

ANEXO XI
TRATAMENTO POR AR QUENTE FORÇADO (AQF)
(Informações Básicas)

1. O projeto de construção do equipamento deve contemplar a disponibilidade de dupla porta, com o objetivo de permitir a separação de ambientes: o já expurgado e o que apresenta risco de presença de insetos (pragas) vivos.

2. A vedação das portas deve ser hermética, de modo a se evitar o vazamento do ar quente utilizado no tratamento e/ou a eventual saída de insetos vivos.

3. A câmara para tratamento com ar quente forçado deve estar equipada com, pelo menos, 4 (quatro) sensores para medição de temperatura, estrategicamente localizados na área de processamento e, pelo menos, 1 (um) sensor introduzido em orifício no centro de uma das peças que compõe a embalagem de madeira, de preferência na peça mais encorpada.

4. O controle geral do ciclo deve ser operado por comando dotado de microprocessador.

5. O registro do ciclo deve ser feito por impressora matricial, para facilitar o rastreamento e comprovar os valores encontrados em cada ciclo de tratamento. Dos registros deverão constar: (a) data do tratamento; (b) temperaturas dos vários sensores distribuídos na câmara de tratamento e no núcleo da madeira; (c) tempos de exposição ao aquecimento, tratamento e resfriamento da carga.

6. O ambiente de carga e descarga das peças de embalagens, o estoque das peças a serem tratadas e a porta de carregamento das peças no equipamento deverão estar protegidas por divisórias construídas com microtelas para evitar a fuga de eventuais insetos vivos.