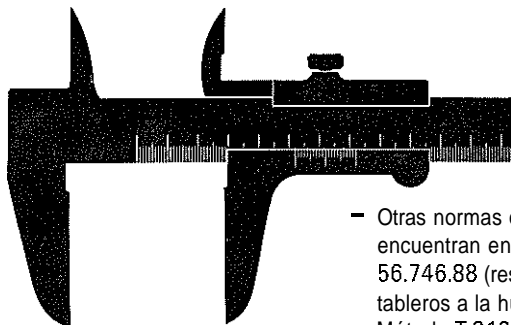


**EN LO QUE VA DE AÑO
 TODOS LOS SUBCOMITES DE LA COMISION 56
 SE HAN REUNIDO, AL MENOS UNA VEZ, ASI COMO EL PLENARIO.
 LOS TEMAS TRATADOS EN ESTOS SUBCOMITES,
 ASI COMO LOS TEMAS ADOPTADOS EN LOS MISMOS,
 SE RECOGEN SUCINTAMENTE COMO SIGUE:**



**SUBCOMITE TECNICO N.º 1:
 «MADERA ASERRADA»**

En este subcomite se ha tratado fundamentalmente el tema de la Directiva 68/89 de la CEE sobre clasificación de la madera en rollo.

En el ejercicio del 88 el Ministerio de Agricultura, a través de su Secretaria General Técnica, instó a la Comisión 56 a tomar una resolución sobre la citada directiva. ya que afecta al menos a cuatro normas de clasificación de madera en rollo, algunas de ellas muy recientes. El espíritu de esta directiva es establecer unas clasificaciones por dimensiones y calidades para el intercambio intracomunitario de madera en rollo.

Desde el primer momento el rechazo a la misma (primero en el seno del subcomité y después en el plenario de la CTN-56) ha sido total, y ello debido fundamentalmente a que:

- a) La clasificación dimensional de madera en rollo que se contempla en esta directiva no puede tener validez ni aplicación en absoluto en nuestro país. y parece responder más bien a madera de los países nórdicos o centro Europa.
- b) La clasificación de tres calidades A, B y C es absolutamente imprecisa. ya que, si bien se mencionan una serie de defectos para clasificar. no se cuantifica en absoluto ninguno de ellos. por todo ello se adoptó el acuerdo de solicitar a la CEE a través de AENOR y del MAPA la revisión de la directiva con participación española.

- En este subcomité se presenta. además, una propuesta de normalización para la clasificación de la madera aserrada de coníferas para uso decorativo y una propuesta de normalización de la compraventa de madera aserrada de Pino Pinaster.

**SUBCOMITE TECNICO N.º 2:
 «TABLEROS DE MADERA»**

La labor de este subcomite se centra. sobre todo, en la revisión de normas, especialmente de cara a las complicaciones que están surgiendo en la certificación. tanto de los tableros de partículas como de muebles de cocina. Así. se ha procedido a una revisión completa de la norma 56.714.87: «Tableros de partículas. Tableros normales. Características físico-mecánicas» en cuanto a los cuadros de resistencia a flexión. módulo de elasticidad. Hinchazón en grosor Absorción de agua. así como se han eliminado los aspectos de conductividad térmica y aislamiento acústico.

- Otras normas que se encuentran en revisión son la 56.746.88 (resistencia de los tableros a la humedad. Método T-313), así como las 713. 719. 720 y 722: todas ellas sobre tableros de fibras de densidad media.
- Como programa para el presente ejercicio se ha aprobado la toma en consideración de los siguientes proyectos norma.

- a) Sobre tableros MDF:
 - Determinación de la estabilidad dimensional.
 - Determinación del contenido en arena.
 - Determinación del contenido en formaldehído (m. perforador).
 - Determinación de la absorción superficial.
- b) Sobre tableros de partículas:

- Determinación de la escuadría.
- Determinación de la rectitud del borde.

Asimismo. se va a revisar la 56.700. dado que ha surgido un nuevo tablero a base de listones encolados (que no es propiamente el tradicional tablero alistonado). cuyo destino es fundamentalmente la industria del mueble y cuya definición no parece en principio que esté recogida en dicha norma.

**SUBCOMITE TECNICO N.º 3:
 «CARPINTERIA»**

- La elaboración de las normas de puertas blindadas ha sido el objetivo básico de este subcomité hasta estas fechas. Cuando en un principio se iniciaron los trabajos de normalización de estas puertas se abrieron dos caminos. uno el de normalizar el conjunto de cerco hoja y herraje y otro el de normalizar sólo la hoja. Finalmente el subcomité 3 se ha decidido (a pesar de la opinión de un amplio sector de fabricantes) por normalizar sólo el conjunto. por entender que la normalización de la hoja por separado no garantiza el que luego se coloquen con un cerco y unos herrajes apropiados. lo que supondría un fraude al consumidor. El carpintero instalador de puertas blindadas debe de garantizar, por tanto. «el blindaje del hueco» y no sólo de la hoja. Un problema surgido en la redacción del anexo técnico de la certificación de puertas para la posterior concesión del sello N es el de las puertas de dimensiones especiales. dirigidas al mercado de la exportación y. sobre todo. la rehabilitación de viviendas. En la última reunión plenaria de la CTN-56 se presentaron dos propuestas para resolver este contencioso. una de ellas consistía en modificar la 56.803. de manera que tuvieran cabida estos tipos de puertas: la otra era redactar una norma especial para ellas, pero ambas vías fueron

rechazadas por entender que la regulación de estos productos es contraria al espíritu de la normalización.

– Se han anulado las 826. 827, 828 sobre puertas de relieve por quedar su contenido ampliado en la última versión de las 801 y 802.

– En el plan de trabajos del subcomité para este año se contemplan las normas sobre **bloccport**, para las cuales se ha adoptado el término de «unidad de puerta».

También se ha tomado en consideración el proyecto de norma para las hojas de puerta plana de alma llena o puerta maciza.

SUBCOMITÉ TÉCNICO N.º 4: «PROTECTORES PARA MADERA»

– Están pendientes de adopción en este comité las siguientes normas CEN:

EN 21: 1988 «Wood preservatives. Determination of the toxic values against anobium punctatum (de geer) by laval transfer (laboratory method)».

EN 46: 1988 «Wood preservatives. Determination of the preventive action against recently hatched larvae of *hylotrupes bajulus* (linnaeus) (laboratory method)».

EN 47: 1988 «Wood preservatives. Determination of the toxic values against *hylotrupes bajulus* (linnaeus) larvae (laboratory method)».

EN 48: 1988 «Wood preservatives. Determination of the eradicant action against larvae of *anobium punctatum* (De Geer) (laboratory method)».

EN 73: 1988 «Wood

preservatives. Accelerated ageing tests of treated wood prior to biological testing. Evaporative ageing procedure». EN 152-1: 1988 «Test methods for wood preservatives.

Laboratory method for determining the preventive effectiveness of a preservative treatment against blue stain in service. Part 1: Brushing proceduren.

EN 152-2: 1988 «Test methods for wood preservatives. Laboratory method for determining the preventive effectiveness of a preservative treatment against blue stain in service. Part 2: Application by methods other than brushing».

En el plan de trabajos para el 89 figuran, además, de las adopciones anteriores la revisión de la UNE 56.400. Protección de maderas. Terminología.

UNE 56.418: Determinación de la eficacia hidrófuga de un protector para la madera.

UNE 56.541. IR: Determinación de la estabilidad dimensional de la madera tratada con productos protectores e hidrófugos.

PNE 56.420. Determinación de la eficacia curativa contra *Lictus Brunneus*.

PNE 56.421. Determinación de umbral de eficacia contra hongos de la pudrición blanda (*Chaetonium Globosum*).

PNE 56.422. Determinación de la eficacia preventiva de un protector decorativo contra la fotodegradación.

PNE 56.423. Protección de la madera en la construcción. Protección frente a los agentes abióticos. (Excepto fuego.)

SUBCOMITÉ TÉCNICO N.º 5: «CORCHO»

Como plan de trabajos para el 89 se contempla la revisión de las normas sobre aglomerado expandido puro para aislamiento térmico, la revisión de la clasificación de tapones cilíndricos (por defectos y calidades de observación visual), y ya a más largo plazo la revisión y posterior adopción de una larga relación de normas ISO sobre diversos productos de corcho (baldosa, aglomerados, tapones, etc.).

NORMALIZACIÓN INTERNACIONAL

En el presente ejercicio se ha incrementado extraordinariamente la actividad internacional, especialmente en el Comité Europeo de Normalización (CEN). La actividad en los diferentes comités desde el comienzo de año ha sido la siguiente:

CEN 124

Este comité desarrolla la normativa relativa a estructuras de madera como apoyo al eurocódigo 5. Se participa en sus tres grupos de trabajo, cuya actividad hasta el momento se centra en las siguientes normas:

Grupo 1 «Métodos de ensayo». Secretaría Irlanda

– Métodos de ensayo para estructuras de madera. Principios generales para carga estática.

– Paneles fabricados con derivados de la madera en tamaño estructural. Determinación de algunas propiedades físicas y mecánicas para su empleo en estructuras.

– Madera laminada encolada. Determinación de algunas propiedades físico-mecánicas.

Grupo 2 «Madera aserrada». Secretaría Francia y Gran Bretaña

– Determinación de los valores característicos de las propiedades mecánicas y densidad de la madera.

– Clases resistentes para **madera con uso estructural**.

– Clasificación resistente de la madera aserrada (visual y mecánica).

– Madera aserrada de coníferas para uso estructural. Dimensiones y tolerancias.

Grupo 3 «Madera laminada encolada». Secretaría Dinamarca

– Madera laminada encolada. Requisitos de fabricación.

– Madera laminada encolada. Ensayo de deslaminación.

– Madera laminada encolada. Ensayo de cortadura de líneas de cola.

– Madera laminada encolada. Tamaños preferentes.

– Madera laminada encolada. Unión de láminas con entalladura múltiple.

– Madera laminada encolada. Unión de piezas con entalladura múltiple.

La mayor parte de estas normas estará en borrador para finales de año.

Próximamente se va a crear un grupo sobre: «Uniones mecánicas», cuya Secretaria llevará Alemania (DIN) y se está estudiando también nuestra reorientación en el mismo.

CENTC 112

La amplitud de los trabajos de este comité le ha llevado a estructurarse en cuatro grupos de trabajo, y recientemente se ha creado uno nuevo el WG.5 sobre el tema del formaldehído.

Grupo 1: «Tableros de partículas»

La decisión más importante de este grupo ha sido la propuesta de clasificación de tableros en diferentes tipos aprobada recientemente, estableciendo:

Tipo A: Usos generales (ambiente seco).

Tipo B: Usos industriales (ambiente seco).

Tipo C: Portante (ambiente seco).

Tipo D: Portante (ambiente húmedo).

Tipo E: Portante (con altas sollicitaciones).

Eventualmente se podrán considerar otros dos tipos:

Tipo F: Tableros tratados para mejorar su resistencia frente ataques biológicos.

Tipo G: Tableros resistentes al fuego.

Grupo 2 «Tableros contrachapados.

Hasta el momento se han celebrado tres reuniones del CEN/TC 112 WG 2. En ellas se han establecido las siguientes prioridades y fechas límite para la terminación de las diferentes normas: El WG2 ha aceptado con ligeras modificaciones los siguientes documentos ISO:

- Determinación de las dimensiones de los tableros (ISO/DIS 9426.1).
- Determinación de las dimensiones de las piezas de ensayo (ISO/DIS 9424).
- Determinación de la densidad (ISO/DIS 9427).
- Determinación del módulo de elasticidad en flexión y resistencia a flexión (ISO/DIS 9429).

Además diferentes países han aportado documentos con datos de ensayo realizados sobre «resistencia a la humedad* y «propiedades mecánicas», estando en este momento en fase de revisión y comprobación de los resultados aportados. En lo referente a propiedades mecánicas se está también a la espera de las decisiones tomadas por CEN/TC 122 WG4 y CENAC 124 WG1.

También se han examinado documentos sobre «dimensiones y tolerancias» y sobre «durabilidad», en este último caso también se está en espera de las decisiones tomadas por el CEN/TC 38 WG1, WG2 y WG7.

Asimismo, se han examinado documentos sobre: «Aspectos técnicos de la superficie,, «Vocabulario» y «Clasificación», no habiéndose tomado decisiones concretas al respecto, quedando pendiente para próximas reuniones.

Grupo 3: «Tableros de fibras»

Dentro de este grupo se recogen distintos productos diferenciados por un proceso de fabricación. proceso húmedo y seco. La diferenciación estriba en la humedad de entrada de las fibras en proceso de prensado, si es mayor, igual o menor que el 20 por 100. A su vez, dentro del proceso húmedo diferencia entre tres tipos: aislante «medium board» y duro («hard board»). En el seco no hay subdivisiones, entendiéndose por tablero MDF, cuya densidad es superior a 600 kg/m³.

Grupo 4 «Métodos comunes de ensayo»

(La labor de este grupo de trabajo es armonizar los trabajos de normalización en todos aquellos métodos de ensayo comunes a todos los tipos de tablero citados.)

Grupo 5: «Formaldehído»

Este grupo se ha subdividido en dos:

- I. Método del perforador
- II. Cámaras de emisión.

Los trabajos del grupo I han dado lugar a la revisión de las normas que describen este método de ensayo, y más concretamente el sistema de valoración que se realizará por fotometría en lugar de iodometría.

En cuanto al grupo II recoge los distintos tipos de cámaras utilizados en los países implicados para evaluar la emisión de formaldehído en los tableros, con el fin de poder comparar los resultados obtenidos en unos y otros. En este sentido, cabe destacar que

el grupo de fabricantes de tablero aglomerado ha instalado en los laboratorios de la Cátedra de Tecnología de la ETSIM una cámara que será la oficial española para participar en estos trabajos.

CEN TC 33

Este grupo de trabajo, cuya actividad estaba hasta el 88 prácticamente paralizada, renace ahora adoptando la siguiente estructura:

Grupo 1: Ventanas.

Grupo 2: Puertas.

Grupo 3: Persianas.

Grupo 4: Herrajes y cerraduras.

Concretamente, el grupo 4 puertas ha tenido una reunión en el mes de marzo para definir los subgrupos de trabajo, y han quedado de la siguiente forma:

1. Terminología y clasificación. Secretaria FEMIB.
2. Ensayos de comportamiento ambiental. Secretaria Suecia.
3. Ensayos mecánicos. Secretaria Reino Unido BSI.
4. Ensayos especiales. Secretaria Alemania DIN.

España estará representada en los grupos 2 y 3.

CEN 175

Este grupo de trabajo normalizará sobre: «Madera aserrada, pero para usos no estructurales (que ya están estudiados en el 124); la secretaria la lleva AFNOR.

| NORMAS | PRIORIDAD | FECHA LIMITE |
|--|-----------|--------------|
| ● Terminología | 3 | Fin 1990 |
| ● Clasificación | 3 | Fin 1990 |
| ● Propiedades mecánicas en piezas de tamaño grande | | |
| – Flexión | 1 | Junio 1989 |
| – Compresión | 2 | Fin 1989 |
| – Cortante | 2 | Marzo 1990 |
| – Tracción | 2 | Fin 1989 |
| Calidad de encolado | | |
| – Cohesión interna | 1 | Octubre 1989 |
| – Normas de calidad | 2 | Junio 1990 |
| – Normas sobre actuación de los usuarios | 3 | Fin 1991 |
| – Aspectos técnicos (superficie, construcción, forma de acabado) | 3 | Fin 1990 |

España participa en los trabajos de este comité. cuya reunión ha tenido lugar en el pasado mes de junio.

CEN TC 38

El año 1980 se inicia la participación de España en el CT 38 del CEN: «Durabilidad de las maderas y productos derivados», mediante la asistencia de doña A. Navarrete. representante de la CTN 56 de IRANOR a la XVI Reunión celebrada en Londres.

A partir de este momento. España no sólo asiste a las reuniones plenarias celebradas anualmente. sino que a través de las investigaciones celebradas en el Laboratorio de Protección de Maderas del INIA participa en los distintos grupos de trabajo que se van creando para coordinar las investigaciones previas a la elaboración de las Normas Europeas.

Desde 1980 hasta 1988.

España ha participado en los grupos de trabajo siguientes:

- Umbral de eficacia contra basidiomicetos. Grupo que sigue en activo.
- Eficacia preventiva contra termitas. Este grupo finalizó sus trabajos en 1982.
- Eficacia curativa contra hylotrupes. creado en 1984 y que sigue en activo.
- Ensayos de tableros, creado en 1985 y que sigue en activo.

Como consecuencia de las nuevas Directivas Comunitarias. en 1988 se crearon nuevos grupos de trabajo y se reformaron ligeramente los existentes.

En el momento actual España. además de asistir a todas las reuniones plenarias. participa en las investigaciones y reuniones que se llevan a cabo dentro de los grupos de trabajo siguientes:

GT 1: Clases de riesgo.

GT 4: Exigencias de los protectores.

GT 6: Hylotrupes.

GT 7: Tableros.

GT 8: Eficacia preventiva contra basidiomicetos.

ISO/TC 87, CEN TC 88 y TC 134

por Último, en cuanto al corcho. si bien no existe en CEN un comité específico (como lo hay en ISO) para normalizar sobre estos temas. se está presente o. al menos. se recibe la documentación de aquellos grupos de trabajo de otros comités en los que este material se encuentra comprendido de alguna forma. tales como el CEN TC 88: «Aislamiento térmico.. en el que recientemente se ha creado el grupo 3: «Corcho» o el CEN TC 134: «Cubiertas de suelo textiles y resistentes», cuyo grupo 4 trata también sobre el corcho.

Por lo que respecta a ISO se participa activamente (miembro ponente) en los distintos grupos de trabajo:

GT 1: Métodos de ensayo de discos de aglomerado de corcho.

GT 2: Tapones cilindricos de corcho. Ensayos.

GT 3: Baldosas de aglomerado de corcho.

GT 4: Plantillas de corcho.

GR 5: Conductividad térmica.

GT 6: Tapones. Clasificación por calidades y defectos.

GT 7: Propiedades elásticas del aglomerado puro de corcho bajo presión.

Recientemente se ha realizado una propuesta española de modificación de la Norma ISO 2385 (Corcho en planchas. bornizado, rebusca. refugos y recortes. Toma de muestras para la determinación de la humedad), como documento de trabajo para llegar a un acuerdo con la delegación portuguesa, a fin de elaborar una propuesta conjunta de ambos países.