

REUNION

del Comité de Dirección del Sello de Calidad AITIM

El día 17 de mayo se reunió el Comité de Dirección del Sello de Calidad A.I.T.I.M., bajo la Presidencia de D. Paulino Martínez Hermosilla.

El Vicepresidente del Comité, D. Eusebio González de la Iglesia, no pudiendo asistir por enfermedad y el Secretario de A.I.T.I.M., D. Emilio Ibáñez Papell, presentó al señor Martínez Hermosilla en su primera intervención en el Comité del Sello de Calidad, después de su elección como Presidente de A.I.T.I.M., en la Asamblea del pasado noviembre.

Expuso a grandes líneas la labor desarrollada por A.I.T.I.M en sus dieciséis años de existencia y el momento de crisis por que atraviesa, como consecuencia del cambio de estructura de las Agrupaciones empresariales, al desaparecer la Organización Sindical.

Expresó su confianza plena en la capacidad y entusiasmo del señor Martínez Hermosilla, tantas veces puestos al servicio de los intereses forestales y madereros, en los distintos cargos administrativos, políticos, universitarios e industriales que ha desempeñado y desempeña.

El señor Martínez Hermosilla agradeció a los presentes el nombramiento recibido y dijo que lo había aceptado, aun dándose cuenta de las dificultades de la actual situación económica y del desamparo oficial por la investigación. Sin embargo, es mucha la labor que puede realizarse y lo fundamental es trazar un programa de cuestiones preferentes que sean capaces de despertar el interés debido y buscar las colaboraciones que se consideren más interesantes para nuestros fines. Es muy importante la labor que ha realizado este Comité en materia de Sellos de Calidad, labor que puede extenderse y que debe ser respaldada con la colaboración eficaz de la Administración, pero nuestro campo de mira tiene que ser amplio y promete para la próxima reunión aportar algunas iniciativas para revitalizar la Asociación.

El Comité adoptó por unanimidad los siguientes acuerdos.

PUERTAS PLANAS

Conceder el Sello de Calidad 1-34 a las puertas fabricadas por la Empresa Jacinto y José Alcalde, de Iscar (Valladolid), de las características siguientes: tableros contrachapados de 3 milímetros, alma de cartón de 1,7 mm. de grueso, con luz de 50 mm.

Conceder el Sello de Calidad 1-35 a las puertas fabricadas por

la Empresa Julián Molino Benito «Puertas Jeymar», de Iscar (Valladolid), de las características siguientes: tableros contrachapados de 3 mm., alma de cartón ondulado de 3 mm., con luz de 65 mm.

Conceder el Sello de Calidad 1-36 a la Empresa Puertas Numanca, de Convalada (Soria), de las características siguientes: tableros de partículas rechapadas, alma de papel de 0,3 milímetros y luz de 25 mm. La

puerta va reforzada con un listón transversal.

Conceder el Sello de Calidad 1-37, a las puertas —M. M. M.— de Marcos Martínez Miguela, de Iscar (Valladolid), de las siguientes características: tableros contrachapados de 3 mm., alma de cartón ondulado de 3 mm. y luz de 60 mm.

Conceder el Sello de Calidad 1-38 a las puertas fabricadas por Carmelo Medino Ojeda, de Las

Palmas de Gran Canaria, de las características siguientes: tableros contrachapados de 3 milímetros, alma de cartón de 3,5 milímetros y luz de 55 mm.

Se acordó la homologación de las puertas ensayadas de las Empresas siguientes, solicitantes del Sello de Calidad:

Madeplax, de Alcudia de Carlet (Valencia).

Alfonso y Gaspar Cabrero, de Iscar (Valladolid).

Aquilino Arranz, de Iscar (Valladolid).

Puertas Daniel Balaguer, de Borboto (Valencia).

Estas puertas pasan al período de prueba de 6 meses.

TABLEROS CONTRACHAPADOS

Se acordó la homologación a la Empresa Logam, de Alacuas (Valencia), de su tablero tipo inferior, formado por 3 chapas con cara de chapa a la plana. Este tablero pasa al período de prueba por 6 meses.

PARQUET

Se concede el Sello de Calidad 4-02 al parquet de la Empresa Masur, Maderas del Sur, S.A., de Huelva, formado por tablillas de 8 x 24 x 120 mm. en madera de eucalipto blanco, rojo y roble.

PUERTAS DE MADERA EN RELIEVE (CARPINTERAS)

Se concede el Sello de Calidad 5-02 a la puerta de la Empresa Azcano, S. A., de Tremañes (Gijón), de las características siguientes: largueros y testeros de madera laminada, incluyendo el canto visto; unión entre largueros y testeros por entalladuras múltiples; largue-

ros y testero superior de 110 milímetros de ancho y testero inferior de 230 mm.; todo rechapado con 2 caras finas a contramalla de 1,5 mm.; tablero central de partículas de 11 mm., empotrado en el bastidor con encolado melamínico.

Se concede el Sello de Calidad 5-03 a las puertas Modelo 10 y Modelo 20 de la Empresa Puertas Cuesta, S. A., de Villacañas (Toledo), de las características siguientes:

Modelo 10:

Largueros y testeros de 40 milímetros de espesor, formados por tableros de partículas canteados por machiembreado y rechapados. Anchuras de largueros y testero superior de 130 milímetros y testero inferior de 230 mm. Unión entre largueros y testeros por falsas espigas encoladas. Parte central de tableros de partículas rechapado de 11 mm. sujeto mediante molduras encoladas.

Modelo 20:

Largueros y testeros de 35 milímetros de espesor formados por tableros de partículas canteados y rechapados. Anchura de largueros y testero superior de 130 mm. y testero inferior de 230 mm. Unión entre largueros y testeros por falsas espigas encoladas. Parte central de table-

ro de partículas rechapado de 11 mm. de espesor sujeto mediante molduras encoladas. Dicha parte central está dividida en dos partes desiguales por medio de un travesaño de 110 mm. de anchura y 35 mm. de espesor. La zona superior tiene una longitud doble a la de la zona inferior.

Se acordaron las siguientes homologaciones:

Homologar el Modelo 70 de Puertas Cuesta, S. A.

Homologar 2 Modelos de puertas carpinteras de la Empresa Imag, S. A. de Zaragoza.

Homologar 3 Modelos de puertas carpinteras de Herrera y Beran, de Tremañes (Gijón) Asturias.

Todas estas puertas homologadas pasan a un período de prueba de 6 meses.

PRODUCTOS PROTECTORES PARA LA MADERA

Se acordó la concesión del Sello 6-01 como fungicida-insecticida al producto VACSOL de Impregna, S. A., de Madrid.

Se acordó la homologación como fungicida al producto PRO-TIN 80 WR, de la firma Reebex, S. A., de Durango (Vizcaya). Este producto entra en período de prueba durante 6 meses.

Se encuentran en ensayo otros diversos productos de las Empresas Impregna, S. A., Xylazel, S. A., Corpesa, S. A. e Induisa, S. A.

Se informó al Comité de un escrito recibido de la Dirección General de Industrias Alimentarias y Diversas, en el que se afirma se ha dirigido al Director General de Arquitectura y Vivienda con el fin de que se vigile el estricto cumplimiento de la Legislación sobre la Marca de Calidad.

Industrial de la Madera y Corcho:



trabaja para usted poniendo la investigación técnica al servicio de su industria