



## TENDENCIAS EN LAS FERIAS ALEMANAS

### INTERZUM Y LIGNA

## MATERIALES ECOLÓGICOS, LIGEROS Y TOTALMENTE ACABADOS

Carlos Baso López  
Dr. Ingeniero de montes  
Universidad de Vigo

La madera mejorada, en sus múltiples variantes, está en tendencia. Se trata de productos que utilizan la madera, recurso renovable que capta CO<sub>2</sub> en su formación, a la que se somete a algún proceso para hacerla extraordinariamente durable, prolongando la capacidad de almacenaje de CO<sub>2</sub> durante mucho tiempo. Son productos con un ciclo de vida largo. Esto, industrialmente, se consigue de varias formas; entre otras, por termotratamiento, por acetilación, por creación de compuestos madera plástico, descomponiéndola primero en fibras, o aprovechando la estructura de la madera sólida. Ejemplos hemos visto muchos; algunos auténtica novedad. Así, Hagensieker presentó sus productos termotratados encolados de maderas de frondosas para carpintería exterior; ha incidido en un mercado relativamente nuevo para esta aplicación como es la fabricación de ventanas. A base de combinar chopo y otras especies, ha conseguido un material ligero y con buen aislamiento térmico, propiedades deseadas en las ventanas. Schiller ha presentado su nuevo perfil compuesto. El producto tiene una piel exterior de un compuesto de pino radiata macizo inyectado a célula llena con un polímero, que pretende sustituir al aluminio exterior de los perfiles mixtos de ventanas. El resultado es un producto mucho más asimilable a la madera natural. Otra vez hemos visto el accoya, pino radiata acetilado, en nuevas y más complejas aplicaciones, en combinación con otras especies.

#### Materiales sostenibles “con clase”

Así podríamos traducir el lema de Interzum de este año en su presentación de productos innovadores. Junto con los anteriores de larga duración descritos, los materiales ligeros han jugado un papel importante, manteniendo la tendencia vigente. La comparación con la industria aeronáutica ha sido oportuna: cuanto menos peso, mejor. Está claro: no tiene mucho sentido sustituir madera maciza por tableros que pesan un 50% más. El foro de presentación ha sido la exposición del grupo de trabajo Light Weight, en el que este año hemos contado con la presencia de nuestro fabricante de tableros Finsa con sus dos productos: Superpan Star, que combina las partículas de madera con un granulado plástico expandido para llegar a una densidad de 450-470 kg/m<sup>3</sup> y Greenpanel, que es un tablero de fibras ahuecado construido con un alma reticulada de MDF delgado y paramentos del mismo material. El producto aún excelentes propiedades físicas y mecánicas, incluida la posibilidad de calidad ignífuga Bs2 do, y una densidad muy baja, de 75 a 250 kg/m<sup>3</sup>.

#### La clave hoy está en la superficie

El concepto actual de producto de calidad es el de un material sosteniblemente ecológico – no es importante ya que sea madera maciza – que tenga propiedades que mejoren a la propia madera, sobre todo en estabilidad y durabilidad; pero, también, con un acabado superficial de calidad que le confiera junto a los atributos de

aspecto y tacto, otras características como dureza, resistencia e incluso algunas tan sofisticadas como, por ejemplo, depuración del ambiente o luminiscencia.

Las chapas de madera natural siguen desempeñando, lógicamente, un papel esencial. La novedad es que reciben tratamientos de superficie que realzan a propósito la rusticidad del producto, como es la aspereza en los nudos, marcas de sierra e incluso fendas de madera natural.

Los acabados a base de papeles tienen mucho realismo gracias a las texturas realizadas a alta presión y sincronizadas con los dibujos del diseño. Éste último ha reflejado la tendencia actual de colores oscuros, propios de ciertas especies exóticas muy llamativas y otros que, curiosamente, imitan a los conseguidos en el termotratamiento de la madera, tomando esta misma denominación en sus apelativos. La gama se completa con acabados más suaves de diseños textiles a base de tonos claros.

#### No solamente la madera o su imitación

Además de la madera y folios tradicionales, los diseñadores aprecian los acabados de materiales naturales muy diversos, todos ellos ecológicos y algunos tan curiosos como hojas y cortezas de determinados árboles, pétalos de flores, conchas de ciertos bivalvos, pelos de caballos, la piel de animales terrestres, aves y peces como el bacalao y el salmón o el endocarpio de cocos, entre otros muchos.

Tarima termotratada encolada de madera de frondosas de Hagenseicker



Chapas y nuevos materiales



Schiller ha presentado su nuevo perfil compuesto



Exposición Lightweight



Greenpanel, de FINSA



## Innovación en la maquinaria

El lema de Ligna 2013 - sacarle mayor jugo a la madera: eficiencia, innovación, soluciones – ya nos fijó las expectativas.

## Mayor eficiencia de los procesos

Este sería el eje central de la feria. En realidad no se han observado tecnologías nuevas que supongan un cambio importante; sí, sin embargo, cabe mencionar abundantes mejoras en todas las áreas de trabajo de la madera que contribuyen a economizar sustancialmente las operaciones. En el aserrado de la madera las novedades tratan de llegar a sistemas más fiables de reconocimiento de los troncos, incluido el escaneado interior por rayos x presentado por Microtec, para asignarles mejores despieces y facilitar la intervención de unidades eficientes de proceso como, por ejemplo, grupos perfiladores de precantado, que fueron cuestionados hasta ahora en muchos casos. Las máquinas de aserrado a su vez han sido rediseñadas para trabajar con herramientas más sutiles, que permiten ahorrar materia prima, como ha demostrado Linck en sus instalaciones de alta producción. Para los aserraderos pequeños, entre otros, Wood Mizer presentó soluciones eficientes para el corte del tronco de pequeña dimensión. La industria española del aserrado estuvo, también este año bien representada por el fabricante gallego Barton. Sus máquinas satisfacen todo tipo de sistemas de aserrado del mercado internacional.

El secado de la madera busca soluciones ahorradoras de energía. Aunque el túnel de secado es una máquina probada durante décadas, el concepto vuelve a ser actual, como demuestra el crecimiento exponencial de la cuota en el mercado mundial en los últimos años. A ello contribuye la economía de escala de este tipo de instalaciones y, más recientemente, el desarrollo tecnológico de túneles con diferentes zonas climáticas, que a la ventaja logística une la del secado cualitativo en cámara. La clasificación de la madera por aspecto hecha en máquina facilita el mantenimiento de estándares en las

empresas y fiabilidad del producto. Los sistemas Wood Eye y Golden Eye, así como el Easy Scan de Weinig se pueden aplicar en aserraderos, fábricas de chapa, carpinterías y empresas de muebles.

El grupo **Weinig** marca una vez más la pauta en el mercado del macizo. Las moldureras actuales tienen husillos horizontales inclinados 30°, husillos verticales flotantes, dispositivo fresador de biseles, unidades de pantógrafo y husillos de estructuración CNC, asistidos por AlphaCam. Pueden tener hasta 45 cm de anchura de trabajo e incorporan el Moulder Master, en el que se dibujan los perfiles y planifican las operaciones en interfaz de CAD.

Los equipos modernos de corte de Weinig incluyen el Easy Scan y unidades Superdrill que hacen un taladrado y fresado, adicionalmente al tronchado.

La cortadora ProfiRip 450 tiene hasta 4 sierras móviles; 3 en el caso de la ProfiRip 350. Ambas consiguen 160 m/min de velocidad. El programa de Weinig se completa con las unidades de ensambles dentados y prensas de madera maciza, que han aumentado sensiblemente su productividad.

El grupo **SCM** es un exponente en la tecnología de la fabricación flexible sobre todo en la empresa mediana y carpinterías artesanales. Sus equipos, para diferentes procesos de transformación, tienen en común el empleo de software y programas de uso simple, como son Xylog Maestro, Watch, Proview y Professor Pap-pagallo. También incorporan los paquetes SavEnergy que reducen el consumo de energía y materia prima y el desgaste de las máquinas.

En la fabricación del mueble destacó, un año más, el despliegue realizado por el grupo de empresas **Biesse**, bien implantado desde su origen en el mercado español. Su primer objetivo en la feria ha sido dar a conocer su software CAD CAM bsolid. Se trata de una potente herramienta de diseño y fabricación con muchas posibilidades. Diseño y comprobación virtual de la ejecución en máquina

con medición del tiempo de proceso son posibles hasta en las operaciones más complejas propias de máquinas de 5 ejes. Biesse presentó los nuevos centros de mecanizado CNC de la serie Rover para todo tipo de procesamiento y tamaño de empresa. El Rover B G está especialmente concebido para el revestimiento de cantos CNC sobre tableros de formas curvas y mecanizado de los mismos. Los centros de procesamiento Uniline y UniWin aportan soluciones compactas de gran productividad para la fabricación de ventanas y puertas. La novedad en el revestimiento de cantos de tableros fue la máquina Stream MDS ideada para un tamaño de empresa mediano a grande. Viet, del mismo grupo, aportó con la Opera 7 una solución de alta

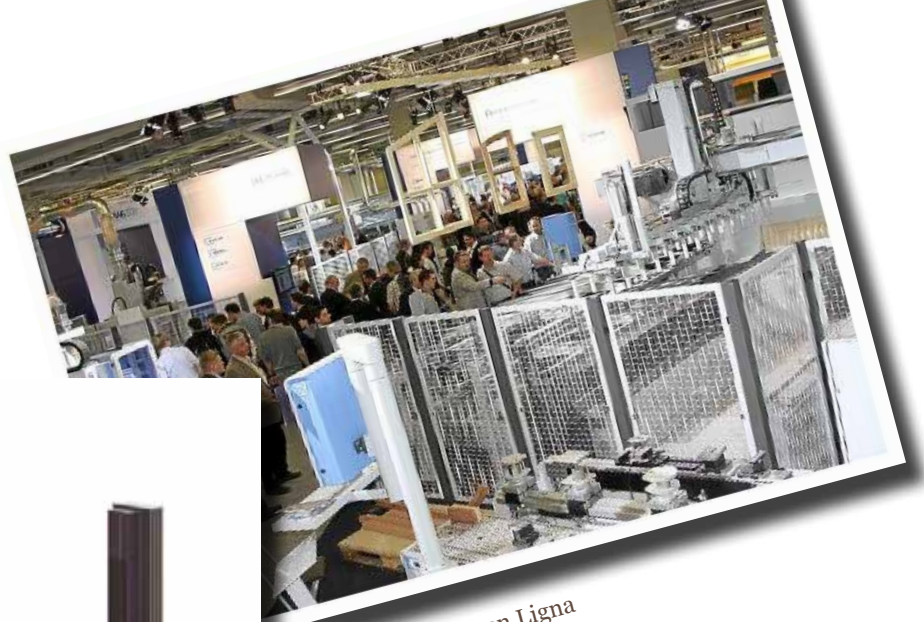
producción para gran anchura de trabajo.

El grupo **Homag** también incidió en la ergonomía del manejo de las máquinas, con su Power Touch y presentó múltiples mejoras para aumentar productividad, homogeneizar el desgaste de las herramientas y realizar cambio del adhesivo, entre otros aspectos.

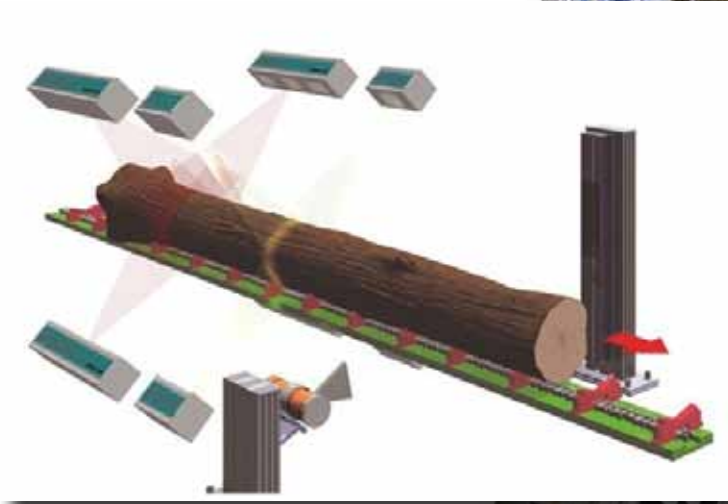
## Tecnología de superficies

Los acabados superficiales de gran efecto con propiedades mejoradas, antes comentados, tienen su fundamento, también, en la tecnología y máquinas que los facilitan. **Barberán** ha sido, con su impresora digital, punta de lanza de la tecnología del acabado. La máquina ahora permite todo tipo de diseños. La línea presentada tenía una anchura de trabajo de 1260 mm. Mediante esta tecnología se puede hacer en una sola operación la preparación de la superficie, la impresión y el acabado. La posibilidad de realizarlo de forma sincronizada con el diseño facilita el uso de materiales simples para llegar





Homag en Ligna



Tecnología Logeye de Micortec



Wening en Ligna



SCM en Ligna



Biesse en Ligna



# Productos

a muebles y elementos de arquitectura interior de alta calidad. **Barberán** ha presentado también sus máquinas de barnizado de alto brillo y revestimiento completo de perfiles y tableros. Estos procesos se basan en la aplicación de la tecnología hot coating de preparación de la superficie. Otras presentaciones que se pudieron ver en la feria iban encaminadas a realizar acabados de envejecimiento de madera maciza que realzan su aspecto, por ejemplo en estructuras vistas. La máquina de Gillet Renepont dispone de varios grupos de cepillo que hacen el trabajo de forma similar a como los husillos de una moldurera mecanizan, de una pasada, la pieza de madera.

Los cepillos se utilizan cada vez más en la industria de la madera en operaciones como la limpieza de superficies antes del barnizado y el transporte logístico de piezas sobre trenes de rodillos de cepillo, que no marcan las piezas.

## Auge de la construcción con madera


Hace unos años sólo unas pocas empresas se ocupaban del procesado de la madera estructural en centros de mecanizado. Mientras, la oferta ha aumentado sustancialmente, con diferentes niveles de sofisticación. El objetivo es elaborar las piezas de las estructuras realizando por tecnología CNC los ensambles y acabados que,

a modo de carpintería tradicional, reducen al mínimo el empleo de piezas metálicas y facilitan el montaje en obra. La empresa más representativa sigue siendo **Hundegger**, que este año ha traído su Robot drive de mecanizado versátil de 6 ejes, su centro de mecanizado de tableros para la arquitectura interior SPM2 y sus sistemas de fabricación de muros y techos macizos contralaminados MHM, que son una alternativa a la madera encolada, con una importante economía de adhesivo y madera. Möhringer expuso un sistema totalmente automático de apilado de piezas de estructura colocadas en el orden adecuado para su aplicación posterior en las obras.

## Presencia creciente de los centros de investigación

Las instituciones de investigación absorben cada vez más tiempo de la visita de Ligna. Entre los múltiples trabajos destacamos el proyecto presentado por el Fraunhofer de descomposición de la madera en lignina y celulosa, con una eficacia del 90%. El objetivo del proyecto es, a partir del recurso renovable madera, llegar a reducir el consumo de petróleo como materia prima en la fabricación de muchos materiales, por ejemplo plásticos. De la celulosa se obtendrán sus correspondientes monómeros que serán la materia prima de productos biosintéticos para plásticos; por otra parte, la lignina, que, a diferencia de la industria tradicional, se consigue

libre de sulfuros, podrá ser utilizada en la fabricación de adhesivos. Del TU Dresden hemos seleccionado su Waberkern de cartón celular para la formación de tableros aligerados con geometría 3-D. Sus paisanos del ihd Dresden hicieron, por su parte, hincapié en su nuevo proceso de precalentamiento en prensa HF de tableros MDF, con el que aseguran una economía de adhesivo del 30% y rapidez de tiempo de prensado, que se acorta a una tercera parte. El sistema es especialmente indicado para la fabricación de tableros gruesos. Otro proyecto de investigación desarrolló la técnica de termotratamiento sobre chapas de madera como constitutivos de tableros contrachapados moldeados.

La Universidad de Hamburgo y Thünen, antiguo instituto federal de investigación de la madera, se han decantado como centro de competencia internacional para el estudio e identificación de la procedencia de la madera, utilizando incluso técnicas biológicas moleculares de análisis de DNA. El tema ha tomado especial importancia tras la entrada en vigor en el mercado europeo en marzo de este año del tratado de protección de las especies CITES, que determina diferentes niveles de restricción para el comercio de determinadas especies y procedencias, que pueden llegar hasta la prohibición total 



# NIMF 15 NORMA FITOSANITARIA DE EMBALAJES



El 11 de marzo de este año se publicó la orden AAA/458/2013, por la que se establece la norma técnica fitosanitaria que deben cumplir los embalajes de madera y se regula el régimen de autorización y registro de los operadores de embalajes de madera, que deroga la orden APA / 3290/ 2007 del 12 de noviembre. Esta orden entra en vigor el 1 de julio 2013 para los operadores y a partir del 23 de marzo para los organismos independientes de control. Los nuevos aspectos más significativos son los siguientes:

- Se amplía a todas aquellas entidades que deseen cumplir la NIMF N° 15, de forma voluntaria, eliminado la limitación actual que lo restringía a embalaje de madera utilizado en el comercio con terceros países que exijan el cumplimiento de la NIMF 15.
- Se regula la figura de los organismos independientes de control.
- Se efectúan modificaciones en los requisitos técnicos, principalmente en lo que respecta a la calibración de las sondas y estudio de caracterización de la cámara de tratamiento térmico.
- Una mayor agilización administrativa. Se prevé la presentación de solicitudes de autorización mediante medios electrónicos.

## NOVEDADES

Las principales novedades son las siguientes.

Se creará un Registro Oficial en el que se incluirán a:

- 1.- Operadores de embalajes de madera
- aserraderos.
  - fabricantes de embalajes.

- empresas de reciclado/refabricado o reparación de embalajes.
- empresas que realizan el tratamiento térmico.
- todas aquellas que intervengan en cualquiera de las fases de fabricación del embalaje.

## 1.- Operadores que efectúan el marcado de los embalajes de madera con el logotipo de la NIMF 15

- fabricantes de embalaje.
- empresas de reciclado o reparación de embalajes.
- empresas de tratamiento de calor.

El registro se constituirá en una base de datos informatizada que será pública y que se podrá consultarse a través de internet en la página web o en la sede electrónica del Ministerio de Agricultura, Alimentación y Medio Ambiente. En la base de datos constarán, al menos, los datos siguientes:

- razón social del establecimiento.
- dirección completa.
- número de registro.
- actividad.
- en su caso, suspensión de la inscripción.

Así mismo en la orden aparecen los nuevos perfiles de organismos y las nuevas definiciones siguientes:

## A.- Organismo independiente de control acreditado.

Para conseguir esta categoría se requiere de:

- un informe de control para la inscripción en el registro oficial.
- un informe de control anual.
- realización de controles extraordinarios.

## B.- Laboratorio de calibración acreditado.

Son los laboratorios que efectúan la calibración de las sondas.

## C. Estudio de caracterización de la cámara de tratamiento térmico.

El objetivo del estudio es la determinación de los puntos más desfavorables de las cámaras.

## OBLIGACIONES DE LAS ENTIDADES YA INSCRITAS EN EL REGISTRO

Antes del 1 de Julio de 2013

Las entidades ya inscritas en el registro creado por la orden APA/3290/2007, de 12 de noviembre se inscribirán de oficio en el registro de la orden AAA/458/2013, el 1 de julio 2013, por lo que dichas entidades no tienen que remitir una nueva solicitud.

A partir del 1 de Julio de 2013

Todos los operadores deberán:

- remitir a la Dirección General de Sanidad de Producción Agraria, el resultado de una visita de comprobación al año, por parte de un organismo independiente de control, para verificar que se mantiene el cumplimiento de los requisitos previstos en esta orden.
- permitir la entrada a sus instalaciones al personal de los organismos independientes de control autorizados.

## Operadores que efectúan los tratamientos térmicos

- remitir anualmente la calibración de las sondas de las cámaras de tratamiento
- en caso de interceptación por plaga viva, deberán remitir el estudio de caracterización de la cámara de



## ENTIDADES NO INSCRITAS EN EL REGISTRO

Requisitos para ser autorizados:

- a.- como operadores: deberán cumplir las exigencias establecidas en el anexo I
- b.- para ser autorizados para efectuar el marcado de los embalajes de madera: deberán cumplir las exigencias establecidas en los anexos I y III.

## Solicitudes y documentación para ser autorizados como operadores:

- Modelo normalizado de solicitud establecido en el anexo II de la orden AAA/458/2013, disponible en la página web del Ministerio.
- Informe de control efectuado por un organismo independiente de control, para acreditar que se cumplen las condiciones establecidas en esta orden.
- Justificante original del ingreso de la tasa

Solicitudes y documentación para ser autorizados para efectuar el marcado de los embalajes de madera (además de los requisitos indicados anteriormente):

- Estudio de caracterización de la cámara de tratamiento (realizado por un laboratorio acreditado).
- Calibración de las sondas de las cámaras de tratamiento (realizado por un laboratorio acreditado).

## Resolución

Recibida la solicitud de autorización y la documentación correspondiente, la DGSPA podrá realizar una visita de comprobación a las instalaciones, dictará y notificará la resolución en el plazo máximo de seis meses.

- Contra dicha resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante la persona titular de la secretaría general de agricultura y alimentación, en el plazo de un mes contado a partir del día siguiente al de su publicación notificación al interesado o publicación.
- Transcurrido dicho plazo sin que hubiera recaído y se haya notificado resolución expresa, los interesados podrán entender desestimada su solicitud.

## INSPECCIONES

En cualquier momento y sin previo aviso, el personal funcionario designado como inspector realizará las inspecciones oportunas, tanto documentales como de las instalaciones, para comprobar el correcto cumplimiento de las condiciones previstas en esta orden, en los términos previstos en el artículo 50.a) de la ley 43/2002, de 20 de noviembre.

En cada inspección, se levantará la correspondiente acta o constancia documental, de la que se dará copia al responsable de la entidad inspeccionada.

Las entidades a inspeccionar deberán prestar al personal inspector la ayuda y colaboración necesaria para el cumplimiento de sus funciones. Si en las inspecciones se constata que no se han realizado correctamente los controles efectuados por el organismo independiente de control, la Dirección General de Sanidad de la Producción Agraria podrá retirar la autorización prevista en el artículo 12, al citado organismo independiente de control.

Las inspecciones objeto de la presente orden están sujetas a tasa, tal y como establece la ley 4/2004, de 29 de diciembre, de modificación de tasas y de beneficios fiscales de acontecimientos de excepcional interés público.

## SUSPENSIÓN CAUTELAR

Los motivos por los que se puede acordar una suspensión cautelar serán los siguientes:

- Cuando la autorización de la entidad se encuentre suspendida administrativa o judicialmente.
- Por motivos fitosanitarios, sospecha reiterado incumplimiento, documentación en base a la cual se concedió la autorización, es intencionadamente falsa o incorrecta.
- En caso de interceptación de embalajes.
- Cuando lo solicite el titular de la autorización.
- Cuando como consecuencia de los controles o inspecciones previstas se detecten deficiencias calificadas como graves

## EXTINCIÓN

Los motivos por los que se puede acordar la extinción serán los siguientes:

- Solicitud del titular.
- Motivos fitosanitarios (grave peligro para la introducción y/o dispersión de plagas).
- Reiterado incumplimiento sobrevenido de algún requisito exigible para la inclusión en el registro.
- Documentación acreditativa, o parte de ella, en base a la cual se concedió la inclusión en el registro o modificación, era intencionadamente falsa o incorrecta.
- Si se impide, imposibilita o dificulta gravemente la realización de los controles e inspecciones previstos.
- Si en los controles e inspecciones realizados se detectan deficiencias muy graves, o cuando habiendo sido calificadas como graves ha transcurrido el plazo señalado sin haber sido corregidas.

## INFRACCIONES Y SANCIONES

En el caso de incumplimiento, será de aplicación el régimen de infracciones y sanciones establecido en la ley 43/2002, de 20 de noviembre, de Sanidad Vegetal, sin perjuicio de las posibles responsabilidades civiles, penales o de otro orden que pudieran concurrir.

## PROCEDIMIENTOS INICIADOS

Lo dispuesto en esta orden será de aplicación a los procedimientos de autorización como operadores o como entidad autorizada para el marcado e inscripción en el registro de operadores de embalajes de madera conforme a la NIMF 15, así como de modificación respecto de los cuales aún no se hubiera dictado resolución por la Dirección General de Sanidad de la Producción Agraria en el momento de su entrada en vigor.

## INFORMACIÓN ADICIONAL

### Sección A. Uso de madera descortezada

Tamaños permitidos:

- ≤ 3 cm, sin importar la longitud
- > 3 cm en superficies < a 50 cm<sup>2</sup>

## Sección B. Tratamiento de calor

Las cámaras de tratamiento deben garantizar:

- temperatura mínima de 56 °C durante al menos 30 minutos continuados, en el centro de la madera.
- hermeticidad

Las entidades que soliciten su inscripción en el Registro Oficial o las ya inscritas que quieran dar de alta una cámara de tratamiento, deberán presentar el estudio de caracterización de las mismas (efectuado por un laboratorio acreditado y que deberá conservarse durante la vida útil de la misma.

*En relación con las sondas de tratamiento*

- la temperatura de la madera se controlará mediante el empleo de, al menos, tres sondas (termorresistentes) introducidas hasta el centro de las piezas de mayor grosor.
- ninguna de las sondas debe registrar, en ningún momento, temperaturas inferiores a 56 °C durante un intervalo continuado de tiempo de 30 minutos
- deberán ser calibradas anualmente por un laboratorio acreditado.
- la temperatura correcta de tratamiento será de 56 °C + Error + Incertidumbre
- si para mayor facilidad en la introducción y extracción de las sondas se practicasen en la madera orificios de mayor diámetro que los de las sondas, será necesario proceder a su sellado externo mediante el empleo de un producto adecuado que impida la entrada de aire.
- en caso de que la parte metálica de la vaina quede en el exterior se recomienda proteger con material aislante (corcho, plástico, etc.)

*En relación con el enristrelado*

- entre capas de 2 piezas de madera con un espesor máximo total de 60 mm: rastrel mínimo de 20 mm.
- entre capas de 3 piezas de madera con un espesor máximo total de 60 mm: rastrel mínimo de 20 mm.
- entre capas de 3 piezas de madera, en el que una de ellas tenga con un espesor máximo de 60 mm: rastrel mínimo de 30 mm.

*En cuanto a la distribución de la pila en el interior de la cámara de tratamiento*

- distancia máxima de 30 cm entre las pilas de madera, así como entre estas y las paredes y techo de la cámara de tratamiento

*En cuanto a la trazabilidad*

- el material de madera utilizará una etiqueta, en la que se incluirá el número de registro y número de lote o una fecha de fabricación o tratamiento, grapada o pegada en el haz de madera, que permita asegurar la trazabilidad del proceso.
- en caso de que el material de madera no esté embalado, todas y cada una de las unidades del envío deberán ir identificadas de igual forma.

## Sección C. Subcontratación tratamiento térmico o adquisición de madera tratada HT o MB

- Documentación
- Albaranes, facturas u otra documentación que permita comprobar el tratamiento recibido por el material de madera; emitidas por la empresa que realiza el tratamiento.

## Sección D. Líneas Directrices

Con el fin de facilitar la aplicación de las condiciones técnicas incluidas en el anexo I, la Dirección General de Sanidad de la Producción Agraria elaborará con el fin de unificar los criterios en:

- Las líneas directrices
- Modelos de documentos para los controles

Con el fin de unificar los criterios en la realización de los mismos, para el seguimiento y utilización por los Organismos Independientes de Control.

## ANEXO III- Sección B. Aplicación de la marca

No se llevará a cabo cesión alguna de la marca a terceros para su aplicación por éstos

salvo en aquellos casos en que

- previa solicitud del interesado,
- en atención a las circunstancias específicas concurrentes debidamente justificadas

- por un periodo de tiempo máximo de un año, prorrogable por otro como máximo

- la entidad cedente proporcionará a la dgspa la información que ésta le solicite respecto del uso de la mencionada cesión de marca

Exista autorización expresa de la DGSPA

En el libro de registro constara la fecha de dicha autorización y la entidad que efectúe el marcado.

## DATOS DE INTERES

[www.magrama.es](http://www.magrama.es)

Dentro de la sección "Agricultura", en el apartado "Sanidad Vegetal", se encuentra la información relativa a Embalajes de Madera - NIMF 15.

Aquí se puede consultar:

- Legislación
- Países que exigen el cumplimiento de la NIMF nº 15
- Información sobre como registrarse, tasa..etc
- Preguntas frecuentes
- Base de datos Registro Oficial
- Listado Organismos de Control e Inspección autorizados
- Listado Organismos de Control e Inspección autorizados provisionalmente
- Listado laboratorios acreditados

Correo electrónico a través del cual se puede realizar se puede realizar cualquier tipo de consulta, solicitud o envío de documentación: [registroembalajes@magrama.es](mailto:registroembalajes@magrama.es) 