



CIRCULAR Nº 2/DSFMMP/2011

Tratamento e Expedição de Malotes de Madeira

Com o objectivo de evitar a dispersão do nemátodo da madeira do pinheiro (*Bursaphelenchus xylophilus*), a legislação fitossanitária em vigor estabelece a obrigação de submeter a tratamento térmico toda a madeira de coníferas destinada aos outros Estados-membros da União Europeia, às regiões Autónomas dos Açores e da Madeira ou a países terceiros. O referido tratamento só pode ser realizado por operadores económicos autorizados pela DGADR, de acordo com os requisitos técnicos estabelecidos por este organismo, sendo atestado pela aposição de um passaporte fitossanitário, modelo E, em cada unidade de madeira (malote) tratada.

Não obstante esta imposição legal, malotes de madeira de coníferas provenientes de Portugal continental, acompanhados de passaporte fitossanitário e expedidos por empresas autorizadas a efectuar o tratamento, têm sido alvo de intercepções noutros Estados-Membros da União Europeia por se apresentarem contaminados com o nemátodo da madeira do pinheiro. Chama-se a atenção, que a ocorrência de novas intercepções, comprometerá seriamente as exportações da madeira de coníferas nacional.

As conclusões dos inquéritos, que têm sido realizados para averiguar das possíveis causas destas ocorrências, apontam para a adopção de procedimentos incorrectos por parte das empresas que efectuam o tratamento, em particular, **no que diz respeito às regras de empilhamento e de carregamento das câmaras**, que não sendo as recomendadas, comprometem a circulação do ar necessária para garantir que a temperatura correspondente ao choque térmico seja atingida em todas as peças a tratar.

Com o objectivo de se evitarem interpretações incorrectas dos requisitos técnicos, procedeu esta Direcção-Geral a sua reformulação de forma a incluírem uma descrição, o mais detalhada possível, das regras de empilhamento e carregamento da câmara (em anexo). **O não cumprimento rigoroso destas regras implicará a imediata suspensão da empresa em causa.**

Lisboa, 18 de Maio de 2011

O Director de Serviços da Fitossanidade e de Materiais de Multiplicação de Plantas



(José Fernandes)

Aditamento aos pontos 3.3, 4 e 5 dos “Requisitos técnicos para tratamento térmico de madeira e material de embalagem de madeira”

O êxito de um tratamento térmico depende, para além de outros factores, da localização das sondas, de um empilhamento e carregamento correctos. Desta forma assegura-se que a circulação do ar se processa de modo a que a temperatura do choque térmico seja atingida em toda a madeira.

3.3 - Localização das sondas na madeira

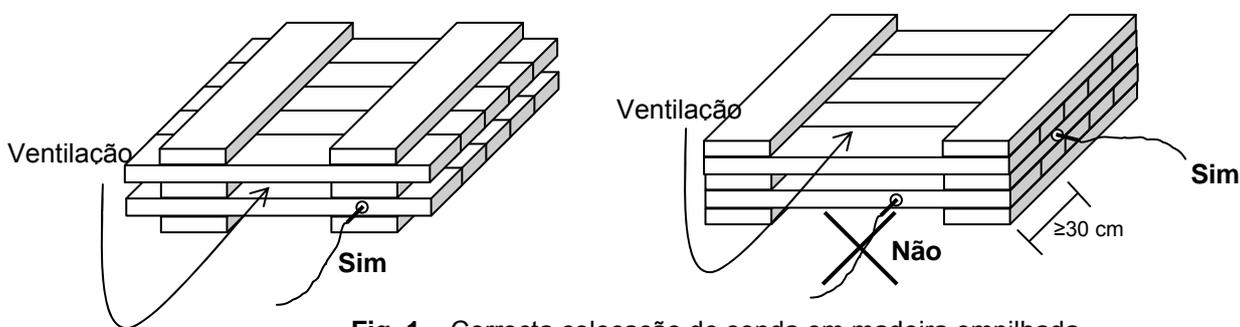


Fig. 1 – Correcta colocação de sonda em madeira empilhada

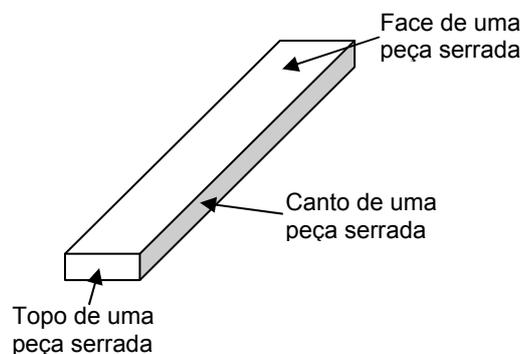


Fig. 2 – Definições de acordo com a Norma NP 4487

Em caso de empilhamento cruzado das peças, a sonda deve ser colocada no canto da peça serrada de maior espessura, a meio da peça se esta tiver um comprimento até 1 m ou, a pelo menos 30 cm do topo da peça serrada se o seu comprimento for superior a 1 m (Fig. 1).

4 – Regras de empilhamento de madeira serrada

4.1- Madeira em malotes:

Define-se como “espessura da madeira a tratar” a espessura da peça de madeira serrada quando tratada individualmente ou, a soma das espessuras das peças de madeira serrada quando encostadas face a face.

*

Quadro I – Espessura e distância entre separadores em função da espessura da madeira a tratar

Espessura da madeira a tratar (peças individuais ou empilhadas)	Espessura do separador	Distância entre separadores
até 60mm	Mínimo de 20mm	500 mm a 1000 mm
de 60mm a 80mm	Mínimo de 30mm	700 mm a 1200 mm

O empilhamento de peças face a face só é permitido desde que a sua espessura final não exceda 80mm, caso contrário as peças terão de ser obrigatoriamente tratadas sem as faces encostadas, isto é, com separadores entre elas (Quadro I e II).

Quadro II – Espessura e distância entre separadores em peças com espessura superior a 80 mm

Espessura da madeira a tratar (peças individuais)	Espessura do separador	Distância entre separadores
> 80mm	Mínimo de 30mm	900 mm a 1400 mm

* Os procedimentos a adoptar em quaisquer situações não enquadradas neste quadro requerem a prévia autorização por escrito da DGADR.

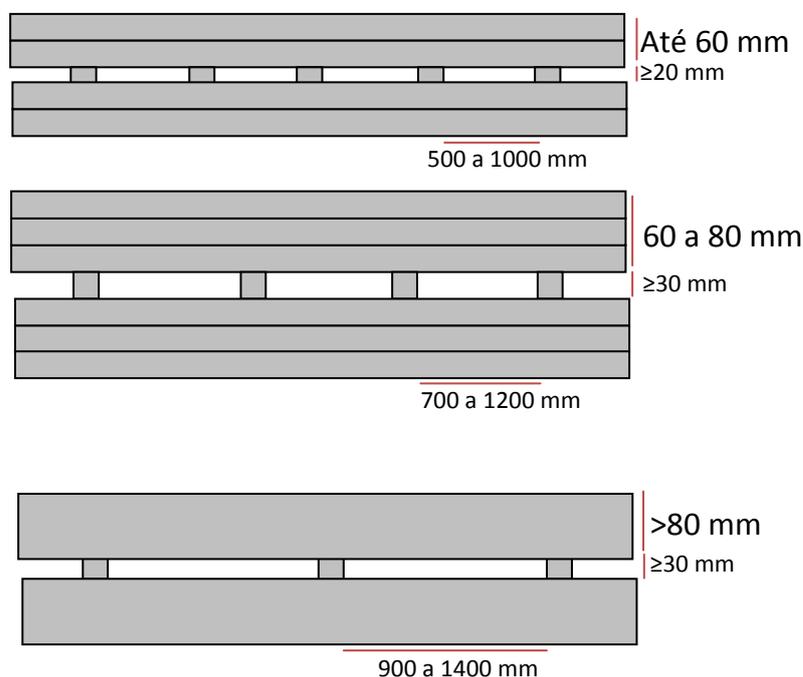


Fig. 3 – Espessura da madeira e respectivos separadores

Quando a separação em altura for assegurada pelo próprio empilhamento cruzado das peças, este não pode ser feito de forma compacta. Terá de ser garantido espaço para a circulação do ar pelo interior do malote (Fig. 4), cumprindo as espessuras e distâncias entre separadores definidas nos Quadros I e II.

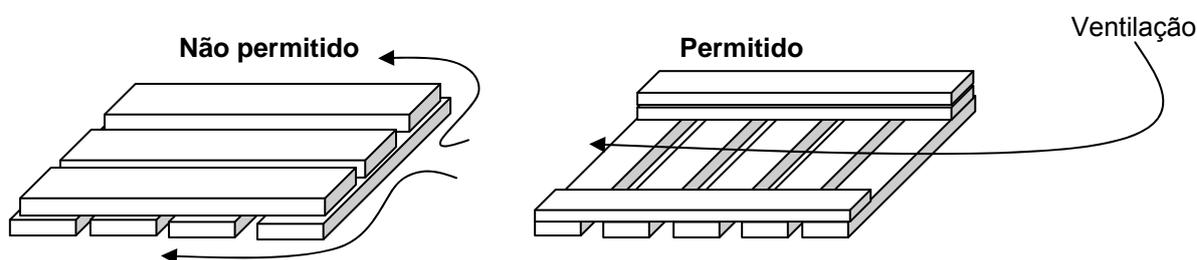


Fig. 4 - Exemplo de forma de empilhamento com peças iguais.

Os separadores devem ser colocados de forma a evitar empenos ou deformações da madeira que dificultem a circulação do ar (Fig. 5).

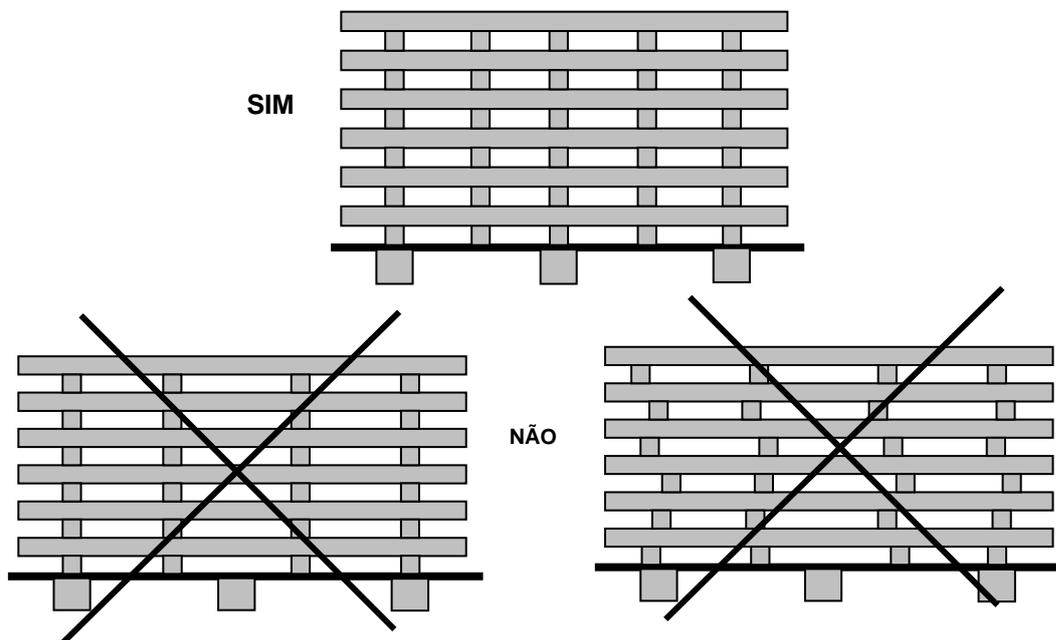


Fig. 5 – Correcta colocação de separadores

5 – Regras de carregamento da câmara

5.1 – Madeira em malotes

O carregamento dos malotes na câmara deve ser feito de forma a que os separadores estejam orientados na direcção do fluxo do ar.

Os malotes devem ser colocados encostados o mais possível entre si, tanto lateral como verticalmente, garantindo uma distância máxima de 10 cm, de modo a impedir canais preferenciais de circulação de ar entre eles. A distância à parede não poderá exceder os 30 cm. Quando tal não for possível, devem ser colocadas barreiras ou empilhamentos desfasados, para impedir o curto-circuito na circulação de ar em pontos abertos (Fig. 6).

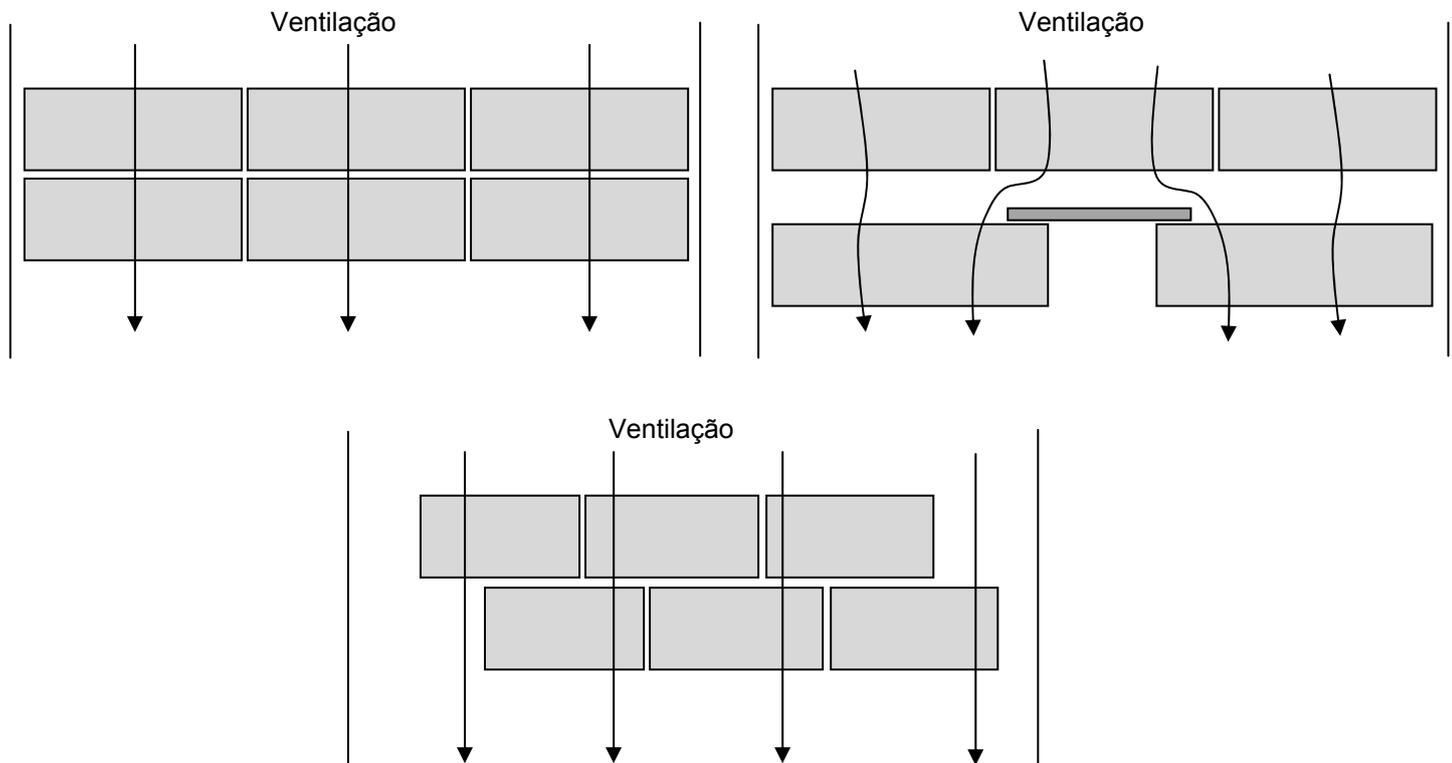


Fig. 6 - Exemplo de forma de forçar a ventilação a fazer-se pela madeira (vista de cima)

Se os malotes não preencherem todo o espaço disponível na vertical, haverá inevitavelmente curto-circuitos de circulação, o que prejudica significativamente a transmissão térmica. Nestes casos, à semelhança do referido anteriormente, será necessária colocação de barreiras nos espaços vazios (Fig. 7).

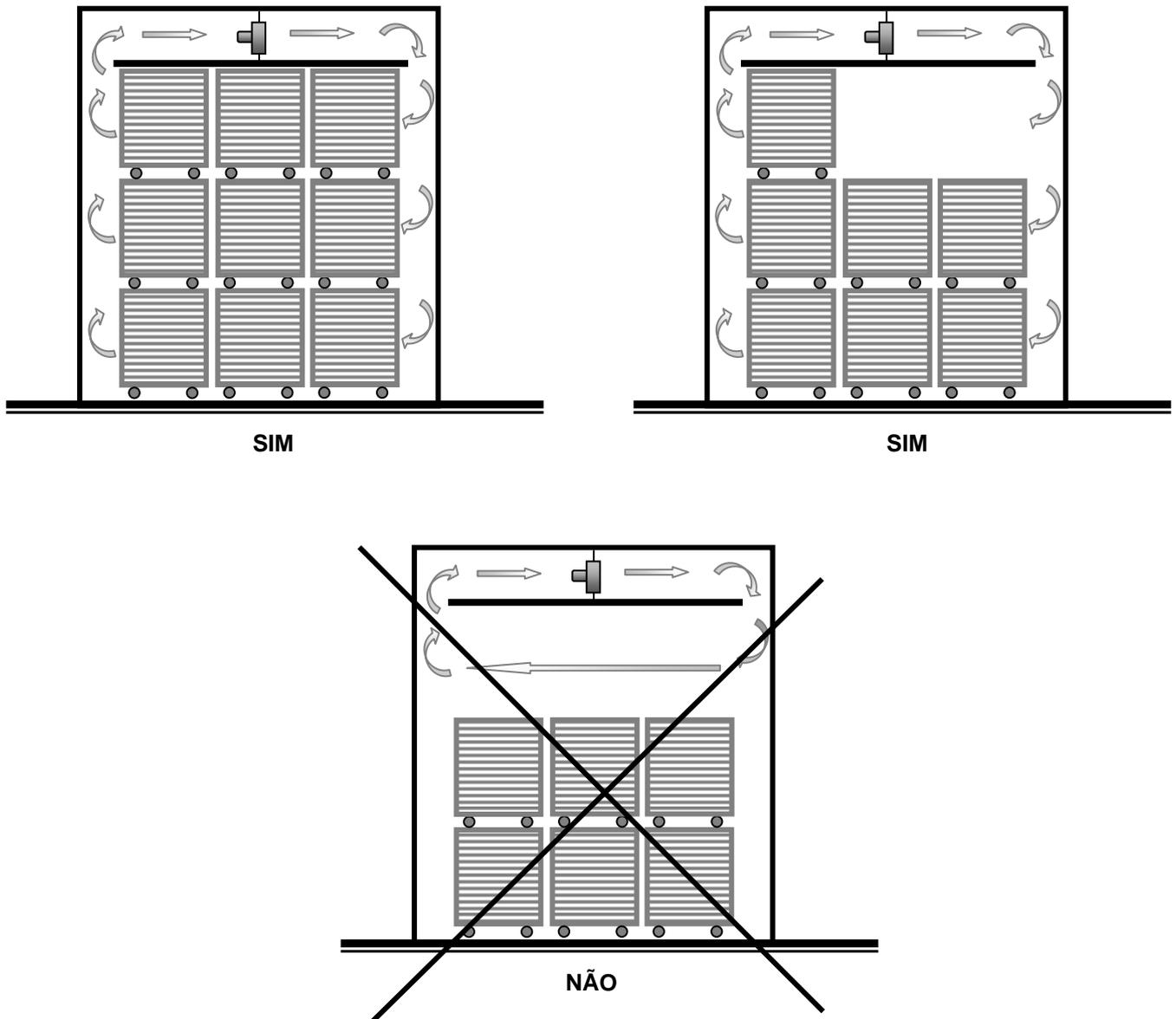


Fig. 7 - Exemplo de forma correcta e incorrecta de carregamento.

5. 2 - Paletes ou outras embalagens

No caso do modelo de paletes em que os calços são peças em vez de cubos o carregamento da estufa deve ser feito de modo a que a ventilação se faça ao longo dessas peças (Fig. 8).

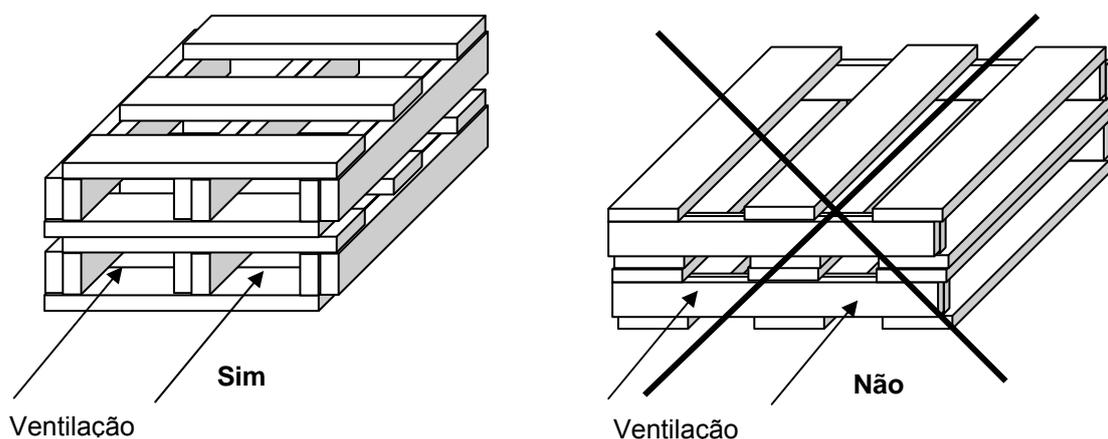


Fig. 8 – Disposição de paletes na estufa de forma correcta e incorrecta