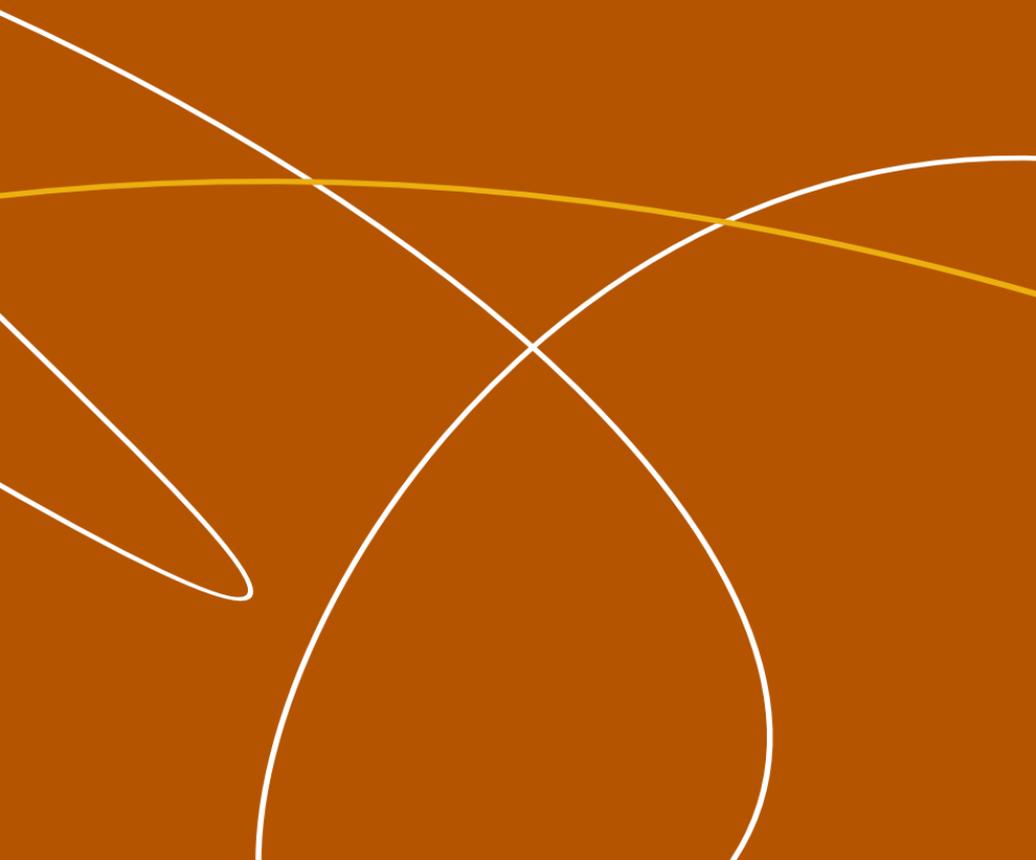




Código de Buenas Prácticas de Industrias
Forestales de 1ª y 2ª Transformación
e Industria del Mueble





Código de Buenas Prácticas de Industrias
Forestales de 1ª y 2ª Transformación
e Industria del Mueble

Edita: PEFC España

Diseño gráfico: www.jastenfrojen.com

Sumario

1. Introducción	7
2. Normativa aplicable al sector	9
3. La Certificación de Cadena de Custodia	11
▶ 3.1 Control de la materia prima certificada	11
4. Buenas Prácticas en la Industria de la Madera - Aserraderos	15
▶ 4.1 La Cadena de Custodia	16
▶ 4.2 Proceso de Aserrado	20
▶ 4.3 Tratamiento de residuos	25
5. Buenas Prácticas en la Industria del Mueble	27
▶ 5.1 - Materias primas, preparación, mecanización y montaje	27
▶ 5.2 - Tratamientos adicionales	28
▶ 5.3 - Gestión de recursos naturales	32
▶ 5.4 - Logística, mantenimiento y limpieza	34
6. ¿Qué hay que hacer para conseguir la Certificación de Cadena de Custodia PEFC?	38
7. Beneficios de la Certificación de Cadena de Custodia PEFC?	42



1. Introducción

El presente Código de Buenas Prácticas Forestales pretende dar una respuesta práctica a la actividad llevada a cabo en el bosque por el gestor, el rematante y la industria de primera y segunda transformación de la madera, que deberán cumplir los requisitos de la normativa de Certificación de Cadena de Custodia, reducir los impactos que pudieran existir en el medio por el aprovechamiento de los recursos naturales, y avanzar en su responsabilidad ambiental.

El objetivo práctico de este Código de Buenas Prácticas Forestales es convertirse en una herramienta divulgativa de trabajo, útil y eficaz, dirigido a los trabajadores de las PYMES, y profesionales autónomos del sector de la industria de la madera. En él encontrará de forma sencilla todos los aspectos para corregir o minimizar los impactos que pueden derivarse del desarrollo de esta actividad.



2. Normativa aplicable al sector

- 🌀 **Ley 10/1998**, de 20 de abril, de Residuos.
- 🌀 **Real Decreto 952/1997**, de 20 de junio, por el que se codifica el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, el 14 de mayo. Básicamente de residuos Tóxicos y Peligrosos.
- 🌀 **Real Decreto 1054/2002** del 11 de octubre, transpone al ordenamiento jurídico nacional la Directiva 98/8/Ce, mediante el que se regula el proceso de evaluación para el registro, autorización y comercialización de Biocidas.
- 🌀 **Reglamento 2032/2003** de la Comisión, de 4 de noviembre de 2003, relativo a la segunda fase del programa de trabajo de diez años contemplado en el artículo 16, apartado 2 de la Directiva 98/8/CE del Parlamento Europeo y del Consejo relativa a la comercialización de Biocidas.
- 🌀 **Real Decreto Legislativo 1/2001**, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas.



3. La Certificación de Cadena de Custodia

La Certificación de la Cadena de Custodia es un proceso voluntario⁽¹⁾ al que se somete cualquier empresa que gestione, transforme o comercialice productos forestales (madera, corcho, resina y corteza, y todos sus derivados).

Una tercera parte independiente y cualificada hace un seguimiento de los productos derivados del bosque certificado, en las distintas fases del proceso productivo y su comercialización, y acredita que cumplen los requisitos del sistema de certificación.

Superada esta auditoría, la entidad de certificación otorga el certificado de Cadena de Custodia y PEFC⁽²⁾ para que esos productos forestales sean reconocidos como procedentes de recursos forestales sostenibles.

3.1 Control de la materia prima certificada

Cuando el propietario o gestor forestal vende la madera certificada a los rematantes tiene la obligación de adjuntar a los documentos de venta una copia del certificado de gestión Forestal Sostenible, o el número de registro de GFS correspondiente en el sistema PEFC. De esta forma el rematante podrá verificar la información en el listado propietarios o gestores forestales certificados en la sede o página Web de PEFC-España.

⁽¹⁾ Las Administraciones Públicas deben fomentar entre los ciudadanos el consumo responsable de productos derivados, procedentes de bosques certificados, y evitar cooperar en la lucha contra talas ilegales de terceros países (Ley de Montes 6/2006). Además, el Consejo de Ministros aprobó el 19 de mayo de 2006 la creación de una Comisión para la incorporación de criterios ambientales en la adquisición de bienes y la contratación de servicios por parte de la Administración General del Estado.

⁽²⁾ PEFC es una organización plural, no gubernamental, sin ánimo de lucro, abierta a la participación de asociaciones, productores y gestores forestales, industriales, comerciantes, consumidores y ONG's. Para promover la gestión forestal sostenible de los montes, y garantizar sus funciones ecológica, económica y social. Alrededor el 75 % de las cadenas de custodia en nuestro país están certificadas por PEFC.

El rematante tiene constancia de que la madera que ha comprado procede de un bosque certificado y será el responsable de la Cadena de Custodia hasta que se efectúe el transporte y entregue la documentación con el certificado en donde se especifican las características de la madera Certificada, por lo que deberá separar de manera inequívoca y en todo momento, la madera certificada de la que no lo está para que no se entremezcle.

Cuando el lote de madera certificada llegue a la industria se debe poder comprobar documentalmente y sin lugar a dudas que la materia prima transportada está certificada, y procede de un bosque gestionado de forma sostenible.





4. Buenas prácticas en la Industria de la Madera - Aserraderos

Las buenas prácticas están encaminadas a cumplir las exigencias medioambientales y asegurar la trazabilidad de la madera certificada, mejorando el rendimiento y las condiciones de salud laboral del proceso de aserrado. Estas buenas prácticas tienen 8 objetivos:

- Obtención de materias primas de masas certificadas, asegurando la trazabilidad del certificado
- Reducción del consumo de energía, agua, materias primas
- Mejora del rendimiento del proceso de aserrado
- Mejora de la seguridad laboral de los empleados
- Evitar la contaminación del suelo y agua
- Reducción de las emisiones atmosféricas
- Reducción de la generación de ruidos y olores
- Reducción y tratamiento de los residuos

Se desarrollaran las buenas practicas en las líneas del proceso productivo de aserrado:

- ▶ materia prima ▶ apilado ▶ descortezado
- ▶ tronzado ▶ aserrado principal (serrín y leñas)
- ▶ clasificación ▶ secado ▶ inspección ▶ almacenamiento.

4.1 La Cadena de Custodia

La Cadena de Custodia empieza por la compra de madera con la Certificación de Gestión Forestal Sostenible por el sistema PEFC⁽³⁾, que asegura que la gestión de esos bosques no sólo cumple la legislación sino que es sostenible, y además contribuye al mantenimiento y conservación de los recursos naturales. Es necesario controlar la documentación y el registro del Certificado a través de PEFC, asegurándose de que el proveedor de la materia prima no nos suministra madera no certificada.

Seguidamente el aserradero deberá definir uno de los métodos de Cadena de Custodia de PEFC a emplear:

1. SEPARACIÓN FÍSICA, en el que la materia prima debe permanecer claramente identificable durante todo el proceso:

▶ Compra-identificación de entrega

- ▶ Identificar y verificar el origen de la materia prima
- ▶ Identificación del proveedor (exigiéndole documentación)
 - ▶▶ cantidad de entrega
 - ▶▶ fecha de entrega
 - ▶▶ categoría del origen (% de materia prima certificada)

▶ Venta-identificación de entrega

- ▶ Identificación de la empresa
 - ▶▶ Cantidad de entrega
 - ▶▶ Fecha de entrega
 - ▶▶ Categoría del origen (% de materia prima certificada)
 - ▶▶ Entrega al cliente de documentación que atestigüe el cumplimiento de los requisitos
 - ▶▶ Uso logo

Método de separación física

Entrada de madera certificada y no certificada



Pesado de madera certificada y no certificada por separado para mayor fiabilidad



Apilado de madera certificada y no certificada en áreas separadas



Procesado de madera, dejando previamente libre de madera y residuos no certificados toda la línea



Mantenimiento de la separación de madera certificada durante todo el proceso, incluido el secado que se hará en áreas diferentes



Almacenamiento de la madera certificada en áreas separadas en el parque de salida

[®] Los organismos asociados a PEFC son Asociación Nacional de Fabricantes de Tableros (ANFTA), Asociación Profesional de Selvicultores de España (SILVANUS), Asociación de Empresas Forestales (ASEMFO), Asociación Nacional de Fabricantes de Pasta, Papel y Cartón (ASPAPPEL), Colegio Oficial de Ingenieros Técnicos Forestales (C.O.I.T. Forestales), Confederación de Organizaciones de Selvicultores de España (COSE), Junta de Castilla y León, Junta de Andalucía, Xunta de Galicia - Dirección General de Montes y Medio Ambiente Natural, PEFC-Euskadi, PEFC Cataluña, PEFC Galicia.

2. MÉTODO PORCENTUAL, se aplica cuando la materia prima certificada está mezclada con materia prima no certificada dentro de los procesos de fabricación y comercialización.

Pesado por separado en la entrada de la madera certificada y no certificada. Asegurándose pesadas fiables



Comienzo del proceso, con materia prima certificada mezclada con materia prima normal.
Elección del método porcentual

La materia prima certificada está mezclada con materia prima no certificada

▶ **Compra-identificación de entrega**

- ▶ Identificar al proveedor
 - ▶▶ cantidad entrega
 - ▶▶ fecha de entrega
 - ▶▶ categoría del origen (% de materia prima certificada)

▶ **Venta-identificación de entrega**

- ▶ Identificación de la empresa
 - ▶▶ cantidad de entrega
 - ▶▶ fecha de entrega
 - ▶▶ categoría del origen(% de materia prima certificada)

CÁLCULO DEL PORCENTAJE DE CERTIFICACIÓN sobre una sola unidad de medida y para materia prima adquirida en un plazo inferior a 12 meses :

$$\% \text{ de certificación} = \frac{\text{Volumen materia prima certificada}}{\text{Volumen materia prima certificada} + \text{volumen otra materia prima}} \times 100$$



4.2 Proceso de aserrado:

- ▶ **4.2.1** La compra de madera en lotes homogéneos es una práctica recomendable para todas las industrias del sector porque permite optimizar el rendimiento de la materia prima, minimizar los tiempos de producción - con el correspondiente ahorro de tiempo y energía-, reducción de residuos generados, y evita la extracción de pies de pequeños diámetros, contribuyendo así a la buena gestión de los bosques.
- ▶ **4.2.2** En caso de utilizar compuestos químicos, como tratamiento contra el azulado de la madera aserrada, se efectuará con Biocidas compatibles con el medio ambiente y autorizados por la nueva reglamentación de Biocidas del Ministerio de Sanidad.
- ▶ **4.2.3** Asimismo, es recomendable la utilización de aceites alternativos a los PCB (policlorobifenilos) de las máquinas, con menos riesgos para la salud y desde el punto de vista medioambiental.
- ▶ **4.2.4** El empleo de nuevas tecnologías, como los sistemas de aserrado o canteado con escáner, disminuyen los tiempos de trabajo, optimizan el consumo energético, son menos contaminantes, generan menor cantidad de residuos y facilitan su gestión. Son menos contaminantes y más seguras por lo que contribuyen a la salud laboral.
- ▶ **4.2.5** Los aserraderos, como centros productores de madera aserrada para envases y embalajes, deberán someter sus productos a tratamientos que aseguren el buen estado fitosanitario de la madera.





- ▶ **4.2.6** La instalación de sistemas de iluminación de bajo consumo, la desconexión de la maquinaria que no esté en uso, y la utilización del secadero a plena carga, nos permitirá el control del consumo energético.
- ▶ **4.2.7** La maquinaria debe de contar con un sistema de recogida de residuos, que serán retirados al lugar habilitado para ellos, para su posterior aprovechamiento. La limpieza en el área de trabajo mejora la productividad y la seguridad laboral.
- ▶ **4.2.8** Control de concentración del producto protector en la cuba de tratamiento, al menos cuando se realiza la operación de llenado, para mantenerla lo más cerca posible a lo recomendado por los fabricantes. La opción más sencilla y accesible puede ser el preparado específico elaborado por el casa comercial, los denominados *Test Kit*, que consiste en la preparación de una solución patrón que se contrasta con otra solución obtenida a partir del contenido de la cuba de tratamiento, y cuyo método de análisis se basa en una comparación colorimétrica. La mayoría de las veces este control periódico pasa por el análisis realizado por el suministrador del producto protector.
- ▶ **4.2.9** A fin de mantener la concentración del producto de protección se deben tapar las cubas de tratamiento, y siempre se conservará el producto en los valores recomendados por el fabricante.
- ▶ **4.2.10** La instalación de un sistema de agitación mecánico, o de aireación combinado con un sistema de filtrado del líquido protector evita la sedimentación de partículas de polvo o serrín en suspensión, y disminuirá la generación de lodos tóxicos en la cuba de tratamiento. Asimismo, la limpieza de las tablas antes de introducirlas en el baño reduce la producción de lodos
- ▶ **4.2.11** Los baños de tratamiento con doble seguridad evita las posibles fugas. Otras medidas medioambientales son la impermeabilización del suelo en la zona de tratamiento, secado y almacenado, y la recogida del agua de deslavado del parque de madera con una cuba de recogida de lixiviados.



4.3 Tratamiento de residuos

- ▶ **4.3.1** Con el fin de disminuir el consumo de materias primas, se deben recuperar y reciclar los residuos de la madera tanto en el sector de la madera como en otros sectores: polvo de lijado para la caldera, corteza para jardinería, serrín para las granjas, etc.
- ▶ **4.3.2** La correcta manipulación de los residuos peligrosos evita problemas de contaminación de las aguas, suelo y atmósfera, y facilita la retirada por el gestor autorizado.

Se recomienda:

- ▶▶ Compactar los residuos para disminuir los problemas ambientales que pueden producirse por un elevado volumen de residuos
- ▶▶ Almacenar identificados los envases que contienen restos o han contenido sustancias peligrosas
- ▶▶ Separar los residuos para facilitar su manipulación y tratamientos posteriores:
 - Los envases con restos de sustancias peligrosas o contaminadas deben ser almacenados y recogidos por un gestor autorizado
 - Los residuos de aceites hidráulicos, aceites de motor, lubricantes y residuos de combustibles líquidos deben almacenarse en contenedores identificados hasta que los recoja el gestor autorizado
 - Así como, las baterías usadas también deben ser retiradas por un gestor autorizado.



5. Buenas prácticas en la industria del mueble

Se desarrollarán las buenas prácticas en la industria del mueble:

- ▶ materia primas, preparación, mecanizado y montaje ▶
- ▶ tratamientos adicionales ▶ gestión de recursos naturales
- ▶ logística, mantenimiento y limpieza

5.1 Materia primas, preparación y mecanización y montaje

- ▶ **5.1.1** Recepción y almacenamiento de las materias primas
 - ▶ Para reducir las caídas o golpes de los contenedores o tanques en los que tenemos almacenados materiales y productos, que pueden generar residuos y emisiones, debemos espaciarlos y comprobar su estado, y facilitar la inspección.
 - ▶ Un correcto almacenamiento y etiquetado de las sustancias peligrosas que se manejan en la empresa evitará contaminaciones, y reducirá el riesgo de accidentes laborales.
 - ▶ Es aconsejable la revisión de todos los tanques de almacenamiento del combustible líquido de calefacción o del proceso industrial.
 - ▶ Con el fin de evitar fugas al suelo por derrames, y a la atmósfera por evaporación, es necesario que los envases de productos químicos estén herméticamente cerrados.
 - ▶ Cuando las condiciones y su composición lo permitan, los disolventes deben ser reutilizados al máximo
 - ▶ El manejo de productos químicos, en cuya etiqueta se advierte que no deben entrar en contacto con la piel del usuario, pueden originar riesgos sanitarios y desprender gases o subproductos peligrosos.

▶ **5.1.2 Preparación y mecanizado**

- ▶ Los residuos de tableros y restos de las secciones de corte pueden reciclarse para fabricar aglomerados, o para valorización energética.
- ▶ Sería necesario instalar un sistema de recogida y extracción del polvo de la madera y de las virutas porque es un residuo fácilmente inflamable y puede producir graves enfermedades.

▶ **5.1.3 Montaje**

- ▶ Los sólidos procedentes de la limpieza de la encoladora de rodillo no se deben quemar ni depositar en los contenedores municipales.
- ▶ A las aguas de la limpieza de las encoladoras se les debe realizar un tratamiento previo en una balsa de decantación, porque contienen valores muy elevados de DQD, DBO y aldehídos.

5.2 Tratamientos adicionales

▶ **5.2.1 Envases**

- ▶ Es necesario agotar totalmente el contenido de los botes de pinturas y adhesivos, y escurrirlos lo mejor posible, estos envases deben ser gestionados por agentes autorizados como residuos tóxicos y peligrosos.

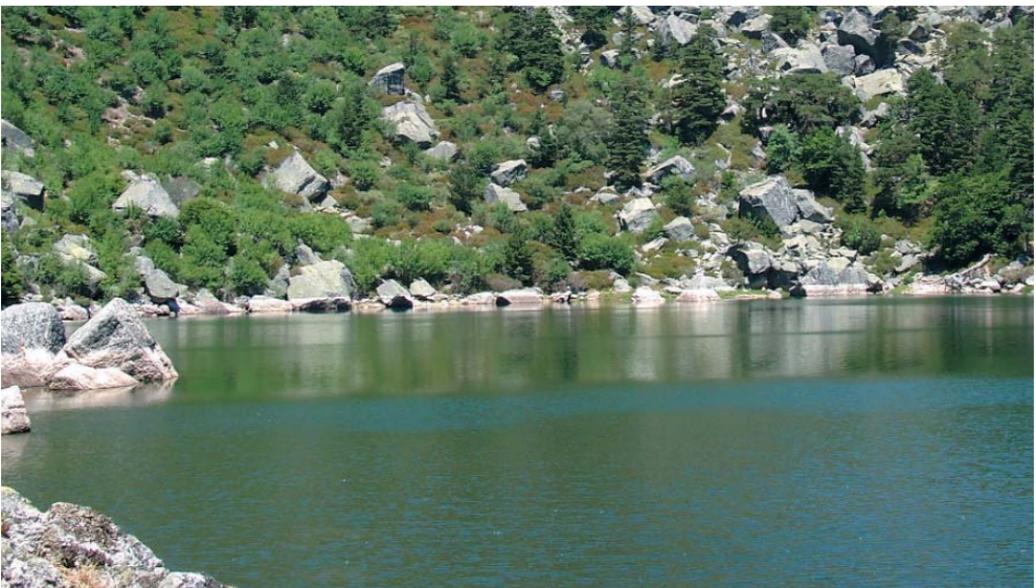
5.2.2 Pintura, tinte y barnizado

- ▶ Por su gran impacto ambiental, el tintado y el lacado debe realizarse con cuidado porque la pintura líquida puede producir emisiones atmosféricas de disolventes orgánicos, generación de residuos y posibles vertidos.



- ▶ Si el proceso lo permite es mejor el uso de pinturas en polvo, tienen la ventaja de no contener apenas disolventes orgánicos y no originan emisiones de compuestos orgánicos volátiles.
 - ▶ Se deben controlar las emisiones de los disolventes utilizados en los sistemas de aerografía o tampografía, usados para la decoración de superficies, porque pueden ocasionar emisiones de disolventes orgánicos a la atmósfera. El control de las emisiones de estos disolventes mejorará la salud ambiental de la empresa y de sus trabajadores.
 - ▶ La quema de los bastidores, utilizados para sujetar las piezas que se pintan, causa la emisión de sustancias químicas peligrosas a la atmósfera, es conveniente encargar su limpieza a empresas especializadas y autorizadas.
- ▶ **5.2.3** Vertidos de cabinas de pintura
- ▶ Las aguas residuales procedentes de las cabinas de pintura requieren un tratamiento previo a su vertido.





5.3 Gestión de recursos naturales

▶ 5.3.1 Agua

- ▶▶ En función del sistema de pintura se considerará el tratamiento previo al vertido.
- ▶▶ Si se tratan las aguas residuales generadas se pueden reciclar e incorporar al proceso de fabricación, de esta forma el vertido de la empresa será muy bajo y así se ahorrará agua y canon de saneamiento.
- ▶▶ Si disponemos de una planta depuradora es recomendable separar las aguas pluviales de las de proceso. De este modo evitaremos depurar agua que no necesita tratamiento.
- ▶▶ Los atomizadores o difusores en duchas y lavabos aseguran menores consumos de agua.

▶ 5.3.2 Contaminación atmosférica

- ▶▶ Las calderas son para quemar residuos finales de madera, nunca otros restos. Aun así, es recomendable instalar un sistema de depuración de humos, y realizar operaciones de descalcificación y mantenimiento.
- ▶▶ Las emisiones atmosféricas producidas por los sistemas de extracción en las cabinas de pintura deben minimizarse con un cálculo correcto de la chimenea de salida, y con un tratamiento eficaz de dichas emisiones.

▶ **5.3.3 Residuos**

- ▶ Los aceites empleados deben de ser entregados a un gestor autorizado
- ▶ Es necesario realizar un control de los residuos producidos por los barnices, pinturas y disolventes, sus envases vacíos y demás materiales impregnados de estos productos, que deben de ser clasificados como residuos tóxicos y peligrosos.
- ▶ Se puede instalar un sistema de destilación para recuperar disolventes utilizados en la eliminación de aceites y grasas. En ese caso solamente entregamos el fondo destilación al gestor autorizado en residuos peligrosos.

▶ **5.3.4 Energía**

- ▶ Para racionalizar el consumo de energía se pueden realizar auditorías que nos permitirán contratar tarifas más ventajosas. Teniendo en cuenta que las fugas de vapor o aire comprimido pueden suponer una pérdida de energía.

5.4 Logística, mantenimiento y limpieza

▶ 5.4.1 Mantenimiento

- ▶▶ Las cabinas húmedas o secas requieren un cuidadoso mantenimiento para evitar problemas derivados de prácticas incorrectas.
- ▶▶ Es aconsejable un mantenimiento adecuado de las instalaciones de alumbrado, la inspección periódica de la fontanería nos permitirá detectar fugas y consumos superfluos, y comprobar frecuentemente el estado de los tanques de almacenamiento de combustible líquido para la calefacción o para el proceso industrial.



▶ **5.4.2** Limpieza

- ▶▶ El disolvente empleado para la limpieza de las cabinas se pueden reutilizar, y los residuos derivados se deben tratar como tóxicos y peligrosos.
- ▶▶ Es necesario conocer la composición de las mezclas de los disolventes de limpieza para tomar medidas en caso de accidente, y vigilar los restos de disolvente generados en la limpieza para evitar la contaminación del medio ambiente.

▶ **5.4.3** Almacenamiento

- ▶▶ Deberán de estar los bidones herméticamente cerrados para evitar pérdidas de líquidos y la evaporación de los productos químicos, que puede contaminar el suelo y el aire.

▶ **5.4.3** Envase y embalaje

- ▶▶ Es aconsejable emplear todos los embases y embalajes que puedan ser reutilizados. Los excesos de embalaje provocan un mayor consumo de materias primas y un aumento de residuos.



PEFCTM
PEFC/14-1-

¿Qué hay que hacer para conseguir la Certificación de Cadena de Custodia (CdC) PEFC?



(1) En el caso de la Certificación Individual de CdC la Propiedad es el Gerente o Propietario Forestal. En el caso de Certificación de CdC de Grupo la solicitud la realiza la Entidad Solicitante.

(2) La entidad de certificación es un organismo totalmente independiente de PEFC, acreditado como tal en el Estado Español por ENAC.

(3) Informe no favorable: Tras las correcciones de las irregularidades detectadas por el auditor se realizará una segunda visita. Auditoría extraordinaria.

(4) El logo PEFC, informa al consumidor de que la madera utilizada en la fabricación de un producto procede de bosques gestionados de acuerdo a criterios de sostenibilidad y que ha seguido los procesos establecidos en su paso por la cadena industrial.

¿Qué hay que hacer para conseguir la Certificación de Cadena de Custodia PEFC?

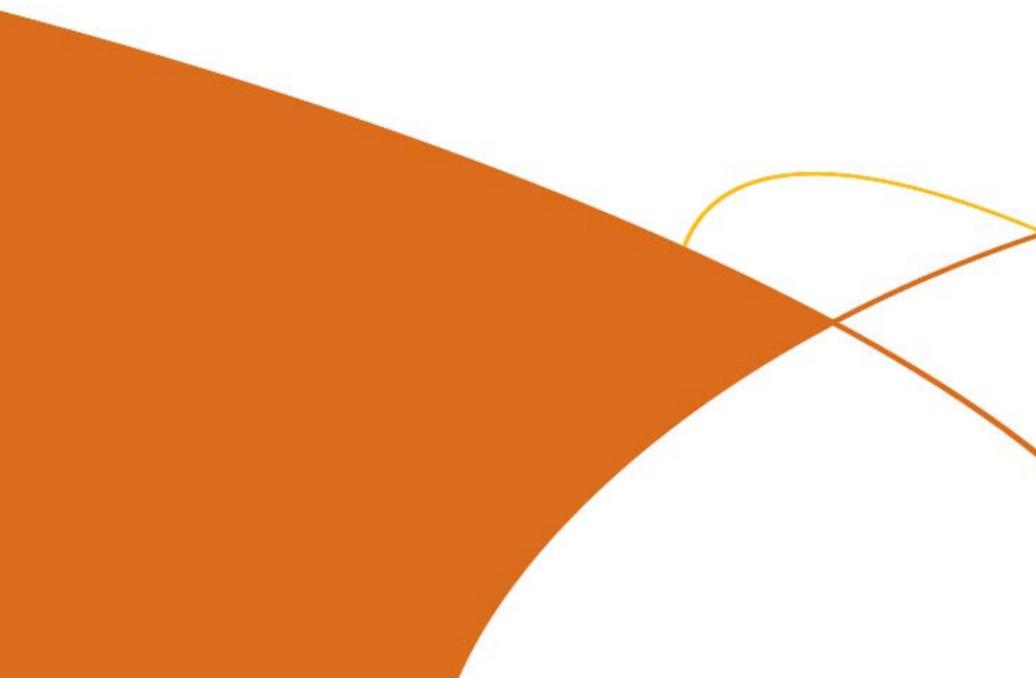
- 1 - El proceso de Certificación de la Cadena de Custodia exige la previa certificación de la Gestión Forestal Sostenible de los montes que suministran la materia prima para la industria.
- 2 - Es obligado que las empresas encargadas de realizar la extracción de la materia prima cuenten con un código de buenas prácticas ambientales, garantizando que estas operaciones se realizan conforme a lo que está estipulado en el Plan de Gestión y Ordenación del monte certificado.

3 - Cada lote de productos forestales certificados que entran en la fábrica deberá estar acompañado de su correspondiente certificado de Gestión Forestal Sostenible PEFC o un certificado de Cadena de Custodia. La industria de transformación podrá comprobar la veracidad del certificado en el registro de PEFC-España o en la Entidad Certificadora.

4 - La industria de los productos forestales contabilizará en su registro de entrada el porcentaje de certificación y el volumen de los productos forestales certificados.

5 - La industria de la madera, en función de la madera certificada adquirida, podrá ofrecer productos certificados proporcional a la entrada de madera certificada.

6 - Una vez que la industria, obtenga el certificado de Cadena de Custodia, podrá emplear el logo PEFC tanto en sus productos como en sus facturas. La empresa fabricante demuestra ante el consumidor final su compromiso con el medio ambiente.



Beneficios de la Certificación de la Cadena de Custodia PEFC

- La Certificación de Cadena de Custodia es una herramienta útil para promover la gestión forestal sostenible y luchar contra las tallas ilegales.
- Muestra la responsabilidad del sector forestal y de las empresas vinculadas.
- Muestra el compromiso del Sector con el desarrollo sostenible.
- Mejora la imagen del Sector transformador de los productos forestales.
- Promueve el uso de los productos forestales frente a otros materiales rivales en el mercado.
- Constituye una herramienta de marketing para la apertura de nuevos mercados, nuevos clientes que demandan materias primas certificadas y productos finales etiquetados.
- El consumidor tiene constancia del origen de los productos forestales que adquiere y de las buenas prácticas ambientales a las que se ha sometido.

AGRADECIMIENTOS

Nuestro agradecimiento a las distintas instituciones y asociaciones que han elaborado Códigos de Buenas Prácticas que han servido de referencia para el desarrollo de estas buenas prácticas de PEFC.

I n f ó r m a t e :

PEFC- España

c/ Viriato nº 2 - 1º Planta. Oficinas 5 y 6 28010 Madrid

Tel.: +34 91 591 00 88 fax: +34 91 591 00 87

e-mail: pefc@pefc.es www.pefc.es/certipack



¿Qué hay detrás de una etiqueta PEFC?

Coloca la etiqueta ambiental PEFC en tus productos forestales.

- Por la gestión forestal sostenible en el sector transformados de los productos forestales.
- Ofrece madera y productos forestales certificados. Colabora en la conservación de los bosques.

Más información en:
www.pefc.es

Subvencionado por:



"Promoviendo la Gestión Forestal Sostenible
Para más información: www.pefc.org"