

Studio sui marchi FITOK utilizzati per l'ISPM n.15



FITOK


conlegno
Consorzio Servizi Legno Sughero



Italia

SGS



BUREAU
VERITAS

Dati riassuntivi dell'intervista sui i metodi di marchiatura dei soggetti 7.1, 7.2a, 7.2b

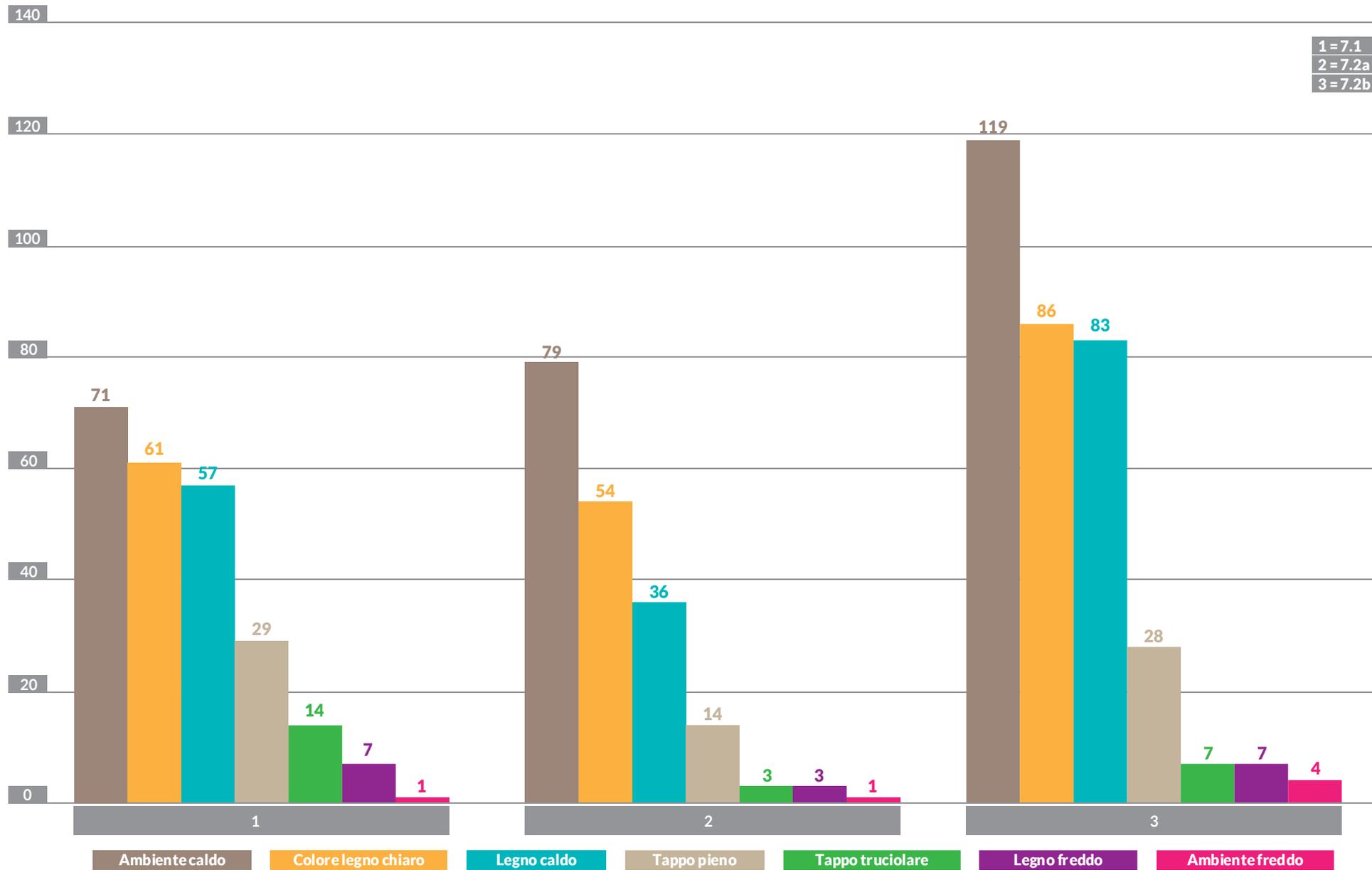
1. Soggetto Intervistato	TOT 7.1	TOT 7.2a	TOT 7.2b	TOT 7.2 RP	TOT 7.4	TOT GEN
totale soggetti	115	115	188	12	12	442
2. Marchiatura a Fuoco	66	26	56	4	2	154
in linea	41	3	21	2	1	68
manuale	35	24	42	4	2	107
Materiale piastra/matrice:						
acciaio	13	0	6	0	0	19
ottone	49	21	49	4	2	125
bronzo	9	3	5	0	0	17
altro	2	0	0	0	0	2
Riscaldamento:						
gas	9	4	9	0	1	23
elettrico	59	20	47	4	1	131
Breve descrizione del perché della scelta:	51	18	43	3	1	116
NOTE	4	5	9	0	0	18
Criticità:						
Pericolo incendio	14	1	10	1	1	27
Raggiungimento della temperature	22	16	27	1	0	66
Poco leggibile	7	3	3	0	1	14
Legno con nodi	6	2	4	0	1	13
Fessure/spaccature	9	1	6	0	1	17
NOTE	7	3	6	0	1	17

3. Marchiatura a Inchiostro	104	111	172	8	8	403
in linea	2	1	7	1	0	11
manuale	98	111	167	8	8	392
a getto d'inchiostro	7	4	6	1	1	19
Materiale matrice:						
gomma	96	106	159	8	6	375
silicone	1	2	4	0	0	7
altro	6	9	19	1	1	36
NOTE	87	107	144	7	8	353
Criticità:						
durata della matrice	38	48	59	3	2	150
rottura	15	26	30	3	1	75
posizione di utilizzo	6	3	7	0	2	18
forza per utilizzo	3	9	4	1	0	17
marcatura del legno problematica	18	12	33	3	2	68
umidità	42	19	56	3	1	121
superficie irregolare	53	52	84	2	3	194
nodi legno	3	5	10	0	0	18
fessure/spaccature	10	8	13	0	1	32
saliscendi: durata	33	33	54	3	0	123
Qualità inchiostro:						
buona	91	94	148	7	8	348
media	7	15	15	0	0	37
scarsa	1	0	4	0	0	5

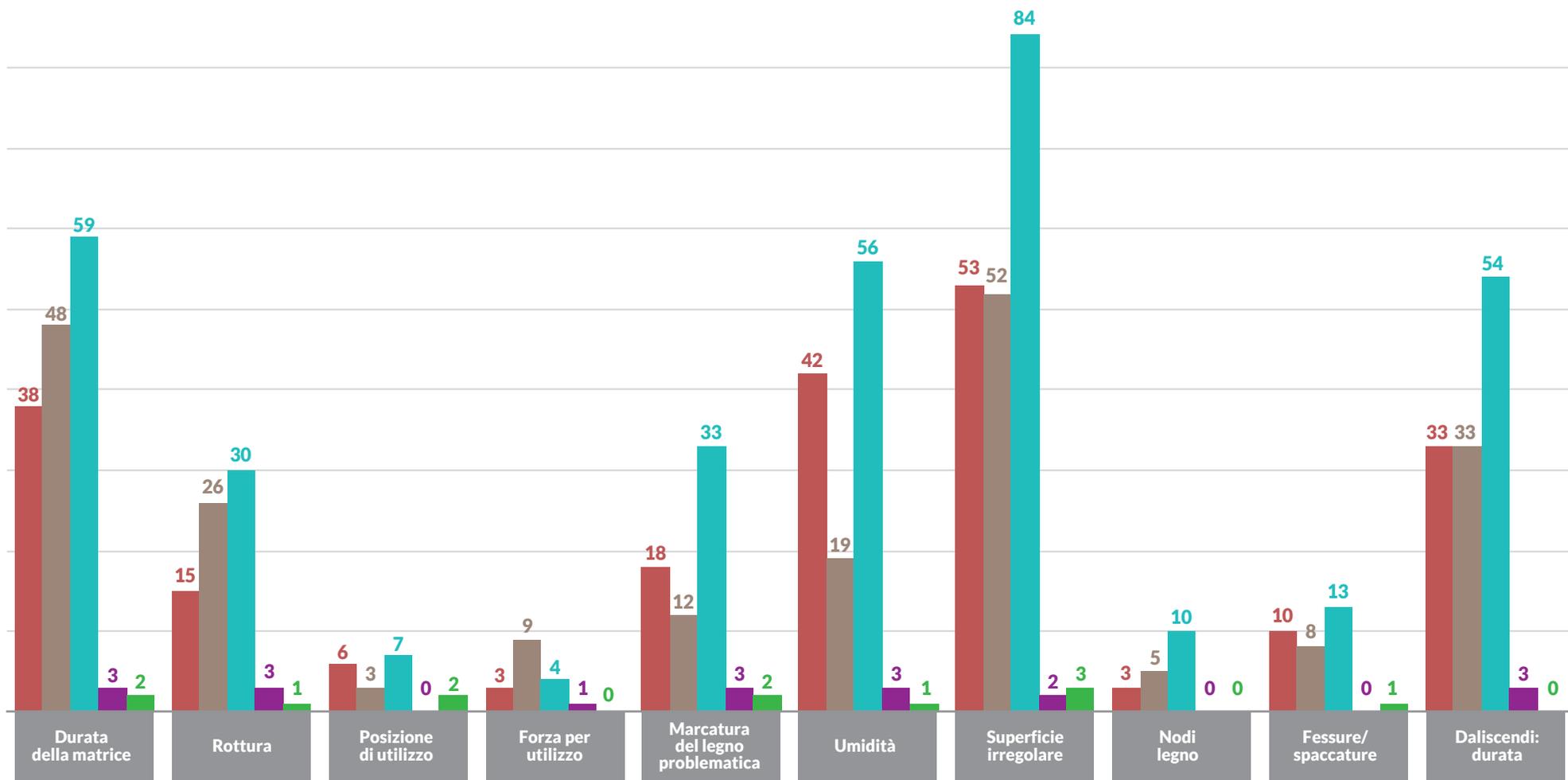
Tipo di inchiostro:						
acrilico	86	96	142	7	7	338
acqua	2	4	11	1	0	18
altro	7	5	9	0	2	23
NOTE	25	38	64	3	5	135
4. Marchiatura						
prima del trattamento	46	3	26	3	1	79
in linea	40	1	19	3	1	64
a mano	13	7	16	1	0	37
dopo il trattamento	101	100	148	7	6	362
in linea	4	7	10	1	1	23
a mano	101	98	149	7	7	362
Durata delle matrici: mesi	media	media	media	media	media	media
fuoco	58,58	40,36	56,14	60	54	55,18
inchiostro	28,32	21,28	34,2	23,83	26,67	28,77
Maggiore facilità di marchiatura se:						
ambiente caldo	71	79	119	5	1	275
ambiente freddo	1	1	4	0	0	6
Legno caldo	57	36	83	3	0	179
legno freddo	7	3	7	0	1	18
colore legno CHIARO	61	54	86	3	4	208
tappo truciolare	14	3	7	0	1	25
tappo pieno	29	14	28	2	2	75
Controllo esecuzione marchiatura:						
IN LINEA A inizio produzione	25	1	19	3	1	49

IN LINEA A fine produzione	41	32	47	3	1	124
IN LINEA Prima della consegna	47	32	65	4	5	153
Si sceglie tappo chiaro	8	2	7	1	1	19
Si sceglie lato corto	17	9	23	2	2	53
Si sceglie lato lungo	26	11	26	1	2	66
Tappo truciolare	12	0	4	1	1	18
Tappo pieno	8	1	5	1	2	17
Altro	18	15	30	1	1	65
Controllo esecuzione marchiatura manuale						
ripeto se poco visibile/ non conforme?	88	56	118	5	5	272
Lo faccio in più parti	72	89	145	6	4	316
Lo faccio il minimo richiesto	16	14	11	1	2	44
5. Smarchiatura	80	88	129	11	3	311
Vernice spray	52	52	80	10	1	195
Fresatura	34	38	56	5	3	136
Stuccatura	1	0	0	0	0	1
Altro	4	1	0	1	0	6
NOTE	5	0	0	0	0	5
6. Prescrizioni ASL	3	4	0	1	0	8
per l'uso della marchiatura a fuoco	0	1	0	0	0	1
per polveri lavorazione	0	3	0	0	0	3
per l'inchiostro	2	0	0	1	0	3
per esalazioni trattamento/inchiostro	1	0	0	0	0	1
7. Copia registro timbrifici usati	0	0	0	0	0	0
8. Note	18	36	55	7	3	119

Condizioni marchiatura



Criticità marchiatura inchiostro



7,1 7.2a 7.2b 7.2RP 7,4

Premessa e note metodologiche

Nell'anno 2015 CONLEGNO, insieme agli Enti di Ispezione con cui collabora, ha approntato un questionario da sottoporre ai suoi associati FITOK per avere un primo resoconto sull'apposizione del marchio di conformità fitosanitaria.

Si è pensato di distinguere per tipologia di soggetto autorizzato e dunque far compilare il relativo questionario in base all'attività svolta (impresa che esegue il trattamento termico, impresa che utilizza materiale semilavorato già trattato,...) e si è colta l'occasione delle visite ispettive presso i nostri associati per illustrare e attuare l'iniziativa. Si è giunti così a disporre di oltre 400 report da cui trarre significative indicazioni su quelle che sono le metodologie di marchiatura più utilizzate, le scelte di materiali e modalità più appropriate in relazione all'attività svolta, le criticità e le condizioni più favorevoli per la marchiatura e la maggiore o minore soddisfazione sui diversi tipi di strumenti adottati per l'apposizione del marchio.

Quanto esposto pertanto nella Relazione Tecnica Riassuntiva sono le risultanze dell'analisi di oltre 400 questionari per i quali ringraziamo i nostri Associati che hanno volontariamente aderito alla compilazione degli stessi.

Relazione Tecnica riassuntiva sui i metodi di marchiatura dei soggetti 7.1, 7.2a, 7.2b

Marchiatura a fuoco

Nella marchiatura a fuoco facciamo un breve distinguo per i soggetti 7.1 dove, 11 su 115 lo utilizzano in via esclusiva e 66 su 115, vale a dire circa il 57% dei soggetti, in via alternativa con il marchio ad inchiostro. Il marchio a fuoco viene invece utilizzato dagli altri operatori (7.2a, 7.2b) in una percentuale che si attesta intorno al 20-30%. La ragione di questa scelta per i soggetti 7.1 è facilmente ed esplicitamente riconducibile all'idoneità del marchio a fuoco per l'operatività in linea che è infatti l'opzione adottata nel 62% dei casi.

Le matrici in ottone sono scelte nel 74% dei casi ed è preferito all'acciaio (sotto il 20%) per ragioni di costo e tempistiche di riscaldamento.

Anche per quanto riguarda la modalità di riscaldamento emerge una netta preferenza che in questo caso, per ragioni di praticità e sicurezza, va all'elettrico (90% circa) rispetto al gas.

Le problematiche della marchiatura a fuoco sono legate prevalentemente alle procedure di utilizzo poiché sono richieste una maggiore attenzione e tempistiche d'approntamento più lunghe (riscaldamento, cambio numeri lotto), mentre la preferenza è accordata, oltre che per la possibilità dell'uso in linea, anche per una qualità estetica del marchio generalmente migliore.

Fessure e spaccature del legno sono la principale criticità lamentata nella riuscita del marchio. Più rilevanti, invece, sono le condizioni favorevoli all'apposizione del marchio: l'ambiente di lavorazione caldo (segnalato dal 60% circa), il legno caldo e il legno chiaro (40-50%)

Marchiatura a inchiostro

Fra tutti i Soggetti 7.1, 7.2, 7.4 il marchio ad inchiostro è adoperato, o in via esclusiva o alternativamente a quello a fuoco, dalla quasi totalità degli intervistati (oltre 90%) e questo principalmente per la sua praticità e facilità di utilizzo.

La marchiatura avviene manualmente per circa il 95% dei casi, viene scelta in preferenza la matrice in gomma (92%) e la qualità degli inchiostri usati (acrilico nel 82% dei casi) è giudicata buona dall'83% dei soggetti intervistati.

Recentemente è stata introdotta la marchiatura in linea tramite getto d'inchiostro come alternativa a quella con matrici metalliche a rullo. La qualità del marchio è generalmente buona anche perché fatto su elementi a superficie perlopiù chiara e regolare.

Altre metodologie che hanno una valenza marginale quanto ad operatori e/o soprattutto elementi marchiati, sono le mascherine metalliche ed il tampone a mano. Le prime considerate poco pratiche, il lotto sempre fatto a parte, usate in particolare per imballaggi di medie grandi dimensioni, difficile mantenerle pulite poiché richiedono un continuo uso di solventi. Il tampone a mano vanta una gran duttilità e praticità d'utilizzo per marchiature limitate e estemporanee, sconta l'inadeguatezza per una produzione seriale anche in virtù della forza richiesta per l'utilizzo.

Il timbro ad inchiostro più utilizzato è quello con saliscendi e cliché rotante che coniuga un'ottima duttilità di utilizzo con velocità e serialità.

Detto dei punti di forza, valutiamo le problematiche legate propriamente allo strumento e in genere alla marchiatura ad inchiostro.

Il timbro ad inchiostro, che deve il suo successo alla semplicità di utilizzo, paga la fragilità del suo elemento più complesso, il saliscendi metallico.

Ne sono criticate la fragilità e la rottura, oltre al costo di sostituzione, da circa il 30% degli utilizzatori, ma la percentuale pecca per difetto per due motivazioni: è riferita a tutti i tipi di marchiatura ad inchiostro e comprende anche gli operatori che fanno un uso molto limitato del timbro.

Sicuramente gli elementi metallici, anche per ragioni di leggerezza e funzionalità, hanno spessori ridotti e dunque soggetti a rotture o piegature che ne compromettono l'uso. L'inconveniente possiamo ricondurlo a due generi di cause, quelle che scaturiscono dall'uso proprio del timbro ma anche quelle legate ad una non attenta gestione e conservazione dello stesso.

Per quanto riguarda le prime rileviamo come una periodica pulizia e lubrificazione determinino un sensibile prolungamento della durata. Vengono anche segnalati modalità e prodotti che sono da preferirsi rispetto ad altri: l'utilizzo dell'aria compressa piuttosto che solventi aggressivi che consumano e dilatano la gomma della matrice e prodotti indicati da più parti come ottimi ausili per prolungare la durata del timbro.

Con specifico riferimento ai soggetti 7.1 che marchiano ad inchiostro (ma vale con percentuali appena ridotte anche per 7.2a e 7.2b) si lamentano in particolare due criticità che compromettono la qualità della marchiatura: la superficie irregolare (51%) e l'umidità del legno (40,5%).

Nella qualità del marchio è anche da rilevare come tra blocchetti in truciolare e pieni sia da preferire questa ultima tipologia.

Considerazioni finali

In conclusione, per la marchiatura in linea la metodologia più diffusa è quella a fuoco con matrici metalliche infatti questo metodo, solo in pochi casi, è stato sostituito dalla marchiatura a getto d'inchiostro.