

# Nueva Regularización de las Industrias de Aserrió

Por el Real Decreto del Ministerio de Agricultura de 9 de diciembre de 1977, publicado en el «B. O. del Estado» del día 5 de abril, se han revisado las normas establecidas para regular, clasificar y condicionar las diferentes industrias agrarias, entre las que figuran las de aserrió de maderas.

Quedan estas industrias incluidas en el grupo de industrias condicionadas, que para su libre modificación o instalación, deben cumplir condiciones mínimas.

Para instalar una industria de aserrió, es preciso presentar en la Jefatura de Industrialización y Comercialización Agraria, de la Delegación Provincial de Agricultura, una solicitud acompañada del proyecto completo de las obras o instalaciones, por duplicado.

Aun cuando no se ha publicado todavía la Orden Ministerial, que va a revisar las condiciones mínimas establecidas, hay la impresión de que va a dejar de exigirse la instalación del secadero artificial.

El Decreto ha sido desarrollado por la Orden Ministerial de Agricultura del 4 de abril de 1978, publicada en el «B. O.» del 7 de abril.

En esta Orden y en una Disposición Transitoria, se dispone que con carácter excepcional, las industrias condicionadas y por tanto, los aserraderos que tengan consideración de clandestinidad y justifiquen que estaban establecidas antes del 9 de diciembre de 1977, podrán ser legalizadas incluso si no cumplen las condiciones técnicas y dimensiones mínimas establecidas y sin imposición de sanciones, siempre que voluntariamente soliciten dicha legalización antes del 31 de diciembre de 1978.

También por el Real Decreto 634/1978, se ha ampliado la zona de preferente localización agraria a las provincias de León, Zamora, Salamanca, Valladolid, Avila, Segovia, Toledo, Ciudad Real, Cuenca, Guadalajara, Zaragoza, Huesca, Teruel, Albacete, Murcia, Alicante y Castellón.

Los beneficios y cuantías de los mismos que podrán concederse, serán los previstos en los artículos 3.º y 8.º del Real Decreto 2.390/62 de 18 de agosto.

Esos beneficios se concederán preferentemente en base al cumplimiento por las empre-

*sas de los requisitos complementarios siguientes:*

*Ubicación en zonas rurales integradas en comarcas socioeconómicamente deprimidas y que ofrezcan elevados niveles relativos de emigración y desempleo, básicamente estructurales. Que la actividad a desarrollar corresponda a sectores industriales insuficientemente desarrollados. Implantación y elaboración de productos que sustituyan importaciones o promuevan exportaciones.*

*Se ha establecido un plazo de cinco años a partir de la fecha de entrada en vigor de este Decreto (6 de abril de 1978), para poder solicitar la concesión de los beneficios correspondientes.*

# El Tablero de Fibra de Mediana Densidad

Después de 10 años de desarrollo y aplicación en Norteamérica, el tablero de mediana densidad se está abriendo mercado en Europa. Ya existen dos fábricas en esta parte del mundo, una en España y la otra en Yugoslavia. El tablero americano se fabrica con fibras de varias coníferas de los Estados del Oeste; en España se emplea el pino pinaster y en Yugoslavia especies mezcladas.

Durante la fabricación, las fibras se prensan en paneles con densidades comprendidas entre 450 y 800 kg/m<sup>3</sup>. La densidad normal del tablero de fibras duro es 900 kg/m<sup>3</sup> y la del tablero aislante 300 kg/m<sup>3</sup>.

Además de las diferencias en densidad hay otra distinción básica entre el tablero de mediana densidad y el duro.

En éste las fibras se unen mediante un aglomerado natural. En

el de mediana densidad es preciso añadir resina sintética para reforzar el adhesivo natural generado por el desfibrado y el calor. El fraguado de esta cola se hace con radiofrecuencia en vez de con la prensa de platos calientes utilizada para el tablero duro.

El tablero resultante tiene alta cohesión interior y una textura homogénea, que facilita su aserrado.

Este material puede ser taladrado, torneado y moldurado con la madera maciza, con tal que se empleen herramientas de acero resistente al desgaste (carburo de tungsteno). Las propiedades de retención de clavos y tornillos parecen ser análogas a las de la madera maciza. Los cantos se pueden moldear, resultando una superficie suave, como si se hubiera lijado.

Se puede pintar y barnizar,

así como chapar e imprimir para imitar madera, sin pretratamiento de la superficie.

No hay dificultades en eslopearlo y espigarlo e incluso hacer juntas en cola de milano.

En Estados Unidos se está utilizando extensamente para la fabricación de muebles, mientras que en Alemania se le emplea para sustituir molduras de madera de frondosas.

En el mercado se presenta en grosores de 8 a 32 mm., aunque también se fabrica en 50 mm. para hacer elementos estructurales de muebles. Las medidas de anchura y longitud de los tableros son:

	mm.
Estados Unidos ...	5.486 x 1.550
Yugoslavia ... ..	2.750 x 1.430
España ... ..	1.830 x 1.830
	1.830 x 3.660

Las características técnicas de este material se indican en el cuadro adjunto según países productores.

Característica	España	Yugoslavia	Estados Unidos
Densidad ... ..	700 - 720 kg/m <sup>3</sup>	650 - 780 kg/m <sup>3</sup>	770 kg/m <sup>3</sup>
Resistencia interna ... ..	6,5 kg/cm <sup>2</sup>	7,7 kg/cm <sup>2</sup>	0,72 N/mm <sup>2</sup>
Módulo de rotura ... ..	280 kg/cm <sup>2</sup>	—	33,1 N/mm <sup>2</sup>
Módulo de elasticidad ... ..	25.000 kg/cm <sup>2</sup>	22.500 kg/cm <sup>2</sup>	3.310 N/mm <sup>2</sup>
Absorción de agua en 24 h.	< 16 %	—	10 %
Hinchazón en grosor en 24 h.	< 6,6 %	6 %	6 %
Hinchazón lineal en 24 h. ...	0,4 %	0,2 %	0,26 %
Humedad ... ..	9 %	7 %	5,5 %
Retención de tornillos:			
cara ... ..	115 kg	115 kg	1.560 N
canto ... ..	100 kg	100 kg	—