

IPPC Behandlung

Die Globalisierung führt zu einem ständig zunehmenden Warenaustausch.

Bei der Verpackung der Ware spielt Holz als preiswerter/ nachwachsender Rohstoff eine große Rolle. Der Naturwerkstoff Holz kann allerdings Schädlinge enthalten, die es in anderen Ländern nicht gibt. Käme es dort zu einer Verbreitung, könnten sie erhebliche Schäden anrichten. Um dies zu verhindern haben immer mehr Länder individuelle Einfuhrvorschriften für Verpackungshölzer erlassen.

Die UN-Unterorganisation „ International Plant Protection Convention“ IPPC hat mit dem von ihr entwickelten IPPC – Standard (ISPM 15) die Basis für eine weltweite Vereinheitlichung der Schutzmaßnahmen geschaffen.

Immer mehr Länder verlangen bei Einfuhren diesen Standard, der vorsieht:

1. Behandlung gemäß einer anerkannten Methode. Paletten, welche für den Export vorgesehen sind, sind einer Hitzebehandlung zu unterziehen, bei der im Kern des Holzes eine Temperatur von 56°C über einen Zeitraum von mindestens 30 Minuten erreicht werden muss („ HT“ für heat treatment).

2. Die Paletten sind nach der vorgeschriebenen Behandlung mit dem vorgeschriebenen IPPC – Logo zu kennzeichnen. Die Codierung besteht aus der Länderkennung, Registriernummer des Herstellers und Art der Behandlung.

In unseren zertifizierten Hitzebehandlungskammern führen wir die geforderten Hitzebehandlungen kurzfristig durch. Wir erzielen eine Holzkerntemperatur von mindestens 56 ° C über einen Zeitraum von mindestens 30 Minuten. Dabei werden alle Eiweißmoleküle im Holz abgetötet. Dieser Vorgang wird chargenbezogen protokolliert. Wir erfüllen die Voraussetzungen für die Behandlung von Paletten für den Export. Deshalb ist unser Unternehmen von der Landwirtschaftkammer NRW unter der Nummer DE-NW2 4900495 registriert.

Die Registrierung gilt z. Zt. für die gesamte EU und den Export z. B. nach: China, Indien, Kanada, Mexiko, Neuseeland, Südafrika, Südkorea, Türkei, USA
(www.IPPC.int und www.bba.bund.de)

Eine IPPC Behandlung verhindert keine Schimmelbildung an den Paletten. Schimmelbildung wird durch die Trocknung der Paletten auf eine Restfeuchte von 22 % vermieden.