

INTERBON, compromiso con la gestión sostenible de los montes

POR CARLOS NAVARRO GARCÍA-GUTIÉRREZ, INGENIERO DE MONTES. DIRECTOR FORESTAL DE INTERBON Y COORDINADOR DEL COMITÉ FORESTAL DE ANFTA (ASOCIACIÓN NACIONAL DE FABRICANTES DE TABLERO)



Comprometidos con la gestión forestal sostenible

A finales de Noviembre, INTERBON superó con éxito a auditoría de AENOR de Cadena de Custodia (CdC), convirtiéndose así en el tercer grupo empresarial español en conseguirlo, tras MARIANO HERVÁS, S.A. y el Grupo Empresarial ENCE.

Como miembro de ANFTA (Asociación Nacional de Fabricantes de Tablero) y dentro del Comité Forestal, INTERBON ha participado activamente desde 1999 en el desarrollo del procedimiento de verificación de la CdC a nivel europeo, culminando su última revisión en Noviembre de 2.002. Durante el año en curso y

dentro del compromiso personal de ANFTA como miembro de PEFC-España para impulsar la Certificación Forestal, el Comité Forestal ha trabajado en la elaboración de la que se ha bautizado como «Guía de implantación del procedimiento de CdC en la industria del tablero». De este modo, las 21 fábricas integrantes de la Asociación comparten hoy la forma en la que se ha de desarrollar el procedimiento de CdC dentro de cada fábrica, a partir del Anexo 4 del Documento Técnico del PEFC. El ambicioso trabajo en equipo ha culminado con la negociación como Asociación de las tasas de auditoría

aplicadas por AENOR.

La implantación del procedimiento de CdC en INTERBON ha sido realmente sencilla al contar ya con el sistema de gestión de calidad ISO 9.001:2.000, operativo desde el año 96, y ser éste, un procedimiento más del mismo. Sumado a ello, los costes de auditoría se reducen al integrarlo todo en un único sistema, auditado conjuntamente una vez al año.

Se aplica este procedimiento a todas las fases del proceso de fabricación de tablero desnudo y recubierto, impregnación de papel y producción de laminados, desde la entrada en fábrica de las materias primas y productos de madera hasta la salida



de la misma en forma de productos elaborados.

Repasando el procedimiento detenidamente:

- Se requiere que la empresa establezca un sistema de control documentado de entradas y salidas, así como el personal responsable del control y sus obligaciones, todo ello no ha supuesto trabajo adicional al estar ya establecido en la SO.

- La unidad de madera certificada empleada es el metro cúbico, medida que se ha utilizado históricamente en INTERBON tanto en el abastecimiento de materia prima como en la venta del tablero, por lo que tampoco supone ninguna novedad frente al actual sistema de trabajo.

- La formación del personal y el procedimiento de auditorías internas, que garantizan en ISO la ejecución correcta de los procedimientos del sistema de calidad, también garantizarán el uso correcto del certificado en el procedimiento de CdC. A la par, este nuevo procedimiento se ha integrado perfectamente con los procedimientos de compras de madera, recepción y control de almacenes y evaluación de proveedores existentes ya en SO.

- Se ha pedido de forma voluntaria a todos los proveedores de madera a firma de un «Certificado de buenas prácticas forestales» que garantiza el no uso de maderas procedentes de fuentes conflictivas en sus procesos y portanto, en la madera que suministran a INTERBON. Por supuesto, la respuesta de éstos ha sido de apoyo absoluto.

- Dado el gran consumo de productos a granel (astillas, serrines, virutas, recortes,...) y a necesidad de grandes espacios de almacenaje y ensilado, es muy difícil plantear el sistema de separación física. Se ha optado por el sistema %entra - %sale como planteamiento elegido para verificar la CdC.

- En cuanto al periodo para monitorizar los flujos de madera. INTERBON utilizará la T.A.M. (Tendencia Anual Móvil). De este modo, el porcentaje de certificación de tablero etiquetable como certificado un mes, es igual al promedio de los porcentajes de certificación de los doce meses anteriores excepto en el año de implantación, en que se irá incrementando el promedio de



porcentajes de certificación mes tras mes.

¿Porqué certificar la cadena de custodia?

No cabe duda que la gestión forestal en España es sostenible. Los datos del tercer Inventario Forestal Nacional así lo refrendan, con un incremento de la superficie forestal y sobretodo, de la superficie forestal arbolada. Pero no debemos olvidar que vivimos en un mundo cada vez más globalizado. El tablero producido en Burgos puede contener restos de madera de más de 300 orígenes diferentes (tantos como proveedores de madera), algunas de estas maderas provienen de terceros Países en los que no hay garantía de gestión sostenible.

Los consumidores exigen, cada vez más, que las prácticas comerciales sean compatibles con el medio ambiente. Todo el mundo sabe que los productos de madera son más respetuosos con el medio ambiente que otros materiales competidores, pero pueden surgir dudas sobre la gestión de los montes. fuente de la madera utilizada como materia prima. Por ello, las empresas necesitan un mecanismo fiable y veraz que garantice a sus clientes el origen de sus productos.

Por primera vez disponemos de un sistema que hará cambiar la, injusta, mala imagen atribuida en las

últimas décadas al sector transformador de la madera. Además de promover e uso de madera frente a otros materiales menos respetuosos con el medio ambiente.

Cuando las cosas se hacen bien hay que aprovecharse de ello. La industria de la madera tiene muchas virtudes que hay que saber vender, para garantizar el futuro del sector.

Consciente de todo ello, INTERBON ha pretendido ir por delante de la demanda real de productos certificados. Además, con este paso, la empresa confía en alentar a los primeros eslabones de la cadena de transformación (rematantes, astilladoras, serrerías y fábricas de desarrollo) de los cuales depende su abastecimiento, a que inicien también su proceso de implantación antes de que se o exija el mercado. En estos primeros eslabones, es necesario trabajar en la certificación de la CdC en grupo ya no sólo para repartir los costes, sino también para estandarizar los procedimientos por subsectores. Hay que trabajar desde las Asociaciones para unificar criterios y ayudar a implantar el sistema de gestión.

En España, donde contamos con la madera más cara de Europa y con un déficit anual de madera, sólo en la industria de primera transformación, de más de 10 millones de m³ de madera en rollo equivalente, la utilización de la certificación como herramien-



ta comercial para intentar ganar mercado frente a nuestros competidores, como está ocurriendo en otros Países de Europa, o la demanda de productos de madera certificados, cuando todavía no disponemos de masas forestales certificadas, haría un flaco favor a la industria de la madera española ya que se trata de una barrera comercial insalvable.

En este sector, donde la subsistencia no está asegurada y la competencia del exterior es cada día más fuerte, tenemos que dar tiempo a la industria para que implante sus procedimientos de cadena de custodia y para que nuestras masas forestales se certifiquen. No es lógico que los bancos del parque ó la pasarela del puente de un ayuntamiento se hagan con tablonos de madera elaborados a más de 10.000 kilómetros, sólo porque tienen un sello, y nuestra madera, de iguales o mejores características, pierda competitividad por esa barrera comercial impuesta. Así no se promociona a gestión sostenible de nuestros montes y desde luego, no se apoya el uso de la madera frente a otros materiales, como debiera ser el fin de la Certificación Forestal.

La certificación de la gestión y de la cadena de transformación de la madera no es un fin en sí misma. Es simplemente, el reconocimiento de que el trabajo que desarrolla el gestor forestal se hace de acuerdo a unos criterios de sostenibilidad, compatibilizando el aprovechamiento productivo de los montes con sus valores naturales y sociales. Se convierte, portanto, en una marca de calidad de a gestión y de los productos que de ella se derivan.

Industria veterana, 38 años en Burgos

La fábrica de tablero aglomerado INTERBON, S.A. comenzó su actividad en Burgos en el año 1965. La familia Medrano, de origen burgalés, es a propietaria de esta industria maderera. que cuenta también con líneas de segunda transformación en el postformado de tableros y en la fabricación de puertas. La fábrica ocupa una superficie de 240.000 metros cuadrados, de los cuales 70.000 están edificadas. En su interior, tres líneas de fabricación

automatizadas en continuo producen tablero delgado de 2,5 a 9,5 milímetros de espesor y tablero grueso desde 10 a 35 milímetros. Todos los tableros se enmarcan dentro de la categoría E-I de baja emisión de formaldehído. Además, INTERBON fabrica tablero hidrófugo, de alta resistencia a la humedad que se distingue por su tonalidad verdosa.

En la fabricación del tablero se emplean colas y resinas elaboradas en la propia fábrica, pionera de esta práctica en el sector. Asimismo, INTERBON cuenta con dos líneas de impregnación de papel y seis líneas de recubrimiento de tablero. Con ello, más del 90% de a producción es recubierta con papel melamínico, dentro de una gama de más de trescientos diseños y diferentes acabados, para su posterior comercialización.

Un sistema integrado por tres calderas de biomasa. abastecidas con corteza, barreduras y polvo (residuos en el proceso de fabricación del tablero), calienta el aceite térmico de todas las prensas. Sumado a ello, una planta de cogeneración de gas natural produce la electricidad suficiente para cubrir las necesidades de toda la planta y secar la madera con los gases calientes generados en la combustión.

Puestos de trabajo

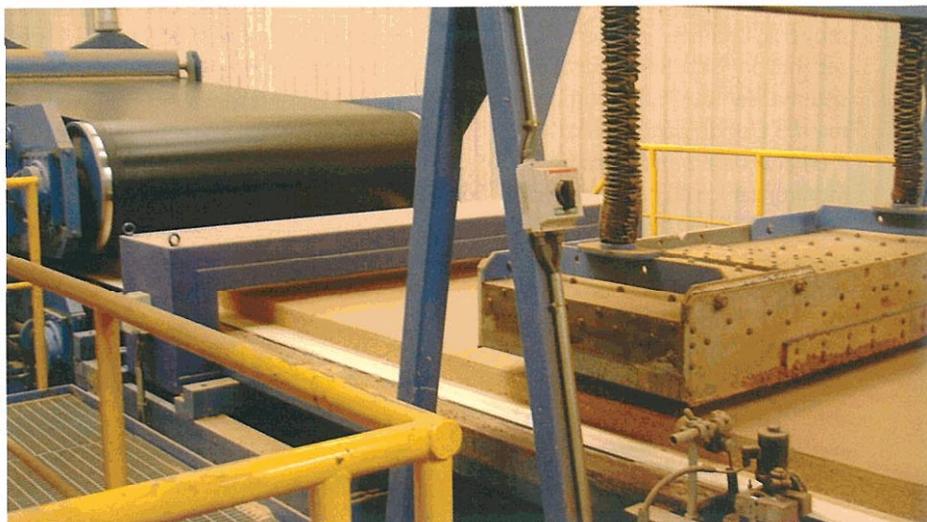
En total, la fabricación de tableros, colas y resinas, y el impregnado y recubrimiento del tablero da trabajo a una plantilla de doscientas sesenta personas, a las que hay que añadir medio centenar más dedicado a las tareas de administración y ventas.

Hay que destacar, que cada puesto de trabajo directo genera, como mínimo, otros dos indirectos en las fases de aprovisionamiento y distribución principalmente. Sobre todo en la primera, tiene un claro efecto dinamizador del empleo en e medio rural en el que normalmente se encuentran las industrias de primera transformación de la madera y los montes productores, en los que se llevan a cabo los aprovechamientos forestales.

Mercado nacional

INTERBON tiene una cuota del 7% en el mercado nacional de producción de tablero. Diariamente de las instalaciones de Castañares salen medio centenar de camiones con los tableros fabricados. Los principales clientes son la construcción, que demanda aglomerado sobre todo en puertas, cubiertas, mamparas, encofrados, etc., y e sector del mueble. Sólo e 6% de la producción se comercializa en Portugal, el sur de Francia y atiende algunos compromisos históricos al sur de Inglaterra.

La facturación anual de INTERBON asciende a 66,11 millones de euros (1.000 millones de pesetas), cifra que se registra en mitad de una etapa de estancamiento del sector en el ámbito mundial. Para llegar a esta situación, en la factoría se ha invertido desde octubre de 1997 más de 54,09 millones de euros (9.000 millones de pesetas) en un ambicioso plan de desarrollo apoyado por la Junta de Castilla y León y la Administración Central. Tras este esfuerzo inversor, que ha multiplicado por 2,5 su capacidad instalada, la fábrica de tableros





INTERBON se ha posicionado en los primeros puestos del sector nacional y dispone de capacidad productiva y terreno propio de interés industrial para afrontar nuevos retos

Obtención de la materia prima

Medio ambiente y rentabilidad financiera no son enemigos irreconciliables. Prueba de ello es que la producción de tablero aglomerado crecerá un 64% entre los años 1995 al 2005 con el incremento de consumo de madera que esto conlleva y en paralelo, nuestras masas forestales siguen aumentando como así lo reflejan los datos del tercer inventario forestal nacional. La superficie forestal asciende a más de 26 millones de hectáreas de las cuales 15 millones son arboladas. Las existencias de madera de nuestros montes alcanzan los 674 millones de m³ con corteza. El crecimiento anual de madera es de 36 millones de m³ y se cortan tan solo 15 millones de m³, es decir, el 42% de la posibilidad anual (lejos de la media europea que asciende al 60%), lo que supone un 2% del total de las existencias.

INTERBON necesita medio millón de metros cúbicos de madera para producir los alrededores de 350.000 m³ de tablero de partículas que anualmente salen de sus instalaciones de Castañares. Hasta hace pocos años, tal cantidad de materia prima provenía del monte casi en su totalidad: puntas, ramas y maderas delgadas, de pino principalmente procedentes de las primeras claras llevadas a cabo en las explotaciones forestales

más próximas a la fábrica.

Hoy, el panorama ha cambiado radicalmente. El incremento de los costes de explotación que lógicamente tienen su reflejo en el precio de la madera, la falta de cortadores y mecanización de los aprovechamientos forestales, el estancamiento del volumen nacional de cortas, unido a un incremento exponencial del consumo de madera en los últimos años, han impulsado la adaptación pionera de las instalaciones de INTERBON para el procesado y consumo de madera procedente de vertederos urbanos (palets desechados, cajas, embalajes, madera de demolición, muebles viejos), que actualmente suponen el 15% del consumo de la planta, y de los subproductos producidos en las serrerías (costeros, astillas y serrín, principalmente), fábricas de muebles y carpinterías (recortes y virutas). El conjunto de estos subproductos aporta actualmente el 95% de la madera que consume INTERBON. El 5% restante corresponde a puntas y ramas de chopo y maderas delgadas de pino proveniente de primeras claras llevadas a cabo en montes productores.

Las posibilidades de crecimiento que ofrece el consumo de madera reciclada son muy prometedoras y todavía no han sido explotadas en toda su dimensión. El cierre del año 2.003 arrojará un nuevo récord en el consumo total de madera reciclada en el conjunto de fábricas de tablero españolas y que será próximo al millón de metros cúbicos. Todo el mundo ha de conocer que la madera se puede

reciclar (como el vidrio, el papel o la chatarra) en la fabricación de tablero de partículas. Hoy por hoy, las tasas de vertido en vertedero son muy bajas en muchas Comunidades Autónomas lo cual, conlleva que las industrias no hagan separación de residuos en origen, imposibilitando la recuperación de los restos de madera. Cuando el tirar al vertedero se convierte en un lujo, como ocurre en el resto de Europa, la separación se produce y la madera se recupera en las plantas de reciclaje.

Con todo ello, hay que acabar de una vez por todas con la historia negra que persigue desde siempre a las grandes industrias de trituración como expoliadoras del monte, provocadoras de los grandes incendios forestales que cada verano asolan nuestro País e incluso, con el apelativo de industria contaminante.

Vapor de agua

Las chimeneas que coronan las instalaciones de INTERBON son testigos de la actividad ininterrumpida las 24 horas del día, 330 días a año, de estos secaderos. Lo que vierten al cielo de la cuenca del río Arlanzón no es humo sino vapor de agua (agua de constitución de la propia madera, secada hasta el 2% de humedad). Se les atribuye de una forma injusta el adjetivo de contaminantes cuando ambos secaderos, construidos en 1997 y 2001 respectivamente, cumplen con creces todas las exigencias de la normativa europea.

La solución a los problemas medioambientales de la planta de Castañares se enmarca dentro de un programa de trabajo cuya finalidad es la obtención a corto plazo de la certificación ISO 14.001, que se sumaría a la ISO 9.001:2.000 de gestión de calidad que posee desde el año 1996 y a la certificación de la Cadena de Custodia recién conseguida, en su compromiso con la gestión forestal sostenible.

INTERBON, S.A.
 BARRIO DE CASTAÑARES, s/n
 09199, BURGOS
 TELFONO: 947 48 49 00
 FAX: 947 48 37 13
 CARLOS NAVARRO GARCÍA-GUTIÉRREZ
 INGENIERO DE MONTES
 DIRECTOR FORESTAL DE INTERBON
 E-MAIL: FORESTAL@INTERBON.ES
 TELFONO: 617 49 44 09