



REPÚBLICA
PORTUGUESA

AGRICULTURA



2026

Procedimentos para Tratamento Térmico

Madeira e Material de
Embalagem de Madeira

Procedimentos para Tratamento Térmico

Madeira e Material de Embalagem de Madeira

Atualizado em janeiro 2026

versão 04

Direção de Serviços de Sanidade Vegetal

Direção-Geral de Alimentação e Veterinária

Índice

Introdução	5
1. Câmara de Tratamento	6
1.1. Caraterísticas.....	6
1.1.1. Bom Isolamento Térmico	6
1.1.2. Capacidade de Atingir Temperatura Igual ou Superior a 64° C em Qualquer Ponto no seu Interior	6
1.1.3. Distribuição Homogénea do Calor	6
1.2. Determinação da Distribuição da Temperatura no Interior da Câmara com Vista à Identificação das Zonas Mais Frias da Câmara	6
1.3. Estado de Conservação das Instalações e Equipamentos	7
2. Equipamento de Medição da Temperatura	8
2.1. Sensor de Temperatura Ambiente da Câmara	8
2.2. Sondas da Temperatura da Madeira	8
3. Monitorização e Registo das Temperaturas.....	9
3.1. Aquecimento	9
3.2. Tratamento.....	9
3.2.1. Tratamento de Madeira em Malotes, Estrados e de Cargas Mistas (Madeira em Malotes e Paletes ou Outras Embalagens):	9
3.2.2. Tratamento de Paletes e outras Embalagens.....	10
3.2.3. Postes em Madeira de Pinho	11
3.3. Zona de Colocação das Sondas	12
3.4. Localização das Sondas de Madeira	13
i) Nas Pranchas de Madeira:	13
ii) Nas Paletes ou Outras Embalagens	14
iii) Nas Cargas Mistas	16
iv) Em Perfis Quadrados Empilhados Encostados (Quadrado).....	17
4. Regras de Empilhamento da Madeira Serrada.....	18
4.1. Madeira em Malotes	18
4.2. Paletes e Outras Embalagens	20

4.3.	Postes de Madeira de Pinho	20
5.	Regras de Carregamento da Câmara.....	22
5.1.	Madeira em Malotes	22
5.2.	Paletes	24
5.3.	Cargas Mistas (Madeira em Malotes e Paletes ou Outras Embalagens	27
5.4.	Postes em Madeira de Pinho	27
6.	Regras de Armazenamento.....	28
7.	Manutenção e Calibração do Equipamento	29
8.	Material de Embalagem Reparado.....	31
9.	Comprovativo de Tratamento	32
9.1.	Material de Embalagem.....	32
9.2.	Madeira Tratada.....	33
10.	Circulação de Madeira Tratada	34
11.	Documentação	35
11.1.	Ficha de Registo de Tratamento Térmico	35
11.2.	Ficha de Registo dos Passaportes Fitossanitários Emitidos	35
11.3.	Certificados e Relatório	35
12.	Controlo de Qualidade Interno	36
Anexos.....		38
	Tipos de Registos Automáticos de T°C Obtidas nas Sondas da Madeira e Ar - Gráficos e Tabelas	38

Introdução

Com o objetivo de evitar a dispersão do nemátodo da madeira do pinheiro (*Bursaphelenchus xylophilus*), a legislação fitossanitária em vigor (Decreto-Lei n.º 95/2011 de 8 de agosto alterado e republicado pelo Decreto-Lei n.º 123/2015, de 3 de julho) estabelece a obrigação de submeter a tratamento térmico de toda a madeira e material de embalagem de qualquer espécie vegetal (e não apenas de coníferas), destinada a outros Estados-membros da União Europeia, às regiões Autónomas dos Açores e da Madeira ou a países terceiros segundo a Norma Internacional para as Medidas Fitossanitárias n.º 15 do IPPC – ISPM n.º 15. O referido tratamento só pode ser realizado por operadores profissionais autorizados pela Direção Geral de Alimentação e Veterinária (DGAV), de acordo com os requisitos técnicos publicados por este organismo. O presente documento é complementar aos requisitos técnicos publicados e visa esclarecer algumas situações mais comuns durante a execução do tratamento térmico da madeira e material de embalagem, que possam suscitar mais dúvidas sendo os mesmos aplicáveis a qualquer espécie vegetal (e não apenas a coníferas). Nesta versão são introduzidos alguns ajustamentos para alinhar com a atual edição do documento OEC009 do IPAC (Requisitos específicos de acreditação – ensaio de câmaras para tratamento térmico de madeira).

1. Câmara de Tratamento

Devidamente identificada - identificação, mediante inscrição permanente quando houver mais do que uma câmara.

1.1. Caraterísticas

Deve ser assegurado:

1.1.1. Bom Isolamento Térmico

Disponer de câmaras com painéis isolantes e com garantia de fecho de portas eficaz.

1.1.2. Capacidade de Atingir Temperatura Igual ou Superior a 64° C em Qualquer Ponto no seu Interior

Elementos de aquecimento em posição que permita o aquecimento rápido do ar.

A fonte de aquecimento deve ter uma potência suficiente para no ponto de entrada de calor para a câmara se atingir uma temperatura mínima de 70°C, e quando carregada após estabilização, manter uma temperatura igual ou superior a 64°C, em qualquer ponto do seu interior.

Assim, a sonda que regista a temperatura do ar quente insuflado no interior da câmara é obrigatória, deve estar fixa e durante o tratamento registar um valor superior a 70°C, de forma **contínua**.

1.1.3. Distribuição Homogénea do Calor

A circulação do ar deve garantir uma distribuição homogénea do calor, sendo assegurada por um sistema de ventilação de potência adequada à dimensão da câmara. Pode ser implementada a recirculação do ar aquecido através de um sistema de ventilação que faça a reversão do sentido do fluxo de ar.

1.2. Determinação da Distribuição da Temperatura no Interior da Câmara com Vista à Identificação das Zonas Mais Frias da Câmara

O estudo da homogeneidade e estabilidade do gradiente da temperatura no interior da câmara deve ser efetuado com a câmara vazia (ver ponto 7) e realizado anualmente por entidade acreditada pelo Instituto Português de Acreditação (IPAC).

A zona mais fria é o local da câmara onde a temperatura pretendida pode ser mais difícil de atingir.

Deve ser colocada junto a cada câmara uma cópia do esquema da câmara (apresentado pelo laboratório) com as quatro zonas frias assinaladas. Caso o nº de sondas obrigatórias da madeira a colocar seja superior a 4 serão assinaladas o número de zonas frias correspondentes.

1.3. Estado de Conservação das Instalações e Equipamentos

Para além das exigências relativamente ao estudo de homogeneidade e às calibrações das sondas (referidos noutra seção deste documento), a câmara de tratamento tem de estar em boas condições de funcionamento, limpeza e conservação.

- i. Todos os motores dos ventiladores devem estar em perfeito funcionamento;
- ii. Não são aceitáveis dentro da câmara, ou nas imediações, zonas com lixo ou resíduos, poças de água permanentes, fendas profundas nos pavimentos, empenos ou deficiências de isolamento nas portas (borrachas deterioradas);
- iii. Os cabos de ligação dos sensores de temperatura e as caixas de ligação não devem revelar sinais de impactos e amolgadelas, nem falhas de isolamento elétrico;
- iv. Os permutadores de temperatura devem estar todos em boas condições de limpeza e conservação e contribuir igualmente para a sua função de aquecimento.

2. Equipamento de Medição da Temperatura

2.1. Sensor de Temperatura Ambiente da Câmara

A temperatura do ar na câmara deve ser monitorizada por, pelo menos, um sensor e devidamente identificado. O sensor ou sensores do ar devem estar identificados de forma indelével. Esta identificação é realizada com base em selos codificados resistentes ao calor, colocados pelo laboratório de calibração aquando da calibração anual, estando os mesmos referidos nos relatórios.

2.2. Sondas da Temperatura da Madeira

O número mínimo de sondas é calculado à razão de uma sonda por cada 30 m³ de capacidade da câmara (entendendo-se por capacidade da câmara o volume real que pode ser ocupado por madeira ou material de embalagem tendo em conta os requisitos de carregamento da câmara), **num número nunca inferior a quatro sondas** por câmara de tratamento e até um máximo de quinze sondas por câmara.

As sondas devem estar individualmente identificadas de forma indelével. Esta identificação é realizada com base em selos codificados resistentes ao calor, colocados pelo laboratório de calibração aquando da calibração anual, estando os mesmos referidos nos relatórios de calibração das sondas em uso e de substituição.

Em caso de danificação de selos dentro do prazo de calibração, deve ser contactado o laboratório de calibração para colocação de novo selo podendo esta ação determinar nova calibração.

3. Monitorização e Registo das Temperaturas

O método de tratamento utilizado é o da medição direta da temperatura no centro da madeira.

O(s) sensor(es) fixo(s) (temperatura ambiente) e as sondas (temperatura da madeira) têm que estar ligados a equipamento que permita o registo automático das leituras desde o início do aquecimento até fim do tratamento e devem incluir indicação do dia, hora, minuto e nº da câmara de tratamento.

O registo das temperaturas ao longo do processo de tratamento deve estar disponível para consulta.

3.1. Aquecimento

Registar a temperatura durante o período de aquecimento. Nesta fase a frequência de registo pode ser determinada pelo operador profissional com registo obrigatório do início do aquecimento. Nos casos em que o tratamento se faz durante um processo de secagem ou no fim desta, este procedimento é dispensável. O período de aquecimento pode ser evidenciado só por gráfico se abranger todo o período.

3.2. Tratamento

Em caso de falha no registo, o tratamento tem que ser repetido.

Durante o tratamento as temperaturas têm que ser registadas com um intervalo máximo de 2 minutos.

Deve ser tido em conta que algumas sondas atingem a temperatura pretendida mais cedo dependendo da posição onde se encontram na câmara, registando valores mais elevados no decorrer do tempo. Alguns exemplos de registos de tratamento podem ser observados em Anexo.

3.2.1. Tratamento de Madeira em Malotes, Estrados e de Cargas Mistas (Madeira em Malotes e Paletes ou Outras Embalagens):

O tratamento tem início quando se atinge a temperatura de pelo menos 63°C em todas as sondas, nomeadamente na colocada no centro da madeira mais espessa, na zona mais fria da câmara e termina ao fim de 60 minutos.

O tratamento é considerado válido quando todas as leituras se mantiverem iguais ou superiores à temperatura pretendida (63°C) durante 60 minutos consecutivos, exceto nas situações em que as peças a tratar têm espessura superior a 80mm (Quadro II do ponto 4.1), aplicando-se nestes casos os tempos de tratamento mencionados na Tabela I.

Cumulativamente, os tratamentos só devem ser validados se a temperatura da sonda do ar registar um valor superior a 70°C, de forma contínua durante o tratamento.

3.2.2. Tratamento de Paletes e outras Embalagens

O tratamento de paletes, empilhadas na sua posição normal ou com encaixe invertido, ou de outro tipo de material de embalagem cujo empilhamento seja também caracterizado pela existência de amplos espaços livres entre as peças a tratar permitindo assim a fácil circulação do ar quente, tem início quando se atinge a temperatura de pelo menos 56°C em todas as sondas.

O tratamento é considerado válido quando todas as leituras se mantiverem iguais ou superiores à temperatura pretendida (56°C) durante 30 minutos consecutivos incluindo aquelas registadas nas sondas mencionadas no ponto 5.2. (se aplicável).

No caso de tratamentos de paletes tem-se verificado que por vezes as paletes diretamente assentes no chão da câmara dificilmente atingem a temperatura requerida no tempo exigido. Para evitar tal deficiência o empilhamento de paletes terá de ser sobre paletes ou barrotes de apoio que terão de ser devidamente identificados para o fim a que se destinam, conforme referido em 5.2. Neste caso as sondas nunca deverão ser colocadas neste material de suporte.

Em alternativa à utilização deste material de suporte poderão ser colocadas adicionalmente 3 sondas (para além das quatro obrigatórias) em cubos de 3 paletes que se encontram diretamente assentes no chão, dispostas em **diagonal**. Nos casos em que a capacidade da câmara determinar sete ou mais sondas para monitorização da temperatura, três delas poderão ser usadas nesta opção.

Como ultima hipótese poder-se-á tratar as paletes a 63°C durante 60 minutos sem qualquer alteração adicional (sem 3 sondas adicionais e sem paletes ou barrotes de suporte).

Cumulativamente, os tratamentos só devem ser validados se a temperatura da sonda do ar registar um valor superior a 70°C, de forma contínua durante o tratamento.

Material de embalagem ou de suporte cujas características próprias ou decorrentes do seu empilhamento lhe confere semelhanças com as apresentadas pela madeira em malotes (menores espaços livres entre as peças a tratar dificultando a fácil circulação de ar quente), é tratado de acordo com o procedimento aprovado para esta última (ver 3.2.1).

3.2.3. Postes em Madeira de Pinho

Os procedimentos de tratamento devem ser iguais aos mencionados em 3.2.1 excepto quando o diâmetro dos postes a tratar for superior a 90mm, aplicando-se nestes casos os tempos de tratamento mencionados na Tabela II.

Tabela I: Tempo de tratamento para peças de espessura superior a 80mm (ponto 3.2.1 dos procedimentos)

Espessura em mm	Tempo total (*)
até 80	1h
>80 a 90	1h 10 min
>90 a 100	1h 20 min
>100 a 110	1h 30 min
>110 a 120	1h 40 min
>120 a 130	1h 50 min
>130 a 140	2h
>140 a 150	2h 10 min
>150 a 160	2h 20 min
>160 a 170	2h 30 min
>170 a 180	2h 40 min
>180 a 190	2h 50 min
>190 a 200	3h

(*) Estes tempos resultam de um incremento no tempo de tratamento (HT) de 10min por cada 10mm acima dos 80mm

Tabela II: Tempo de tratamento para postes de diâmetro superior a 90mm(ponto 3.2.3 dos procedimentos)

Espessura em mm	Tempo total (*)
até 90	1h
>90 a 100	1h 10 min
>100 a 110	1h 20 min
>110 a 120	1h 30 min
>120 a 130	1h 40 min
>130 a 140	1h 50 min
>140 a 150	2h
>150 a 160	2h 10 min
>160 a 170	2h 20 min
>170 a 180	2h 30 min
>180 a 190	2h 40 min
>190 a 200	2h 50 min
>200 a 210	3h

(*) Estes tempos resultam de um incremento no tempo de tratamento (HT) de 10min por cada 10mm acima dos 90mm

3.3. Zona de Colocação das Sondas

Seguindo o princípio das sondas serem colocadas nos pontos mais desfavoráveis (onde a temperatura de tratamento seja mais difícil de ser atingida), as sondas devem ser colocadas em local protegido da ação direta do ar quente, mas o mais próximo possível do ponto determinado pelo estudo de homogeneidade.

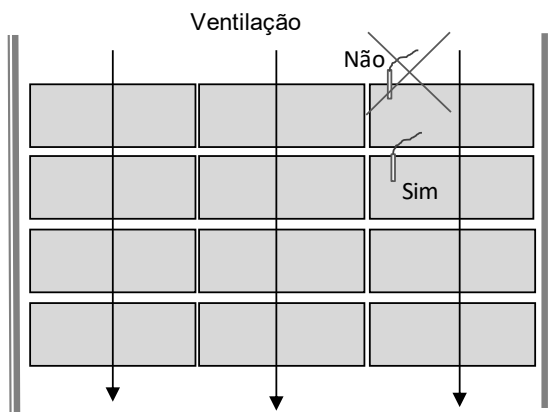


Fig. 1: Local correto da colocação da sonda (câmara vista de cima)

3.4. Localização das Sondas de Madeira

A localização das sondas depende da espessura da madeira, devendo ser colocadas no centro das peças de madeira de maior espessura, seguindo sempre o princípio que a temperatura deve ser verificada no ponto previsivelmente mais desfavorável e nunca nos topos das peças. Da correta localização das sondas depende o êxito do tratamento.

A localização das sondas depende da espessura da madeira, devendo ser colocadas no centro das peças de madeira de maior espessura.

Pelo menos quatro sondas deverão ser colocadas nas zonas identificadas como as quatro mais frias da câmara. No caso de ser obrigatória a colocação de um maior número de sondas de madeira, estas devem ser colocadas nos pontos frios seguintes ou nos locais conforme definido abaixo em ii).

i) Nas Pranchas de Madeira:

A sonda deve ser introduzida num furo feito a meio da espessura da prancha e a uma profundidade igual ou superior ao dobro da espessura da madeira a tratar.

A localização da sonda deve obedecer às seguintes regras:

- quando o comprimento da prancha for igual ou inferior a 60 cm, a sonda deve ser colocada a meio do comprimento;
- quando o comprimento da prancha for superior a 60 cm, a sonda deve ser colocada com um afastamento dos topos superior a 30 cm;
- em caso de empilhamento cruzado das peças, a sonda deve ser colocada no centro geométrico da peça de maior espessura, isto é, a meio do conjunto de maior espessura formado pelas peças encostadas face a face (Fig. 2-B). No caso demonstrado na Figura 2-A, se por questões de dimensões das peças não for possível a colocação da sonda a 30cm do topo, esta é colocada no enfiamento dos separadores;
- a profundidade atingida pela sonda terá de ser igual ou superior ao dobro da espessura da madeira a tratar (Figura 3), mas não excedendo a meia largura (o que poderia acontecer quando a largura fosse menor do que 4 vezes a espessura) (Figura. 4).

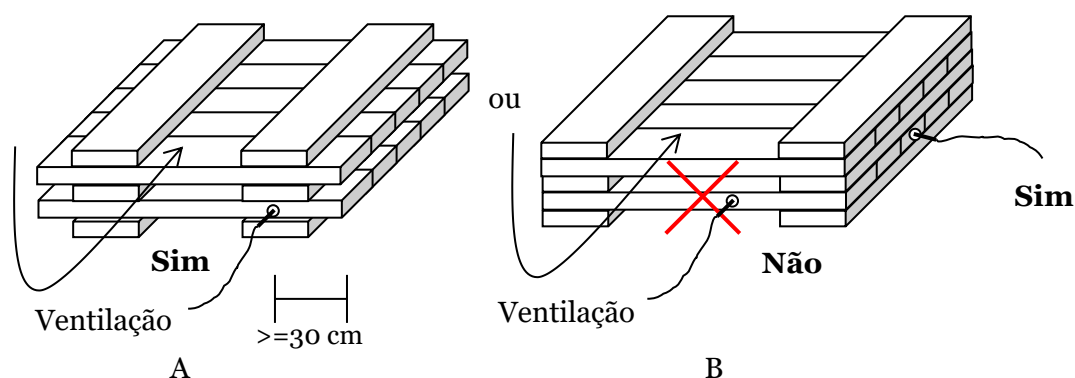


Fig. 2: Correta colocação de sonda em madeira empilhada cruzada

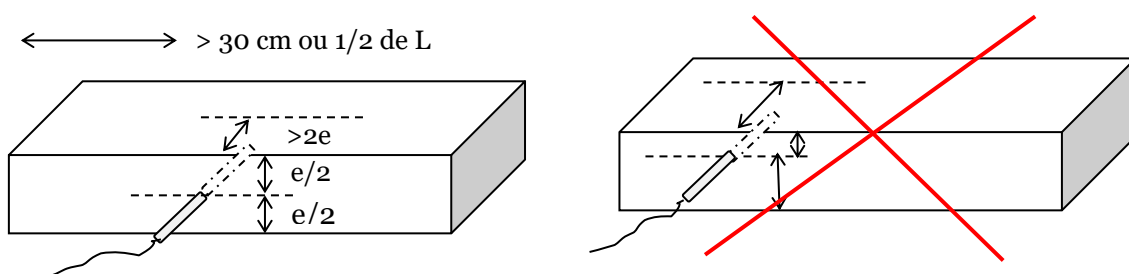


Fig. 3: Correta colocação da sonda na peça de madeira

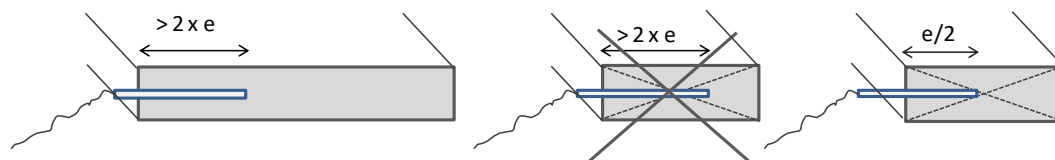


Fig. 4: Profundidade correta da sonda vista de topo

ii) Nas Paletes ou Outras Embalagens

Nas paletes, a sonda deve ser colocada no centro do bloco e a uma profundidade que a extremidade da sonda atinja o seu centro (Figura 5). Nas paletes de barrotes a sonda pode ser colocada no barroto ou nas travessas que estejam sobrepostas na zona mais compacta (Figura 5).

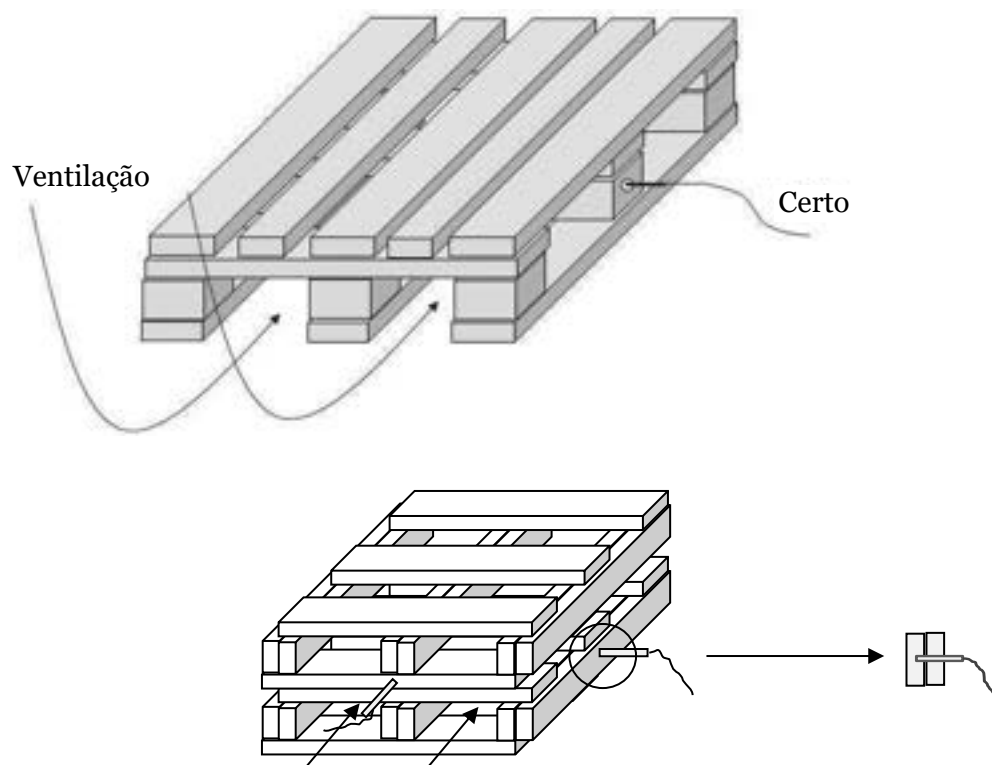
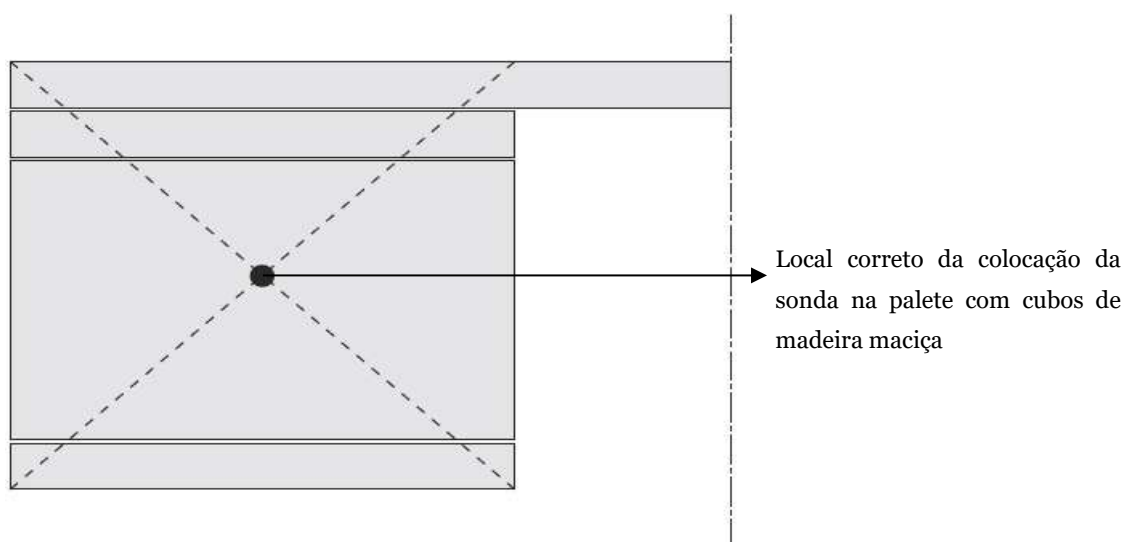


Fig. 5: Correta colocação da sonda em paletes de cubos e de barrotes

Nas paletes de cubos deve ter-se em atenção se os mesmos são feitos de madeira maciça ou de outro tipo de material como seja o aglomerado. Consoante estes dois casos, as sondas devem ser colocadas em sítios diferentes (Figura 5-A).



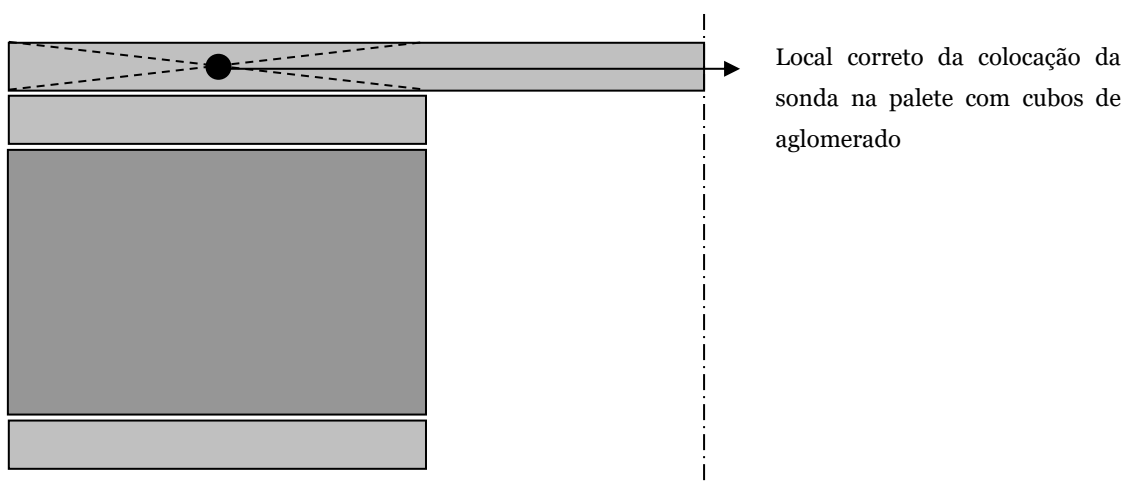


Fig. 5-A: Locais de colocação da sonda em paletes em função do tipo de cubos

Nas restantes embalagens, a sonda deve ser colocada na peça de maior espessura.

No caso de tratamento de paletes ou outras embalagens reparadas, as sondas devem ser colocadas nos elementos substituídos de maior espessura.

No caso de tratamentos de paletes tem-se verificado que, por vezes, as paletes que estão diretamente assentes no chão da câmara dificilmente atingem a temperatura requerida no tempo exigido. Para evitar tal deficiência o empilhamento de paletes terá de ser sobre paletes ou barrotes de apoio que terão de ser devidamente identificados para o fim a que se destinam, conforme referido em 5.2. Neste caso as sondas nunca deverão ser colocadas neste material de suporte. Em alternativa à utilização deste material de suporte poderão ser colocadas adicionalmente 3 sondas (para além das quatro obrigatórias) em cubos de 3 paletes que se encontram diretamente assentes no chão, dispostas em diagonal. Nos casos em que a capacidade da câmara determinar sete ou mais sondas para monitorização da temperatura, três delas poderão ser usadas nesta opção. Como última hipótese poder-se-á tratar as paletes a 63°C durante 60 minutos sem qualquer alteração adicional (sem 3 sondas adicionais e sem paletes ou barrotes de suporte).

iii) Nas Cargas Mistas

Madeira em Malotes e paletes ou outras embalagens:

Pelo menos duas das sondas devem ser colocadas nos malotes que serão colocados nos 2 locais identificados como os mais frios da câmara.

iv) Em Perfis Quadrados Empilhados Encostados (Quadradilho)

Na preparação de componentes para a fabricação de caixas de fruta, ou outras, têm de fazer-se tratamentos a perfis de seção quadrada de pequena dimensão (ex. 30x30 mm). Estes perfis podem ser empilhados encostados lado a lado para otimização de espaço. Por motivo da curta dimensão da seção e do maior comprimento habitual dos sensores, é recomendado fazer-se a profundidade do furo até atingir o centro da segunda régua (Figura 6). Tendo em conta o princípio da segurança para serem atingidas as temperaturas de tratamento, a localização mais desfavorável será na coluna onde se cruzam os perfis com os separadores de empilhamento.

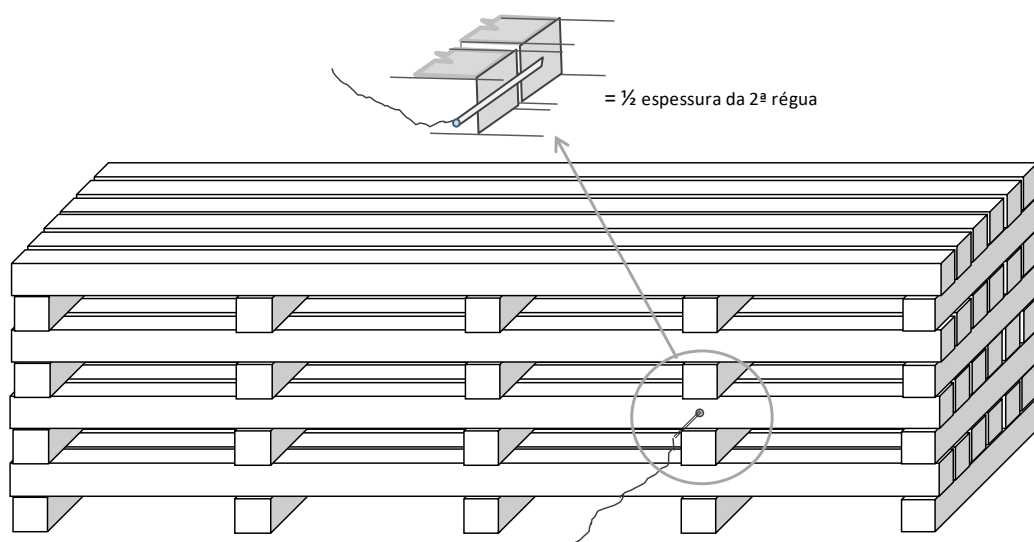


Fig. 6: Correta colocação da sonda numa pilha de perfis de seção quadrada (Quadradilho)

O furo efetuado na madeira deve ter apenas o diâmetro necessário para acomodar a sonda.

Após a colocação da sonda, deve-se selar a entrada do furo e, se aplicável, a porção da sonda que não ficou introduzida na madeira.

Não se deve colocar as sondas perto de objetos metálicos (p. ex. pregos).

4. Regras de Empilhamento da Madeira Serrada

O empilhamento deve ser efetuado de modo a que a temperatura correspondente ao choque térmico seja atingida, o mais rapidamente possível, em todas as peças de madeira independentemente da sua espessura, forma e localização na câmara.

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
> 60mm até 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 (Quadros I e II e Figura 7).

O procedimento a adotar em quaisquer situações não enquadradas no Quadro I requer a prévia autorização por escrito da DGAV. Poder-se-ão enquadrar neste caso os malotes de tabuinhas para caixa de fruta.

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

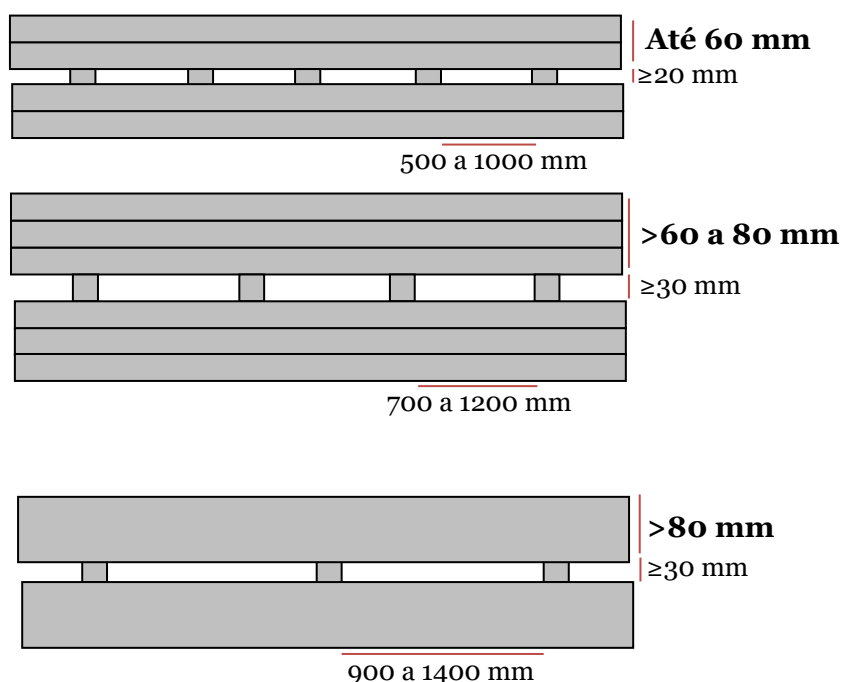


Fig. 7: Espessura da madeira e respetivos separadores

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 (Figura 8) cumprindo as espessuras e distâncias entre separadores definidas nos Quadros I e II.

Nos casos em que não se pode cumprir a regra da colocação da sonda a 30cm de distância dos topos da madeira para respeitar a distância dos separadores, Quadros I e II, e nas situações em que tal for possível não comprometendo a estabilidade do malote, poder-se-á encurtar a distância entre os separadores não aumentando o número destes.

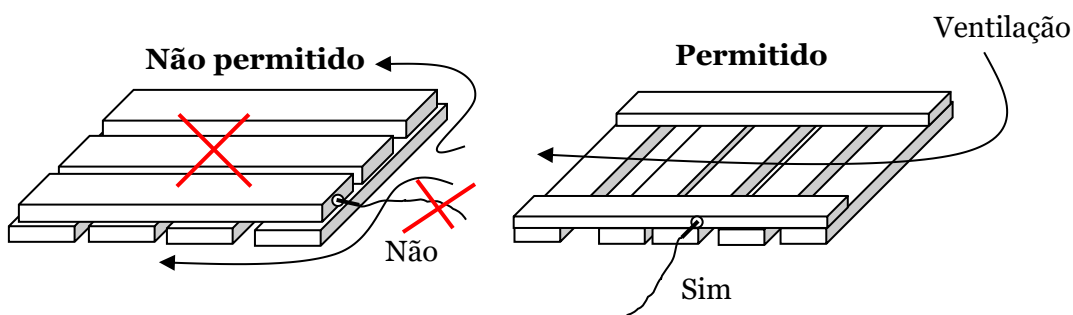


Fig. 8: Forma de empilhamento com peças iguais

Os separadores devem ser colocados de forma a evitar empenos ou deformações da madeira que dificultem a circulação do ar (Figura 9).

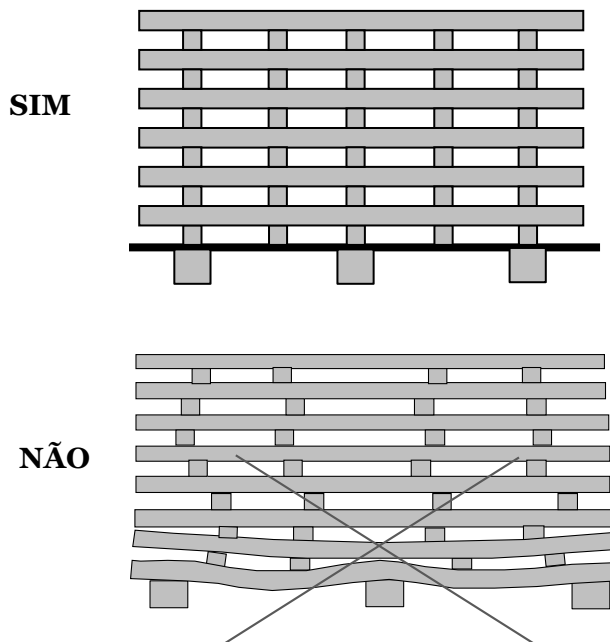


Fig. 9: Colocação correta e incorreta dos separadores

4.2. Paletes e Outras Embalagens

As paletes vazias asseguram espaço livre suficiente, mesmo se o empilhamento for efetuado com encaixe (base com base).

As caixas e outras embalagens que ao serem empilhadas deixam grandes espaços vazios entre si, dispensam por isso o uso de separadores.

4.3. Postes de Madeira de Pinho

Os postes devem ter separadores ao longo do seu comprimento, com espessura e em número suficiente para garantir a manutenção da distância entre eles e a circulação do ar.

Quadro III: Espessura e distância entre separadores em função do diâmetro dos postes a tratar

Diâmetro dos postes a tratar	Espessura do separador	Distância entre separadores
até 70mm	Mínimo de 20mm	500 mm a 1000 mm
>70mm	Mínimo de 30mm	700 mm a 1200 mm

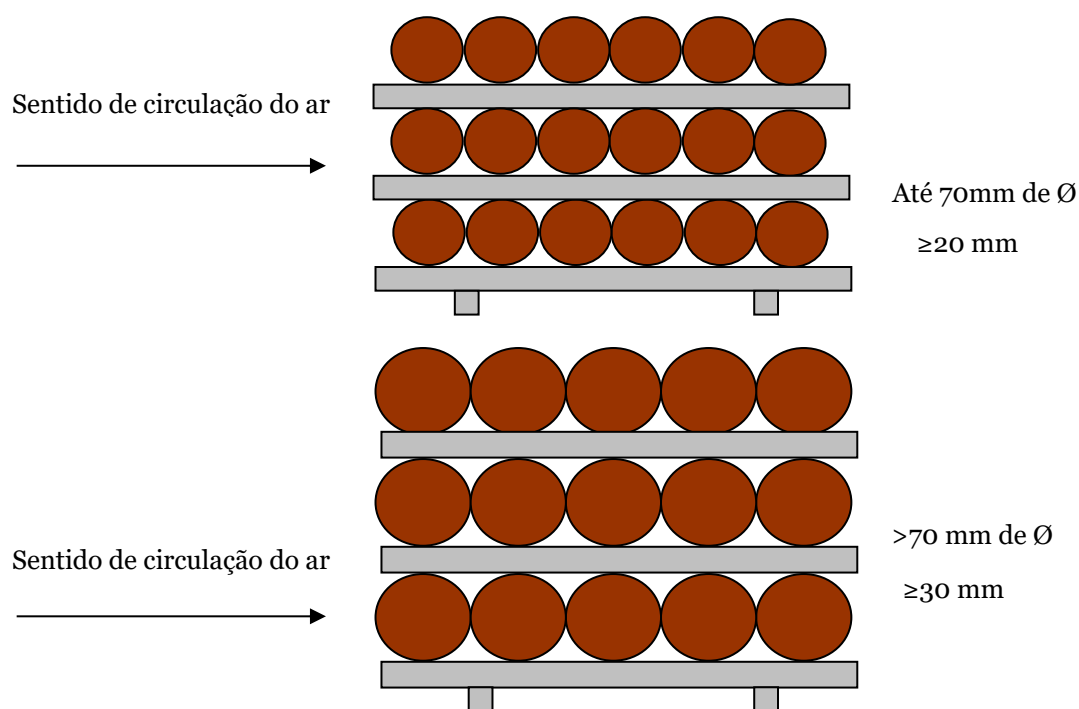


Fig. 9-A: Diâmetro dos postes e respetivos separadores em empilhamento correto

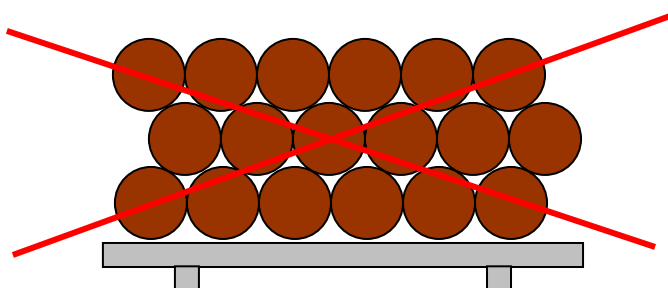


Fig. 9-B: Empilhamento não permitido

5. Regras de Carregamento da Câmara

5.1. Madeira em Malotes

O carregamento dos malotes na câmara deve ser feito de modo que os separadores estejam orientados na direção do fluxo do ar.

Os malotes devem ser colocados a uma distância de aproximadamente 10-15cm entre si, garantindo a circulação do ar mas de modo a impedir a formação de canais preferenciais. A distância à parede não poderá exceder os 30 cm. Quando tal não for possível, devem ser colocadas barreiras ou empilhamentos desfasados, isto é, serem dispostos de forma desalinhada, para impedir o curto-circuito na circulação de ar em pontos abertos (Figura 10).

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 (Figura 11). Em substituição destas pode ser utilizada outra madeira empilhada desde que cumpra igualmente todas as regras de empilhamento e carregamento.

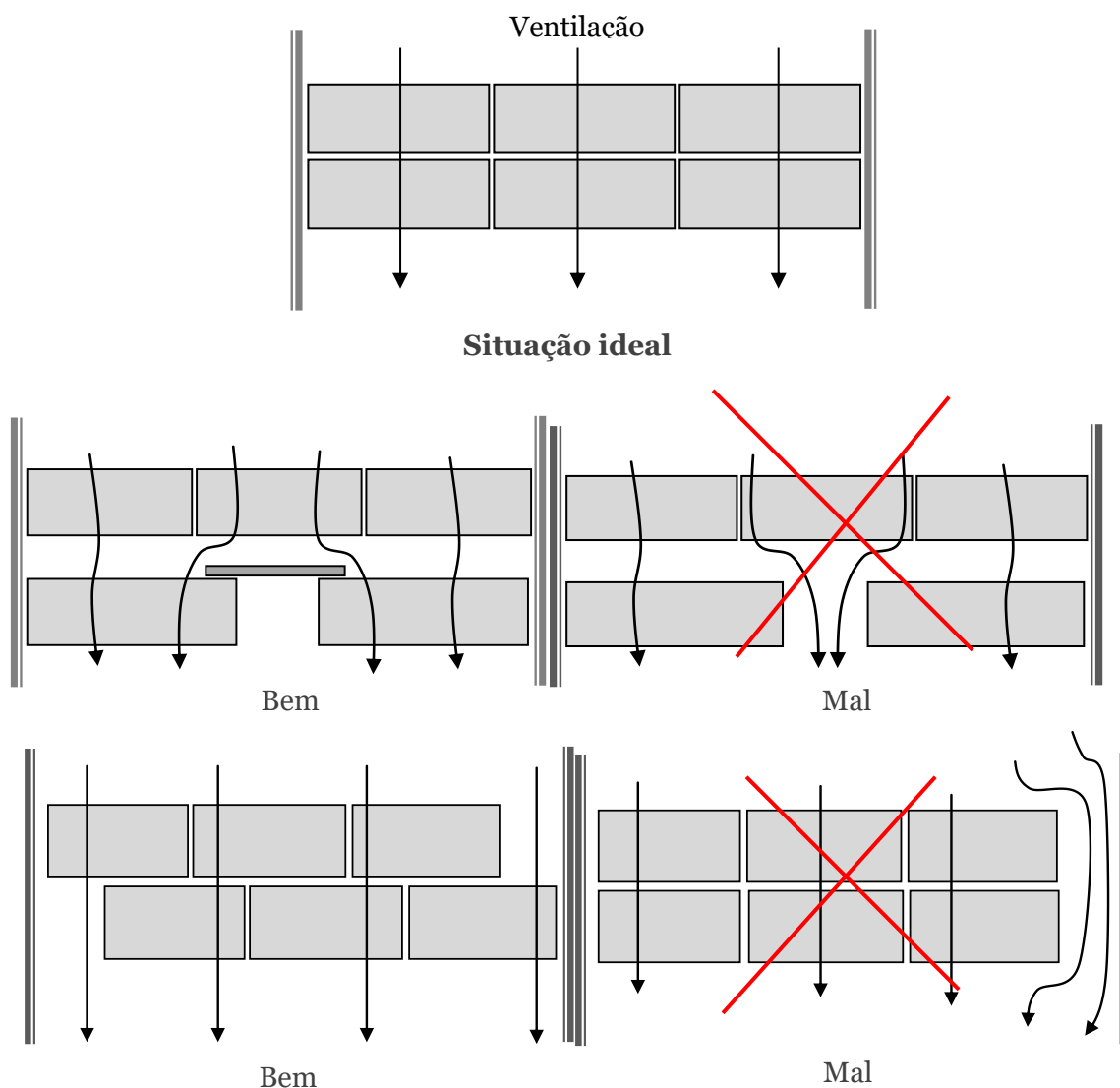


Fig. 10: Forma de forçar a ventilação a fazer-se pela madeira (vista de cima)

No caso de câmaras com saídas de ar quente na parte superior, os espaços na projeção vertical das mesmas devem estar desimpedidos em toda a sua altura (Figura 11).

É também recomendado que a câmara seja carregada com madeira em idênticas condições de humidade e temperatura. Se tal não for possível a madeira com condições mais desfavoráveis referentes a estes 2 parâmetros (mais húmida e mais fria) deve ser colocada nos 2 locais da câmara identificados como os mais frios.

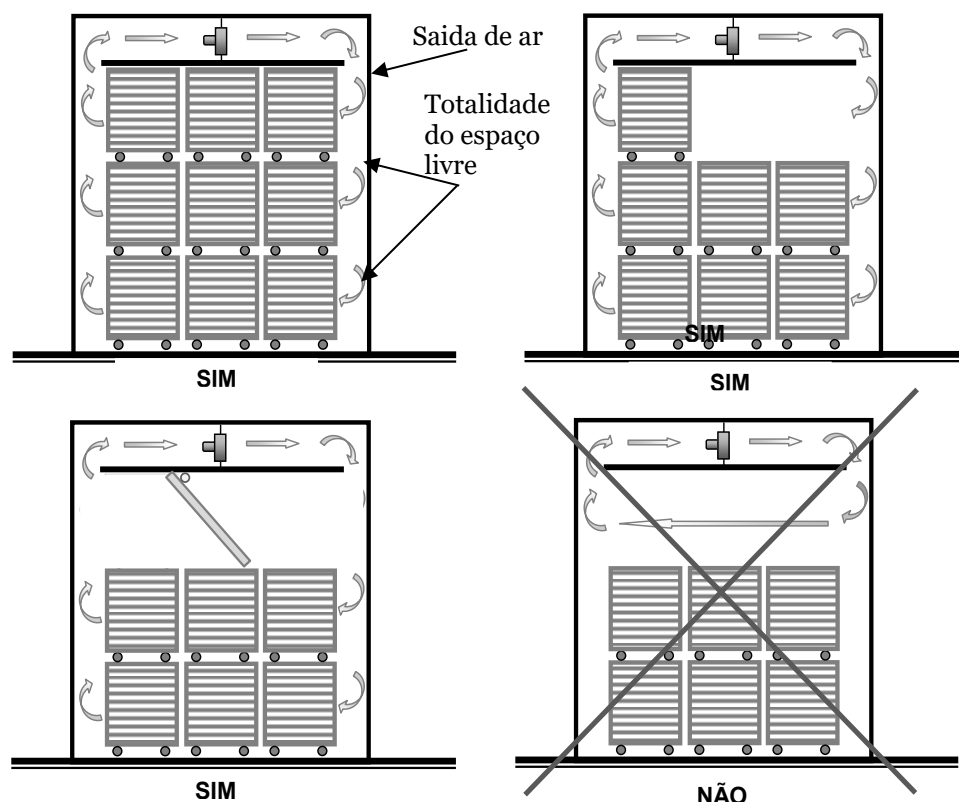


Fig. 11: Forma correta e incorreta de carregamento de malotes

5.2. Paletes

O carregamento da câmara deverá ser completo (sem espaços vazios) mas de forma a não encostar o material às paredes laterais, teto e base da câmara. Deve ser deixado um espaço maior no fundo e entrada da câmara de forma a permitir uma pressão do ar homogénea desde a base até ao topo.

Também neste caso deve seguir-se as regras de carregamento utilizadas nos malotes, isto é:

- As paletes devem ser colocadas garantindo uma distância de aproximadamente 10-15cm entre si tanto lateral como verticalmente garantindo a circulação do ar;
- A distância à parede não poderá exceder os 30 cm;
- Em certas situações e à semelhança dos malotes há que evitar durante o carregamento da câmara a formação de peças de grande espessura recorrendo a carregamento desalinhado sempre que for necessário podendo nesta ser inferior a 10 cm, mas nunca encostadas.

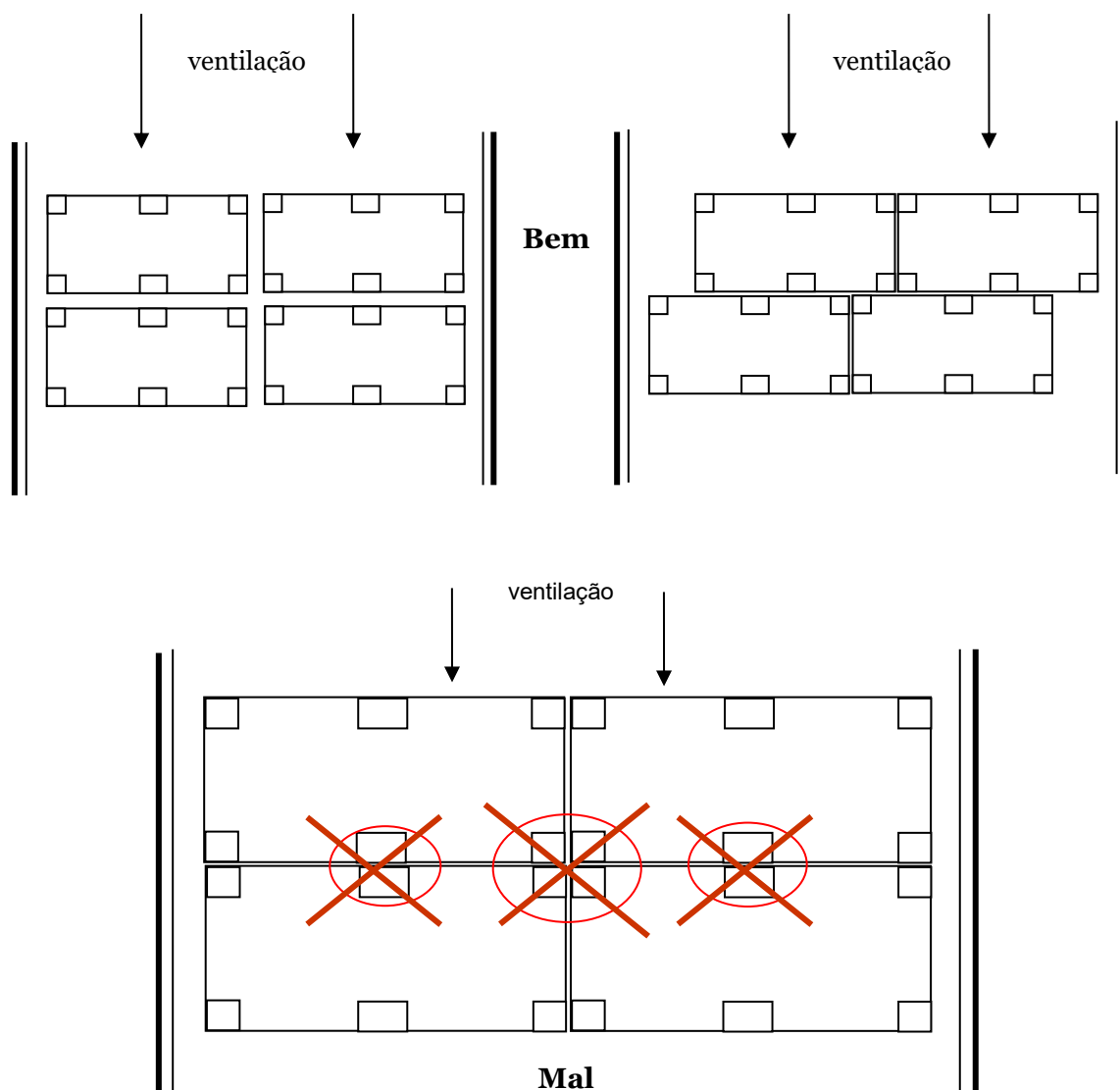


Fig. 11-A: Forma correta e incorreta de carregamento de paletes

No caso de tratamentos de paletes tem-se verificado que por vezes as paletes diretamente assentes no chão da câmara dificilmente atingem a temperatura requerida no tempo exigido. Para evitar tal deficiência o empilhamento de paletes terá de ser sobre paletes ou barrotes de apoio que terão de ser devidamente identificados para o fim a que se destinam, conforme Figura 11-B. Neste caso as sondas nunca deverão ser colocadas neste material de suporte. Em alternativa à utilização deste material de suporte poderão ser colocadas adicionalmente 3 sondas (para além das quatro obrigatórias) em cubos de 3 paletes que se encontram diretamente assentes no chão, dispostas em diagonal. Nos casos em que a capacidade da câmara determinar sete ou mais sondas para

monitorização da temperatura, três delas poderão ser usadas nesta opção. Como última hipótese poder-se-á tratar as paletes a 63° C durante 60 minutos sem qualquer alteração adicional (sem 3 sondas adicionais e sem paletes ou barrotes de suporte).

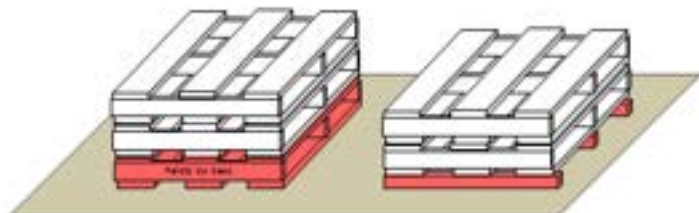


Fig. 11-B: Paletes assentes em paletes e barrotes de suporte

No caso do modelo de paletes em que os calços são peças (tábuas-barrotes) em vez de cubos o carregamento da estufa deve ser feito de modo a que a ventilação se faça ao longo dessas peças (Figura 12).

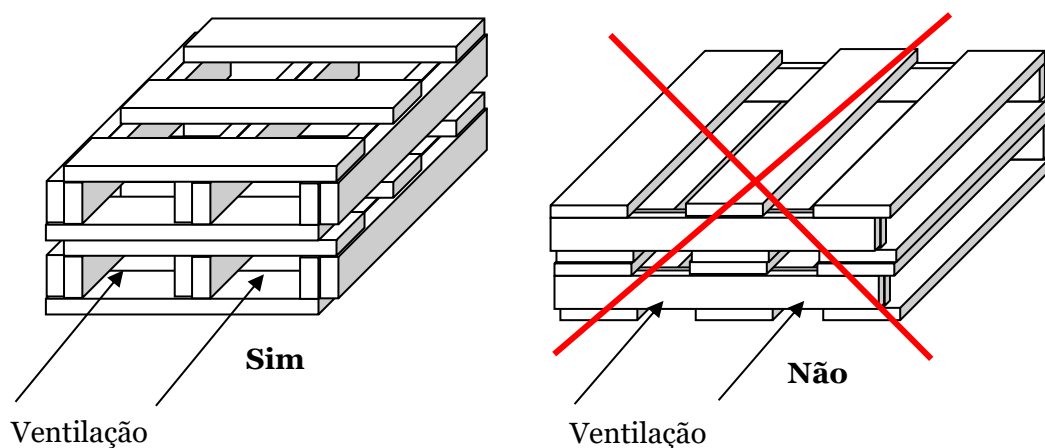


Fig. 12: Disposição de paletes na estufa de forma correta e incorreta

Quando se proceda a tratamentos com cargas incompletas de paletes pode ser utilizada para ocupação do espaço disponível outra madeira empilhada desde que cumpra igualmente todas as regras de empilhamento e carregamento de cargas mistas. Neste caso deverá cumprir igualmente as regras de tratamento de cargas mistas mencionadas em 3.2.1. devendo as sondas ser colocadas na madeira verde.

5.3. Cargas Mistas (Madeira em Malotes e Paletes ou Outras Embalagens)

O carregamento deve ser preferencialmente homogéneo (apenas malotes ou apenas paletes e outras embalagens). No entanto, caso seja necessário efetuar carregamentos mistos dever-se-ão seguir os seguintes procedimentos:

- O carregamento da câmara deverá ser completo (sem espaços vazios) mas de forma a não encostar o material às paredes laterais, teto e base da câmara;
- Os malotes devem ser orientados de forma a garantir que o fluxo do ar se faça no sentido transversal ao maior comprimento das pranchas do malote;
- A disposição dos malotes e das paletes deve ser tal que evite a existência de corredores de circulação do ar. Para tal os malotes devem ser dispostos de forma desalinhada.

Como regra geral e em todos os tipos de carga deve ser deixado, na câmara, um espaço maior no lado dos ventiladores e no lado oposto destes de forma a permitir uma pressão do ar homogénea desde a base até ao topo.

5.4. Postes em Madeira de Pinho

O carregamento dos postes na câmara deve ser feito de forma a que os separadores estejam orientados na direção do fluxo do ar, como mostra Fig. 9-A.

6. Regras de Armazenamento

Após o tratamento, o material deve ser armazenado em local devidamente identificado, como sendo área de armazenamento de madeiras tratadas com o choque térmico, separado do local de armazenamento das restantes madeiras. Esta separação pode ser feita por correntes ou fitas, complementadas com uma placa identificativa do local (por exemplo: Área reservada a madeira tratada com HT) ou devidamente assinalada no chão ou paredes.

Cada malote tratado deve estar individualmente identificado com o n.º de lote de tratamento.

7. Manutenção e Calibração do Equipamento

A calibração das sondas e sensores é válida por um ano contado a partir da data da realização do respetivo estudo (data de ensaio constante no relatório) devendo ser renovada anualmente por uma entidade acreditada pelo IPAC, mesmo as sondas suplentes que não tenham sido utilizadas dentro do prazo de validade.

Nos casos em que as sondas apresentam erros positivos (entendendo-se estes sempre acrescidos da incerteza) entre $+0,5^{\circ}\text{C}$ e $+2^{\circ}\text{C}$, deve ser efetuada a correspondente correção da temperatura a registar. Nos casos em que o sistema de registo não permita correção de $0,5^{\circ}\text{C}$, a correção deverá ser realizada para a unidade de temperatura acima, isto é, para erros de sonda entre $1,1^{\circ}\text{C}$ e $1,4^{\circ}\text{C}$ a correção deverá ser de dois graus centígrados. Para erros superiores a $+2^{\circ}\text{C}$, as sondas ou sensores devem ser substituídos.

O estudo da homogeneidade e estabilidade do gradiente da temperatura no interior da câmara deve ser efetuado com a câmara em vazio sendo válido por um ano contado a partir da data da realização do respetivo estudo (data de ensaio constante no relatório) devendo ser renovado anualmente por entidade acreditada pelo Instituto Português de Acreditação (IPAC) dentro do prazo de validade.

A edição atual do documento OEC009 do IPAC definiu que os relatórios de calibração e do estudo de homogeneidade emitidos pelos laboratórios acreditados pelo IPAC devem conter informação suficiente para se poder descontinuar a emissão da atual ficha de acompanhamento interpretativa do estudo de homogeneidade permitindo assim a identificação dos pontos frios e necessidade de correção dos erros das sondas.

É da inteira responsabilidade da empresa o envio para a DGAV para o endereço de correio eletrónico registo.official@dgav.pt do estudo de homogeneidade e estabilidade do gradiente térmico da câmara e o estudo da calibração das sondas e sensores realizados dentro dos prazos de validade e assegurar a implementação das correções necessárias decorrentes das conclusões dos relatórios de estudo de homogeneidade da(s) câmara(s) de tratamento térmico e calibração dos sensores para prosseguir a realização dos tratamentos (identificação dos pontos frios e necessidade de correção dos erros das sondas).

Sempre que seja efetuada uma reparação ou outro tipo de intervenção no interior da câmara de tratamento que possa ter implicações no seu funcionamento, os serviços

poderão requerer um novo estudo da homogeneidade e estabilidade do gradiente da temperatura.

As sondas calibradas numa unidade de leitura não podem ser ligadas noutra unidade de leitura sem que sejam de novo calibradas uma vez que qualquer calibração contém o erro da sonda e da respetiva unidade de leitura.

Nota: se os novos estudos e calibrações forem realizados antes dos anteriores caducarem podem ser realizados tratamentos como as instruções dos estudos anteriores , num período até 10 dias úteis entre a data de realização dos novos estudos e a data receção dos relatórios do estudo e calibração do laboratório de calibração.

Após receber os relatórios do estudo e calibração do laboratório de calibração a implementação das correções é imediata

OPERADOR ECONÓMICO
 Registrado e autorizado a proceder ao TRATAMENTO DE MADEIRA de
 coníferas e de material de embalagem de madeira

Inspeção e Acompanhamento das Instalações

NOME

Nº de **registro**

Morada

Concelho

Telefone

Telemóvel

E-mail

Nº Estufa da **acessada**

Nº **Sensora de ambiente**

Nº **Sondas de madeira** em uso:
reserva 1

Data de **calibração dos sensores e
sondas**

Zonas **mais destacáveis** da estufa²

Data do **estudo de homogeneidade**

Correção de Set-Point - madeira (°C)

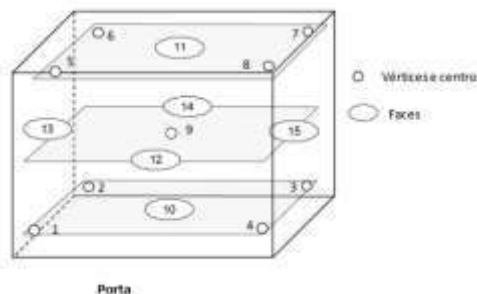
Correção de Set-Point - ambiente (°C)

SIM/NÃO

Observações:

² Conforme Estudo de Homogeneidade e Estabilidade do gradiente térmico da estufa

Assinalar no esquema os pontos frios em função do nº de sondas **obrigatórias** a colocar na madeira



8. Material de Embalagem Reparado

A recuperação de material de embalagem abrange os conceitos de **reparação** e de **remanufaturação**. Entende-se por **reparação** quando o nº de elementos a substituir não ultrapassa 1/3 do total do nº dos elementos. Neste caso todos os elementos novos têm que estar tratados e marcados individualmente, não podendo cada embalagem reparada conter marcas de mais do que dois operadores profissionais diferentes. Designa-se por **remanufaturação** quando o nº de componentes do material de embalagem substituído é superior a 1/3 do total do n.º dos elementos. A remanufaturação obriga ao tratamento total da embalagem com consequente remarcação eliminando todas as marcas anteriores antes da entrada na estufa .

9. Comprovativo de Tratamento

9.1. Material de Embalagem

A marca a por no material de embalagem (a tinta ou a fogo) deve ser legível e permanente e colocada em local bem visível e aposta de preferência em pelo menos duas faces opostas do material, conforme modelos constantes do Anexo IV do Decreto-Lei nº 95/2011 de 8 de agosto. (Figura 13).

A marcação de material de embalagem de madeira reparado, obedece aos critérios mencionados no ponto 8.

O material de embalagem deve ser produzido a partir de madeira descascada aceitando-se contudo como tolerância pequenas manchas de casca com as seguintes dimensões máximas:

- até 3 cm de largura independentemente do comprimento;
- mais de 3 cm de largura desde que a superfície total de cada mancha seja inferior a 50cm².

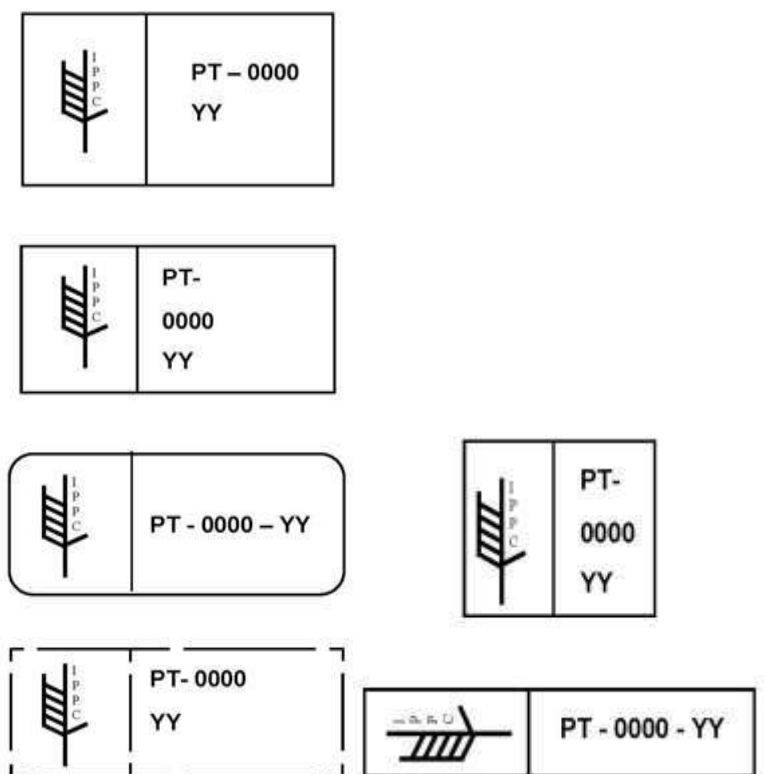


Fig. 13: Formas de marcas aprovadas para material de embalagem

9.2. Madeira Tratada

O passaporte fitossanitário é emitido pelo operador profissional, de acordo com os procedimentos estabelecidos, aposto a cada unidade de madeira tratada (malote), e devidamente preenchido com o n.º de registo do operador profissional que efetuou o tratamento (B) e o n.º de lote de tratamento (C) (Figura 14). No topo colocar a menção “Passaporte Fitossanitário” e a seguir à letra A colocar *Pinus* L. ou outra espécie vegetal.

Se o malote tiver tábuas de mais do que uma espécie, o passaporte deve mencionar todas essas espécies a seguir à letra A.

Letra D - o código de duas letras do Estado-Membro de origem.



Fig. 14: Exemplo de Modelo de passaporte fitossanitário

Outros modelos de passaporte podem ser consultados no Ofício Circular n.º 29/2018 - Novo formato do passaporte fitossanitário a partir de 14 de dezembro 2019.

10. Circulação de Madeira Tratada

A madeira tratada, embora acompanhada de Passaporte Fitossanitário mas que não esteja isenta de casca, para circular para a zona tampão ou para fora de Portugal continental durante a época de voo do inseto vetor (de 2 de abril a 31 de outubro) tem obrigatoriamente de ser envolvida por uma cobertura de proteção que garanta a não infestação pelo nematode da madeira do pinheiro ou pelo vetor ou circular em contentor fechado.

11. Documentação

Todos os documentos devem ser sistematicamente arquivados.

11.1. Ficha de Registo de Tratamento Térmico

O operador, para cada tratamento, deve preencher a “Ficha de Registo de Tratamento Térmico” (versão atualizada) à qual se deve anexar o registo automático das temperaturas, ambas devidamente validadas pelo técnico responsável pelo tratamento térmico (Fig. 15). Na “Ficha de Registo de Tratamento Térmico” para além da assinatura deve mencionar o nome de forma legível. Estes documentos deverão ser guardados por 2 anos.

11.2. Ficha de Registo dos Passaportes Fitossanitários Emitidos

O operador profissional deve preencher a “Ficha de registo dos passaportes fitossanitários emitidos”. A ficha mensal deve ser mantida atualizada, assinada pelo técnico responsável pelo tratamento térmico, e arquivada por um período mínimo de três anos.

11.3. Certificados e Relatório

Certificados de calibração dos sensores e sondas e Relatório do estudo de estabilidade e homogeneidade da temperatura no interior da câmara, emitidos por entidade acreditada pelo IPAC, e mantidos durante o seu período de validade (um ano).

12. Controlo de Qualidade Interno

A garantia da qualidade dos tratamentos térmicos de madeira e de material de embalagem de madeira, de acordo com os requisitos técnicos aqui publicados, é da responsabilidade do operador profissional

O operador profissional deve possuir procedimentos de controlo de qualidade internos de forma a garantir o cumprimento dos requisitos técnicos. Cada operador profissional registado deve dispor, na data do pedido de registo como operador profissional autorizado a proceder ao tratamento térmico, de pelo menos um funcionário por local de atividade, devidamente experiente e qualificado, para efetuar esse controlo de qualidade comprovado com certificado de formação ministrada pela DGAV.

Caso o funcionário em causa deixe de exercer na empresa as funções acima descritas, esse facto e a indicação do novo técnico que o irá substituir deve ser de imediato comunicado à DGAV por escrito a fim de ser encontrada solução alternativa até o novo técnico adquirir formação.




FICHA DE REGISTO DE TRATAMENTO TÉRMICO

DATA: ____/____/____

1. EMPRESA	
Nome: _____	Nº de registo: _____
2. MATERIAL A TRATAR	
Madeira:	
Lote n.º _____	
Quantidade total do lote _____	(m ³ / ton / m ³)
Dimensão das peças _____	
Origem _____	
N.º Guia/ N.º Manifesto ICNF _____	
Embalagens:	
Paletes:	
Lote n.º _____	
Quantidade total do lote _____	(m ³ / ton / m ³)
Remanufaturados (n.º) _____	
Por modelo de paleta ou dimensão _____	
Origem _____	Próprio ☐ Outros ☐
N.º Guia/ N.º Manifesto ICNF _____	
Caixas:	
Lote n.º _____	
Quantidade total do lote _____	(m ³ / ton / m ³)
Origem _____	
Remanufaturados (n.º) ☐ _____	
N.º Guia/ N.º Manifesto ICNF _____	
Outras embalagens:	
Lote n.º _____	
Quantidade total do lote _____	(m ³ / ton / m ³)
Origem _____	
Remanufaturados (n.º) ☐ _____	
N.º Guia/ N.º Manifesto ICNF _____	

Deverá mencionar o n.º total de malotes assim como as dimensões da madeira que constituem os diversos tipos de malotes

Deverá mencionar o n.º de paletes por tipo

3. TRATAMENTO							
Identificação da estufa:							
Início do aquecimento: ____/____/____ (Data) ____ h ____ min (Hora)							
Erro das sondas:	Não ☐ Sim ☐ Valor corrigido da temperatura: ____ °C						
Tratamento: Início: ____/____/____ (Data) ____ h ____ min (Hora)							
Paletes: 55° C° ☐ Com paletes ou bandejas de suporte ☐ Com 3 sondas adicionais ☐ 63° C° ☐							
Materiais e cargas mistas: 63° C° ☐							
Registo de temperaturas de tratamento de 2 em 2 minutos:							
A partir de 55° C° + Tar: ≥ 70° C., durante 30 minutos, em anexo ☐							
A partir de 63° C° + Tar: ≥ 70° C., durante 60 minutos, em anexo ☐							
A partir de 63° C° + Tar: ≥ 70° C., durante ____ h ____ m., em anexo ☐							
Empilhamento do material e carregamento da câmara conforme requisitos ☐							
4. COLHEITA DE AMOSTRA							
N.º de amostras:	Data de envio ao Laboratório: ____/____/____						
Não ☐ Sim ☐	Referência das amostras (coch-D0y-GM, P, C, Cx, Cy Cx, Col, Ni e O) ¹						
5. COMPROVATIVO DO TRATAMENTO							
Passaporte Fitossanitário ☐	N.º: _____ Destinatário: _____						
Marcação ☐	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tipo de embalagem</th> <th>Quantidade</th> <th>Destinatário</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> </tbody> </table>	Tipo de embalagem	Quantidade	Destinatário	_____	_____	_____
Tipo de embalagem	Quantidade	Destinatário					
_____	_____	_____					
6. RESULTADO DA INSPEÇÃO							
Aprovado ☐							
Reprovado ☐	Motivo: _____						
Repetição do tratamento: ____/____/____ (Data) ____ h ____ min (Hora)							
Observações (indicar o n.º do lote do retratamento): _____							
____ de ____ de 20__							
Responsável da empresa pelo tratamento HT,	O Inspetor ²						
¹ No valor corrigido ² No caso de incremento de tempo de tratamento: ³ ex - Iniciais do Inspetor; s - nº de identificação da estufa; 00y - nº sequencial; 0 - Último dígito do ano; M - Madeira; P - Pallets; C - Caisos; Cx - Caixa; Cy Cx - Caixa para Vento; Col - Colmeias; Ni - Ninhos e O - Outros ⁴ Assinatura do técnico quando em regime de acompanhamento contínuo ou assinatura do técnico quando em supervisão							
Mód. 08/POB1_v04 (18-07-2020) Pág. 3							

Preenchimento obrigatório do n.º e identificação dos PF por destinatário

Assinatura do técnico da DGAV quando em acompanhamento contínuo, ou do técnico da DGAV quando em regime de supervisão

Fig. 15: Ficha de registo de tratamento

Tipos de Registos Automáticos de T°C Obtidas nas Sondas da Madeira e Ar - Gráficos e Tabelas



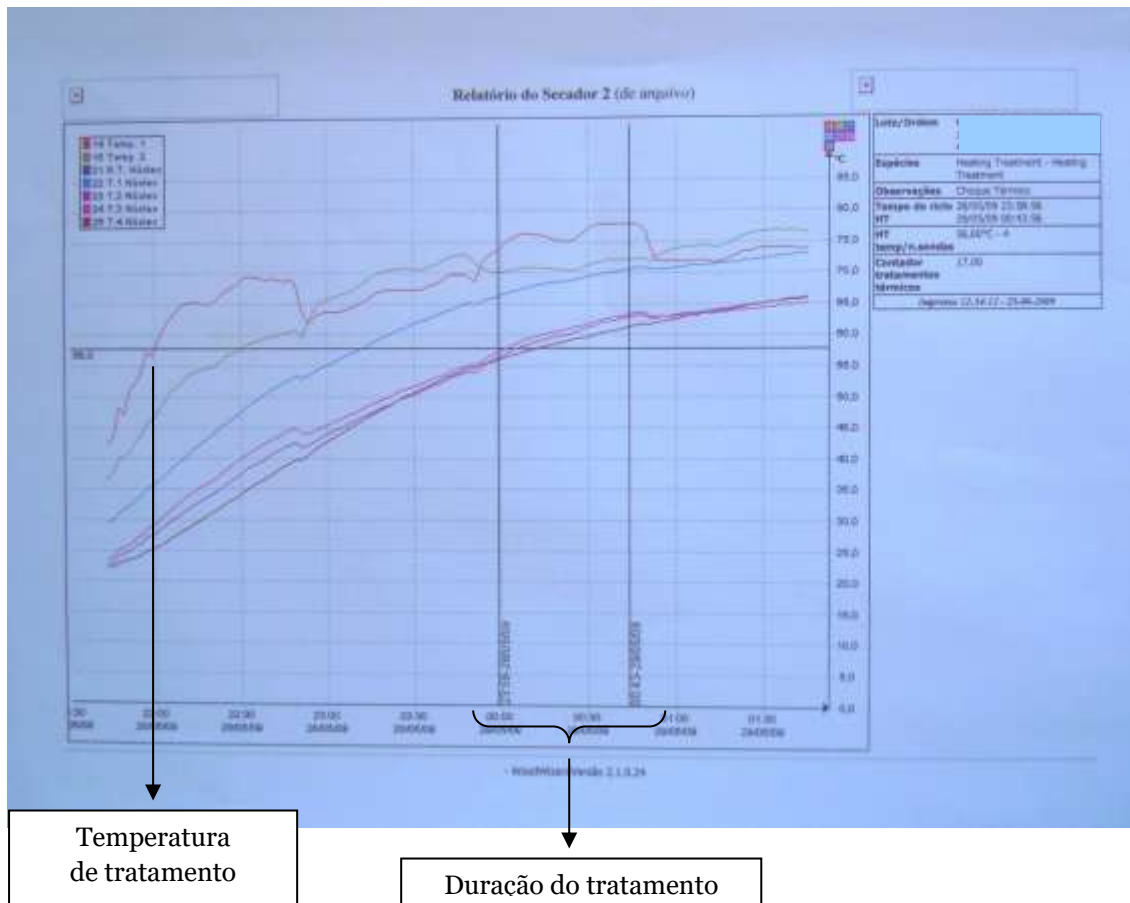
GANN HYDROMAT TK-MP 301										CAMARA 2									
Data / Hora 30.12.08/16:17										Processo-Numero 2_20081230_1617									
u = UGLr = Valor da humidade de equilibrio										Nr. madeira 299									
h = CS = Secagem condutora da hum. madeira										TM-Val.nom.[C] 56									
t = TA = Valor da temperatura do ar										UGL-Val.nom.[%] 2.0									
k = TM = Valor temperatura da madeira										Tempo[h] 0.5									
DATA/HORA	TM	TM2	TM3	TM4	TM5	TM6	TM7	TM8	TM9	TM10	TM11	TM12	TM13	TM14	TM15	TM16	TM17	TM18	TM19
30.12.08/16:17	25.9	30.3	25.6	31.2	36.4	11.1	14.1	9.8	0.0	0.0	0.0	0.0	29.6	30.2	25.9	36.7	9.8	7.7	2.0
30.12.08/16:17	32.0	31.9	32.3	34.9	26.9	10.4	13.1	8.9	0.0	0.0	0.0	0.0	31.8	39.2	32.9	44.2	8.3	7.8	2.0
30.12.08/16:17	33.0	33.1	33.8	38.7	24.6	10.3	12.9	9.8	0.0	0.0	0.0	0.0	33.3	41.4	35.0	51.7	7.6	7.8	2.0
30.12.08/16:17	37.6	35.2	36.7	41.8	24.4	10.2	12.8	8.6	0.0	0.0	0.0	0.0	35.2	43.6	36.8	58.2	7.1	7.8	2.0
30.12.08/16:17	40.0	37.1	41.8	44.6	24.3	10.2	12.7	8.6	0.0	0.0	0.0	0.0	37.1	45.3	38.4	66.7	6.8	7.7	2.0
30.12.08/16:17	42.4	39.0	43.8	47.1	24.2	10.2	12.6	8.6	0.0	0.0	0.0	0.0	39.0	46.9	39.9	74.2	6.5	7.7	2.0
30.12.08/16:17	44.3	40.5	45.4	48.8	24.1	10.1	12.7	8.6	0.0	0.0	0.0	0.0	40.5	47.1	41.1	75.0	6.5	7.7	2.0
30.12.08/16:17	45.7	41.9	46.9	50.3	24.2	10.3	12.6	8.5	0.0	0.0	0.0	0.0	41.9	48.4	42.8	75.0	6.4	7.7	2.0
30.12.08/16:17	47.4	43.6	48.5	51.9	24.3	10.3	12.5	8.5	0.0	0.0	0.0	0.0	43.6	49.5	43.7	75.0	6.3	7.7	2.0
30.12.08/16:17	48.7	45.0	49.7	53.1	24.4	10.4	12.6	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	45.0	49.6	44.0	75.0	6.3	7.6	2.0
30.12.08/16:17	49.9	46.3	50.4	53.6	24.6	10.4	12.7	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	46.3	50.0	44.7	75.0	6.4	7.6	2.0
30.12.08/16:17	50.6	47.2	51.2	54.3	24.7	10.5	12.7	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	47.2	50.5	45.5	75.0	6.4	7.6	2.0
30.12.08/16:17	51.7	48.3	51.9	55.1	24.7	10.5	12.7	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	48.3	51.5	46.4	75.0	6.4	7.6	2.0
30.12.08/16:17	52.8	49.2	52.8	56.2	24.8	10.5	12.6	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	49.2	52.5	47.3	75.0	6.5	7.6	2.0
30.12.08/16:17	52.7	50.3	52.8	56.9	24.8	10.5	12.6	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	50.3	53.6	48.2	75.0	6.2	7.6	2.0
30.12.08/16:17	54.9	51.4	54.0	58.0	24.9	10.5	12.6	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	51.4	54.2	49.1	75.0	6.2	7.5	2.0
30.12.08/16:17	55.7	52.3	55.7	58.8	25.0	10.5	12.6	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	52.3	54.8	49.9	75.0	6.2	7.5	2.0
30.12.08/16:17	56.3	53.2	56.3	59.3	25.2	10.6	12.6	8.8	0.0	0.0	0.0	0.0	53.2	56.9	50.6	75.0	6.3	7.4	2.0
30.12.08/16:17	57.3	54.0	56.9	59.7	25.2	10.6	12.6	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	54.0	58.8	51.3	75.0	6.2	7.4	2.0
30.12.08/16:17	58.0	54.7	57.3	60.5	25.3	10.6	12.6	8.8	0.0	0.0	0.0	0.0	54.7	58.5	52.1	75.0	6.2	7.4	2.0
30.12.08/16:17	58.9	55.6	58.4	61.3	25.5	10.7	12.6	8.8	0.0	0.0	0.0	0.0	55.6	58.9	52.8	75.0	6.2	7.3	2.0
30.12.08/16:17	59.5	56.4	58.8	61.5	25.6	10.7	12.6	8.8	0.0	0.0	0.0	0.0	56.4	57.5	53.4	75.0	6.2	7.3	2.0
30.12.08/16:17	60.0	57.3	59.4	62.4	25.7	10.7	12.6	8.8	0.1	0.0	0.0	0.0	57.3	57.9	54.0	75.0	6.2	7.2	2.0
30.12.08/16:17	60.7	57.7	59.8	62.9	25.9	10.7	12.6	8.8	0.2	0.0	0.0	0.0	57.7	58.4	54.7	75.0	6.2	7.2	2.0
30.12.08/16:17	61.3	58.4	59.8	62.8	26.3	10.8	12.7	8.9	0.1	0.0	0.0	0.0	58.4	53.4	58.0	75.0	7.4	6.8	2.0
30.12.08/16:17	61.2	58.6	59.4	62.4	26.2	10.8	12.2	8.6	0.0	0.0	0.0	0.0	58.6	52.8	61.8	75.0	8.2	6.0	2.0
30.12.08/16:17	59.7	58.4	58.7	61.8	26.3	10.8	12.2	8.7	0.0	0.0	0.0	0.0	59.4	52.4	61.6	5.0	8.0	5.3	0.0
30.12.08/16:17	58.9	58.3	58.0	61.1	27.7	11.1	13.1	9.3	0.0	0.0	0.0	0.0	58.0	49.8	54.6	5.0	6.9	4.8	0.0
30.12.08/16:17	58.2	58.6	58.8	60.8	28.3	11.4	13.5	9.6	0.0	0.0	0.0	0.0	56.8	48.1	51.5	5.0	6.4	4.3	0.0
30.12.08/16:17	57.4	57.5	58.4	59.8	28.7	11.5	13.7	9.7	0.0	0.0	0.0	0.0	55.8	46.8	49.7	5.0	6.1	4.3	0.0
30.12.08/16:17	56.8	57.2	58.7	58.1	29.0	11.6	13.8	9.8	0.0	0.0	0.0	0.0	54.7	45.9	48.6	5.0	5.9	4.1	0.0
30.12.08/16:17	55.9	56.5	58.5	57.1	29.2	11.6	13.9	9.8	0.0	0.0	0.0	0.0	53.5	45.0	47.7	5.0	5.7	4.0	0.0

Tempo gasto: 2h:43min
Temp. da madeira (>=56 C): 0h:46min

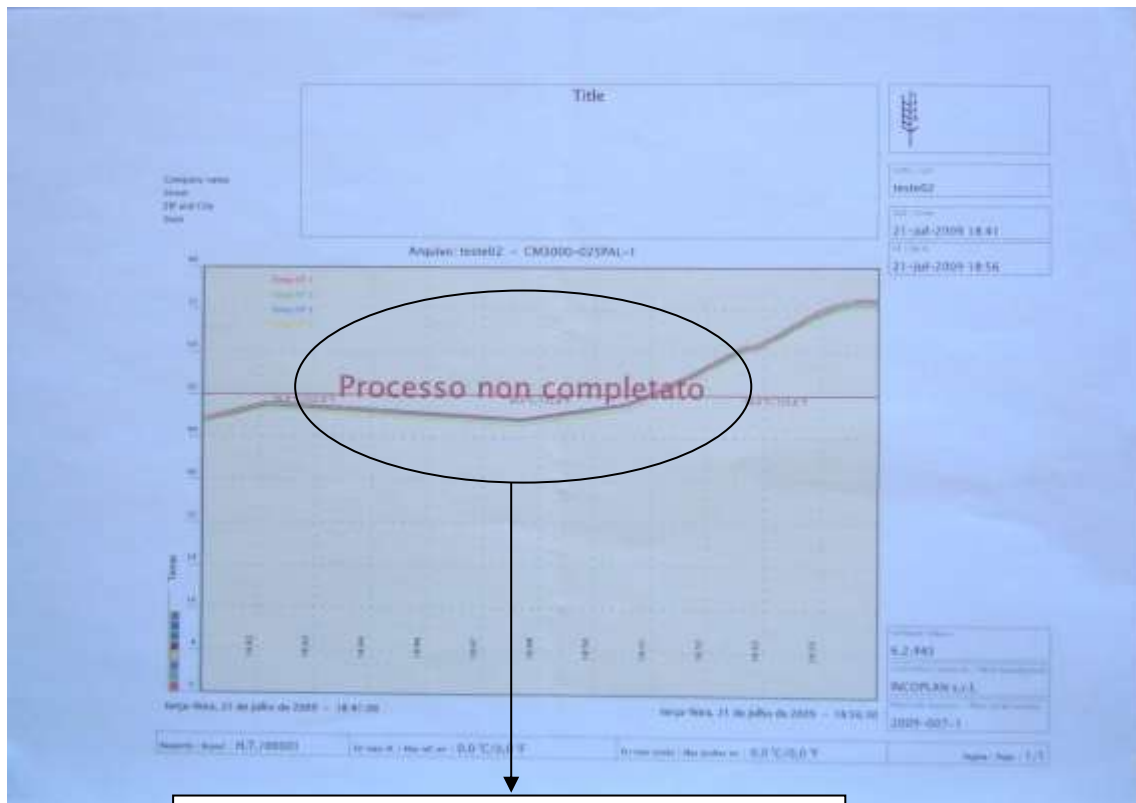
Sondas da madeira

Sensores do ar

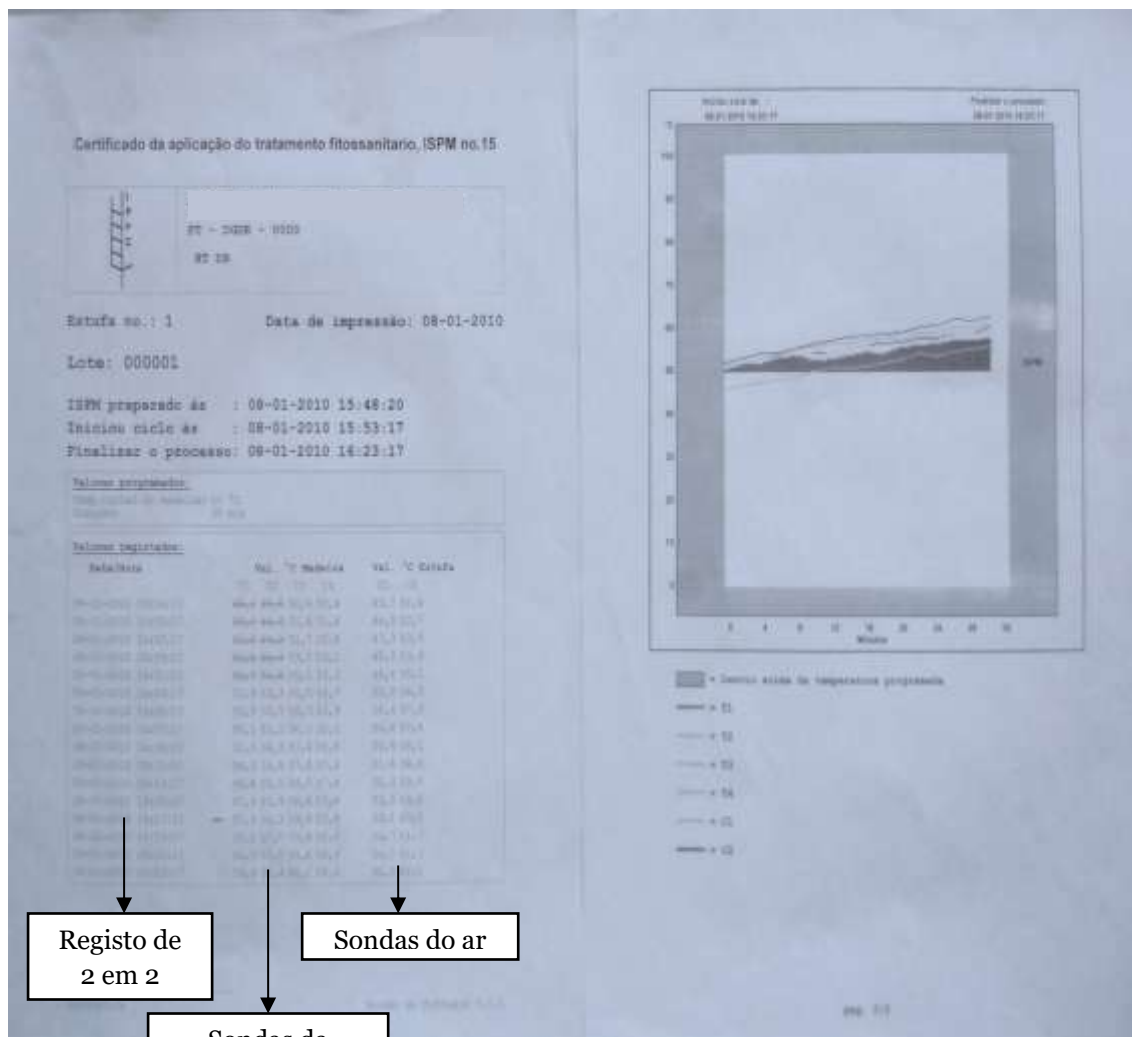
Temperatura mais baixa verificada em cada leitura das sondas da madeira







A maior parte dos programas quando o tratamento não chega ao fim apresenta uma mensagem com essa indicação





Campo Grande nº50
1700-093 Lisboa

Tel.: +351 213 239 500
www.dgav.pt