrará en Portugal o Gran Bretaña, sendas posibles incorporaciones a la organización a medio plazo.

La patronal europea de carpintería se reafirmó en su voluntad de permanecer en el seno de la CEI-Bois, cúpula del sector de la madera a nivel europeo.

FEIM edita su Directorio 2003 de Empresas Asociadas

La Federación Española de Industrias de la Madera –FEIM- presentó en Construmat su Directorio 2003 de Empresas Asociadas; un Catálogo actualizado con datos de más de 160 empresas fabricantes e instaladoras de elementos de carpintería de madera para la construcción, así como fabricantes de tableros, palet y muebles.

ABS fabrica dos viviendas medianas en una semana



ABS (American Building System, S.L.), empresa constructora de casas de madera prefabricadas de Azuqueca de Henares (Guadalajara) ha pasado de tener 11 empleados en 1997 a contar hoy con 34. La compañía azudense fabrica con un promedio semanal

de dos viviendas medianas (90 m², con dos baños, cocina, salón y tres dormitorios) ó una y media grandes.

Docavi firma el primer convenio de empresa del sector de puertas

Tras varios meses de negociación, en Docavi se ha alcanzado un acuerdo entre el comité de empresa, representado mayoritariamente por la Federación de la Construcción y la Madera (Fecoma) de CC.OO. y la dirección, basado en la reducción de la jornada laboral a 1.772 horas anuales y mejoras en materia de prevención de riesgos.

Este es el primer convenio colectivo que se suscribe en el sector de la fabricación de puertas en Villacañas (Toledo). Afecta a más de 400 trabajadores y, a juicio del secretario regional de Fecoma CC.OO., José Sánchez, “representa un hito histórico en la zona y en el sector”.

Uniarte exhibió sus puertas en Interzum



Dentro del Plan de Exportación de Productos Semielaborados de Madera desarrollado por Confemadera e ICEX, Uniarte representó a los fabricantes españoles de puertas en la pasada edición de Interzum, en Colonia, el pasado mes de mayo.

Puertas Uniarte ha conseguido, a nivel nacional e internacional, que sus clientes creen un entorno de estilo y elegancia, proponiéndoles un amplio abanico de posibilidades y garantizándoles un producto de calidad reconocida. La prestigiosa compañía de Ocaña exhibió en Alemania sus más recientes modelos, así como las puertas enfocadas al mercado de la exportación.

Guillén y Arhisa apuestan por Abas

Abas Business Software, sistema alemán de gestión integrado ERP/MRP para compras, ventas, planificación, fabricación, almacenaje y contabilidad, con más de 1.400 clientes fa-

bricantes de tamaño medio en todo el mundo, ha sido elegido en España por empresas como Guillén o Arhisa, entre otros fabricantes de puertas y muebles.

Mariano Hervás pone en marcha una línea de producción flexible de tarima monolama

Mariano Hervás ha puesto en marcha una línea de producción de tarima de una lama de 1.500 milímetros de longitud, mediante el sistema de persiana en la capa intermedia, en lugar del contrachapado, hoy generalizado en el mercado. La línea incorpora maquinaria de última tecnología en materia de seccionado, mecanizado, canteado, encolado y prensado.

Mariano Hervás acabará este producto en roble, merbau, arce, cerezo, jatoba, haya, iroko, fresno y nogal, principalmente. Su canal de comercialización esencial, al tratarse de un artículo de diseño, estable y fácil de instalar, será la rehabilitación y la pequeña obra domiciliaria.

La compañía seguntina ofrece empleo actualmente a 60 personas y produce en torno a 500.000 metros cuadrados de pavimento de madera.

Barmovi dota de filtros de partículas a sus calderas



Barmovi está dotando de filtros de partículas a sus calderas, para cumplir con años de anticipación la legislación referente a calidad de los humos emitidos a la atmósfera.

Con una política de crecimiento constante y sostenido de su facturación en torno al 12/15 por ciento anual; incrementando constantemente la productividad para lograr que el incremento de sus beneficios superen siempre al de las ventas, Barmovi efectúa una mejora continua de su tecnología, procesos y líneas de producción, reinvertiendo año a año sus beneficios.

Barmovi cuenta con la “marca N” de Aenor en todas sus puertas, más el sello de AITIM para sus blocks. Actualmente ultima la adaptación de la empresa a la ISO 9002.

NUESTRAS ASOCIACIONES

Los industriales de carpintería de madera aprueban un Código de Buenas Prácticas

La Asociación Nacional de Fabricantes de Carpintería Industrializada de Madera -ASCIMA- ha redactado un Código de Buenas Prácticas por el que se regirán aquellas empresas asociadas que, libremente, decidan adherirse al mismo. Este código establece de forma abreviada los compromisos éticos y normas de conducta a seguir por las empresas adheridas, en todas sus actividades habituales, incluidas las derivadas de sus relaciones contractuales con promotoras y constructoras, en la prestación de sus servicios a las mismas, tanto en la fase de producción, en la de suministro, colocación, ejecución y cobro de las obras contratadas.

Las empresas asociadas a ASCIMA que libremente se adhieran al Código de Buenas Prácticas, adquieren entre sí el compromiso de cumplir todas las leyes y reglamentos que les afectan en materia civil, mercantil, fiscal, laboral, medioambiental, de seguridad y salud laboral y aquellas otras relacionadas con el cumplimiento de las normas técnicas de productos o prestación de servicios de acuerdo con lo regulado en este Código.

“El Código de Buenas Prácticas propone a las carpinterías industrializadas de madera un sano corporativismo, así como un barniz de claridad y seriedad para nuestra actividad –afirma Tomás Rubio, Presidente de ASCIMA-. En un mercado cada vez más global e internacional, el peso y antigüedad de esta Asociación merecen de una vez por todas que se prestigie y dignifique nuestro oficio, donde operan industrias importantes y constructoras serias que merecen todo el respeto”.

ANFPM estudiara la propuesta de modificación de estatutos en su próxima Asamblea en Villacañas

La asesoría jurídica de la Asociación Nacional de Fabricantes de Puertas de Madera esta estudiando los actuales estatutos para presentar a todos los asociados un borrador que será debatido y aprobado en la próxima Asamblea General.

X Convención de la FEPM

Los pasados días 26 y 27 de junio tuvo lugar en Logroño la X Convención de la Federación Española de Pavimentos de Madera (FEPM).

El sector del parquet se reunió en la capital riojana para debatir sobre su situación. Con motivo de la convención, en la cual se incluyeron sendas ponencias sobre la impregnación de la madera destinada al suelo y la normativa eu-

ropea sobre pavimentos de madera, impartidas respectivamente por José Antonio Rodríguez Barreal -Catedrático de Silvopascicultura de la ETSI de Montes de Madrid- y Gonzalo Medina, de AITIM, la Federación convocó el II Premio anual para los proyectos ejecutados y realizados con pavimentos de madera, al que optaban los arquitectos colegiados en España con proyectos ejecutados durante los dos últimos años (2001 y 2002). La FEPM otorgó asimismo diversos premios dirigidos a los profesionales del sector, tanto en el ámbito de la instalación como de la fabricación.

Jornada sobre el mercado CE para los tableros derivados de la madera

El pasado martes 1 de julio se celebró en el Ministerio de Ciencia y Tecnología una jornada informativa, organizada conjuntamente por ANFTA –Asociación Nacional de Fabricantes de Tableros- y AITIM –Asociación de Investigación Técnica de las Industrias de la Madera y Corcho-, dedicada al mercado CE para los tableros derivados de la madera.

El mercado CE afecta a todos aquellos productos que se incorporen de forma permanente en la construcción y se vean afectados por la Directiva Europea de Productos de la Construcción. En el caso de los tableros derivados de la madera, el mercado se regula por la norma armonizada UNE EN 13.986 y será obligatorio a partir del 1 de abril de 2004.

El objetivo de la jornada era aclarar todos los conceptos relativos al mercado CE de los tableros derivados de la madera y las implicaciones que tendrá para todos los agentes del circuito de los tableros. En ella se abordaron aspectos generales sobre la Directiva de Productos de la Construcción y el mercado CE, así como aspectos prácticos de éste e información sobre el papel de los organismos notificados.

Jornada sobre el mercado CE para los tableros derivados de la madera

El pasado martes 1 de julio se celebró en el Ministerio de Ciencia y Tecnología una jornada informativa, organizada conjuntamente por ANFTA –Asociación Nacional de Fabricantes de Tableros- y AITIM –Asociación de Investigación Técnica de las Industrias de la Madera y Corcho-, dedicada al mercado CE para los tableros derivados de la madera.

El mercado CE afecta a todos aquellos productos que se incorporen de forma permanente en la construcción y se vean afectados por la Directiva Europea de Productos de la Construcción. En el caso de los tableros derivados de la madera, el mercado se regula por la nor-

ma armonizada UNE EN 13.986 y será obligatorio a partir del 1 de abril de 2004.

El objetivo de la jornada era aclarar todos los conceptos relativos al mercado CE de los tableros derivados de la madera y las implicaciones que tendrá para todos los agentes del circuito de los tableros. En ella se abordaron aspectos generales sobre la Directiva de Productos de la Construcción y el mercado CE, así como aspectos prácticos de éste e información sobre el papel de los organismos notificados.

La Junta Directiva y Asamblea General de AFCCM se reunirán en el mes de Julio

La Junta Directiva de AFCCM, Asociación de Fabricantes y Constructores de Casas de Madera, se reunirá durante el mes de Julio para presentar los nuevos proyectos, así como presupuesto de la Asociación para el segundo semestre. Por otro lado D. Manuel Muelas informará a la Asamblea de la reunión mantenida el pasado día 17 con representantes del M^º de Fomento, Compañías de Seguros y Reaseguros, Instituto Torroja y CSIC.

FAPROMA fue anfitriona del “Technical & Policy Committee” de FEFPEB

La Asociación de Fabricantes de Paletas y Productos de Madera para la Manutención – FAPROMA- fue la entidad anfitriona del “Technical & Policy Committee” que la FEFPEB –Federación Europea de Fabricantes de Paletas y Embalajes de Madera- celebró en Madrid los pasados días 3 y 4 de junio.

La reunión giró en torno a cómo afectará al sector del palet la nueva directiva europea sobre envase y embalaje, la cual contempla que para finales de 2008 se deberá reciclar el 15% de los materiales contenidos en los residuos de envases de madera.

Asimismo, se debatió sobre la implantación del ISPM nº 15 (Estándar Internacional sobre Obligaciones Fitosanitarias) y sobre su repercusión en el sector. De la reunión se desprendió que Estados Unidos, Canadá y Méjico –países miembro de la NAPPO- se proponen aplicar la directiva a partir del 2 de enero de 2004.

La patronal europea de las paletas de madera para manutención trató en su reunión técnica acerca del palet europeo EUR (800x1.200 mm.). EPAL –entidad promotora de este tipo de palet- comunicó en la reunión que actualmente estudia la posibilidad de ampliar la gama de paleta EUR a los tipos 600x1.200, 600x800 y 1.000x1.200.

D. Roberto Codoñer

Roberto Codoñer, gerente de Aglolak: “Los fabricantes de palets de madera corremos hoy el riesgo de abrir las puertas a los materiales alternativos”

La paleta como embalaje de transporte está en un momento crucial, porque el sector ha entrado en la época de desaparición de la paleta de un solo uso y se está imponiendo en el mercado la paleta multiuso o retornable para el transporte de mercancías. Cada vez que una paleta retorna, se deja de fabricar una paleta nueva. El sector está inquieto y expectante ante una disminución de la demanda y un progresivo encarecimiento de los costes de producción.

A continuación conversamos con Roberto Codoñer, gerente de la compañía Aglolak, y vocal de FAPROMA –Asociación de Fabricantes de Paletas y Productos de Madera para la Manutención-; organización que ha presidido durante diez años y al frente de la cual está hoy José María Larrea, gerente de Tole Catalana.

¿Seleccionará el mercado a los fabricantes capaces de comerciar con una paleta retornable?

Ante una crisis siempre emerge una aparición de oportunidades. En nuestro caso, el reto reside en una paleta con mayor aportación de calidad, valor añadido y rigor en su fabricación.

Una segunda oportunidad consiste en la gestión del reciclado de las paletas, segmento que hasta hoy se dedicaba únicamente a recuperar y vender y que pronto deberá asumir la capacidad de poner al día esa paleta que ha recuperado, esto es, su revisión, reparación y garantía de uso.

¿Cómo está afectando al sector de la paleta de manutención la evolución del comercio interior y exterior de mercancías?

Como colectivo, estamos más sujetos a los índices de exportación (a las toneladas más que a la facturación). Somos quienes soportamos los productos industriales, principalmente cerámicos, frutas y verduras, con una paleta debajo para poderlos exportar.

La situación de este mercado está estabilizada. Hace un año que en España cesó el crecimiento espectacular de la actividad exportadora y hoy las estadísticas oficiales así lo confirman. Un euro fuerte como tenemos en este momento no favorece a nuestros mercados exportadores.

¿Qué consecuencias está teniendo sobre los industriales ligados a FAPROMA las

exigencias de tipo fitosanitario que debe cumplir el producto?

El necesario tratamiento fitosanitario de la paleta va a significar otra bomba dentro del sector, porque va a obligar a aplicar sobre la madera un secado especial, una vez que parece descartado el tratamiento con bromuro.

El fabricante debe dotarse de instalaciones aptas para realizar sobre su producto un tratamiento térmico, y no hablo sólo de secar la madera, sino de secarla aprisa. El sector debe reflexionar al respecto, porque se corre el riesgo de abrir la puerta a la entrada de materiales alternativos que no precisan este tratamiento. Aquí se demostrará si este colectivo, muy atomizado, tiene la capacidad adecuada para medir la situación.

¿Es el europalet una vía de futuro para este sector?

El europalet viene a dar una respuesta puntual a un sistema de intercambio o modo de que la paleta sea retornable y de que toda su vida esté acotada y regulada. El europalet es un producto regulado. Están regulados sus componentes, sus procesos de fabricación y su forma y circunstancias de reparación.

Yo diría que el europalet es un ejemplo, el más antiguo y el único vivo, pero no un futuro. Es válido para una parte del comercio. Sí es cierto que marca una vía de actuación, muy clara en el norte de Europa, pero más discutible en el sur.

¿Considera Ud. que el sector se ha renovado tecnológicamente de una forma brillante?

Ha habido una gran aportación tecnológica al sector; una auténtica puesta al día, fruto de que éste ha asumido y tiene claro que vamos hacia la fabricación de una paleta multiuso. Ahora falta que sepamos desarrollar con los nuevos medios la actividad empresarial, mediante sistemas de calidad, cálculos atinados de costes y la logística adecuada.

España cuenta con una capacidad de producción de paleta multiuso extraordinariamente más alta que la necesidad actual y futura del mercado. Tarde o temprano habrá de llegar una reconversión del sector, incluso de quienes se han renovado tecnológicamente.



¿Qué actividades desarrolla FAPROMA en la actualidad?

La actividad de FAPROMA se basa actualmente en seguir asomada al balcón por el cual se ven pasar las cosas, es decir, estar al corriente de lo que sucede en nuestro entorno, para defender los intereses de las empresas asociadas. Pertenece y participamos en los comités de normalización ligados a nuestro sector.

Desde el núcleo duro de FAPROMA asumimos en su momento que no podíamos vivir ni de espaldas a la realidad (el embalaje europeo, en su globalidad) ni pendientes únicamente de la paleta EUR (representada por CALIPAL), que no nos aportaba los conocimientos e información necesarios sobre lo que estaba ocurriendo.

FAPROMA decide en su momento integrarse en los órganos de gobierno europeo del sector del envase y el embalaje, y allí continúa.

La Asociación está abierta a todos los fabricantes españoles de paletas, aunque a muchos les desanima que no damos el sello para fabricar nada. Además, cuando haya que marcar una paleta que haya recibido un tratamiento térmico, vamos a luchar porque sea la Administración quien dé la concesión de ese sello, y no FAPROMA, porque creemos en el rigor de la Administración y no pensamos que sea misión de las asociaciones mediatizar este tipo de comercio.

Carinbisa

Un modelo de carpintería organizada.

Empresa fundada en 1982, Carinbisa –Carpintería Industrial Binéfar, S.A.- dedica su actividad desde su origen a la fabricación de carpintería exterior de madera. La mejora continua, la especialización y su dimensión industrial hacen de esta empresa oscense un modelo de organización y competitividad, lo que confirma su presencia en el mercado nacional e internacional.

Carinbisa fabrica una media de 250 ventanas terminadas y un millar de cercos por semana. Su productividad se basa en una rigurosa planificación del trabajo y en la correcta disposición de sus áreas de provisión, mecanizado, almacenes intermedios, acabado y expediciones.

Especializada en la fabricación de carpintería exterior de madera y madera-aluminio, Carinbisa se ha consolidado como una empresa de referencia en el sector. Presente con sus productos en las ferias Veteco, Construmat y Maderalia, la compañía aragonesa es miembro de FEIM –Federación Española de Industrias de la Madera-, como asociada a ASCIMA –Asociación Nacional de Fabricantes de Carpintería Industrializada de Madera-.

Calidad

La clara definición de los procesos productivos de Carinbisa han sido merecedores de la certificación de calidad de producto por el sello de AITIM y por la marca N de AENOR en madera y madera-aluminio, con la siguiente clasificación:

- Clase 4: Permeabilidad al aire UNE-EN 12207 (permeabilidad inferior a 3m³/hm² y 0'75 m³/hm para una presión de 100 Pa).
- Clase 8A: Estanqueidad al agua UNE-EN 12208 (estanca bajo una presión igual a 450 Pa).

- Clase C5: Resistencia al viento UNE-EN 12210 (flecha inferior a L/300 de la luz bajo una presión de 2.000 Pa).

Ambos distintivos garantizan el cumplimiento de dos requisitos: ensayos de autocontrol periódicos del fabricante y una inspección mínima anual en fábrica, con posterior ensayo en un laboratorio externo acreditado.

La marca N en producto implica la implantación de un sistema de gestión de calidad.

El producto

Carinbisa es especialista en carpintería exterior de madera de diseño y alta calidad.

Las especies que más emplea son pino Flandes, Melis, Iroko, Framiré, Roble y Niangón. La madera es sometida a un secado previo en cámara que la estabiliza frente a los cambios atmosféricos y la esteriliza contra los posibles ataques de insectos xylófagos.

Sobre la perfilería ya mecanizada, y mediante un moderno sistema robotizado de flow-coating, la madera es sometida a sucesivas fases de impregnación, tapaporo y acabado. Esta última fase se realiza con barnices al agua en tonos natural, teñidos y colores pigmentados, que proporcionan un elevado grado de elasticidad que evita la rotura y desconchado de la película de barniz, facilitando por este motivo su mantenimiento y siendo al mismo tiempo respetuosos con el medio ambiente.

Dependiendo de los colores, ubicación y orientación, el barniz al agua tiene una garantía de 2 hasta 5 años. Su durabilidad aumenta considerablemente con un sencillo mantenimiento; limpiando y encerando las ventanas con una gamuza.

Una junta de estanqueidad de neopreno que se encuentra en todo el perímetro del perfil asegura un contacto permanente entre el marco y la hoja que absorbe las variaciones dimensionales. Los perfiles tienen doble galce, solape y orificios de desagüe, con espesores que permiten el empleo de cristal sencillo o de cámara.



Instalación de flow-coating para el tratamiento y acabado de la perfilería.

Los herrajes son de cremona embutida, con tres puntos de anclaje, y pernios roscados. Las hojas pueden combinarse con maniobrabilidad practicable y/o oscilobatiente, o correderas. El acristalamiento puede ser sencillo o con cámara. Este último mejora el comportamiento térmico y acústico de la ventana, evitando además posibles condensaciones.

Un especialista

Previo estudio, Carinbisa propone en las obras de rehabilitación cambiar las ventanas respetando los marcos existentes, eliminando obras de albañilería y manteniendo el estilo arquitectónico de la fachada.

En obra nueva, Carinbisa instala premarco para evitar golpes y malos tratos a la carpintería, posibilitando así la fácil fijación posterior de la ventana o balconera.

Para embarrotados, la compañía oscense suministra los huecos en cuatro versiones: fijos, móviles, individuales o ínter vidrio, en cualquier tipo de madera y acabado.

Además, este especialista en carpintería de madera fabrica modelos de ventana de punto redondo o trapecios, contraventanos, pontocones, correderas o plafones, entre otros elementos.





Prevención de Riesgos Laborales

El polvo de Madera

Hasta la entrada en vigor el día 29 de Abril del Real Decreto 349/2003, por el que se modifica el Real Decreto 665/1977, sobre la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes cancerígenos durante el trabajo, transponiendo la Directiva 90/394/CEE, no estaba considerado el polvo de maderas duras como agente cancerígeno.

A partir de la fecha citada, las empresas que trabajen la madera no podrán mantener la concentración de polvo de maderas duras por encima del valor límite del 5 mg/m³: miligramos por metro cúbico de aire a 20 C y 101,3KPa (760 mm de mercurio), calculado en relación con un periodo de referencia de 8 horas y, si los polvos de maderas duras se mezclan con otros polvos, el valor límite se aplicará a todos los polvos presentes en la mezcla. Se denomina polvo de madera a aquellas partículas de un diámetro igual o inferior a 100 micras (0,1mm), es decir, estas partículas son polvos inhalable porque pueden entrar por la nariz al sistema respiratorio. Su tamaño depende del tipo de trabajo y de la madera empleada.

En este sentido, las operaciones de fresado, lijado y pulido producen partículas inferiores a las 100 micras y por tanto son inhalables; especialmente el pulido, en que la mayoría son inferiores a 5 micras. En la fabricación y procesamiento de tableros de partículas y de fibras (MDF), y en los contrachapados, se generan partículas muy pequeñas.

La inhalación de polvo de madera de forma permanente, de no tener la empresa las medidas de prevención oportunas, pueden producir una irritación de las vías respiratorias, que se manifiesta en estornudos repetidos, rinitis agudas, sangrado de nariz y en algún caso extremo, incluso asma. Este riesgo es mayor cuando aumenta la concentración de polvo de madera en la atmósfera de trabajo, con la sequedad y derivados de la madera, cuando las maderas son ricas en taninos como el roble y el haya, y cuando se acumulan otros productos, como pinturas y colas.

Lo anterior nos lleva a la siguiente consideración; la Ley de Prevención de Riesgos derivados (Ley 31/1995), debe garantizar una protección eficaz a los operarios frente a los riesgos laborales, reduciéndolos al mínimo posible. En este sentido, el polvo de madera, como un agente químico mas, se encuentra regulado en la actualidad por el Real Decreto 374/

2001, de 6 de Abril, sobre la Protección de la Salud y Seguridad de los Trabajadores contra los riesgos relacionados con los agentes químicos durante el trabajo.

En estas normas se establece la necesidad de evaluar el riesgo, debiendo servir esta evaluación como fuente de información para decidir sobre las nuevas medidas a tomar.

Ello no obstante, la Directiva recientemente transpuesta, en relación con la concentración del polvo de madera en el aire, en cantidades inferior a 5 mg/m³, es de difícil aplicación, porque todavía no se ha aprobado a nivel europeo un único método de medida del polvo.

Independientemente de lo anterior la mayoría de los circuitos de extracción de polvo pasan por las siguientes fases:

- Identificar los puestos de trabajo mas contaminados por el polvo. Tipo de polvo (si procede de madera maciza, tablas de fibra de partículas, etc), el proceso por el que se genera el polvo (aserrado, cepillado, lijado) y la calidad de la captación.
- Mejorar la captación del polvo. El captador se ha de colocar lo mas cerca posible del foco de emisión. La aspiración debe tener en cuenta la trayectoria de las partículas, es decir, en el sentido de emisión del polvo.
- Disponer de una captación eficaz que procure una velocidad del aire idónea para el transporte del serrín y del polvo hasta el silo.

La velocidad recomendada es de 20-25 m/s. Para ello se aconseja que las tuberías sean cortas, que cuando las máquinas estén paradas se puedan cerrar los registros, que los ventiladores estén bien dimensionados y que los filtros se limpien regularmente.

- Se debe evitar reciclar el aire, cuando se tenga un sistema de ahorro de energía, hay que asegurarse que el aire es puro, asegurándose un aporte de aire nuevo de 60 m³/hm y por persona en el taller. Instalar también un cortafuego en el circuito que limite los riesgos de explosión ligado a la atmósfera de polvo.
- Se debe de proteger los ojos con pantallas y gafas, siempre que no este controlado el riesgo de generación de partículas o fragmentos. Cuando hay puestos de trabajo difíciles de mejorar, conviene aislarlos del resto de la nave (como el lijado con lijadora portátiles). Conviene limpiar los puestos de trabajo para que no se acumule el polvo en el suelo, en máquinas y en los alrededores.
- Se debe vigilar la salud de los trabajadores con riesgos de exposición al polvo de madera y estar informados de los riesgos, de las medidas preventivas a adoptar, y del mantenimiento de dichas medidas.

El cumplimiento de estas medidas que se han de contemplar en el Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo, evitará, independientemente de las posibles sanciones, el que nuestros trabajadores puedan mantener su salud en un estado de plena normalidad y conseguir un rendimiento adecuado salvando los límites impuestos por el Real Decreto 349/2003.

Maderas blandas		Maderas duras		Maderas duras tropicales	
Género y especie	Nombre común	Género y especie	Nombre común	Género y especie	Nombre común
Abies	Abeto	Arce	Arce	Chlorophora excelsa	Iroko
		Alnus	Aliso	Dacrydium cupressinum	Pino rojo
Chamaecy-paris	Cedro	Betula	Abedul	Dalbergia nigra	Palisandro
		Carya	Nogal Americano	Diospyros	Ebano
Cupressus	Ciprés	Carpinus	Carpe	Mansonia	Mansonia
		Castanea	Castaña	Ochroma	Balsa
Larix	Alerce	Fagus	Haya	Pericopsis elata	Afromosia
		Fraxinus	Fresno	Shorea	Shorea
Picea	Picea	Juglans	Nogal	Tectona grandis	Teca
		Platanus	Plátano	Terminalia superba	Limba
Pseudotsuga menziesii	Abeto de Douglas	Populus	Alamo	Triplochiton scleroxylon	Abachi
		Prunus	Cerzo		
Sequoia sempervirens	Sequoia	Salix	Sauce		
		Quercus	Roble		
Thuja	Cedro	Tilia	Tilo		
		Ulmus	Olmo		
Tsuga	Tsuga				