



El jueves 21 de octubre se llevó a cabo la actividad de cierre del proyecto IT 18I0038 *Homologación del secado RFV como tratamiento de esterilización de madera para embalajes*, que lideró el Dr. Rubén Ananías Abuter. El acto se realizó a través de Zoom y contó con la asistencia de directivos universitarios, representantes de empresas y organizaciones gremiales, investigadores, profesionales y estudiantes involucrados/as en la iniciativa.

La propuesta fue ejecutada con aportes adjudicados en el Concurso de Investigación Tecnológica 2018 del Fondo de Fomento al Desarrollo Científico y Tecnológico (FONDEF) de la Agencia Nacional de Investigación y Desarrollo, ANID, en el que participaron 124 proyectos a nivel nacional y fueron seleccionados 17. En la oportunidad, la investigación dirigida por el académico del Departamento de Ingeniería en Maderas de la UBB (Dimad) obtuvo recursos por un total de 99 millones de pesos.

Además del Dr. Ananías, el equipo de trabajo estuvo conformado por el Dr. Carlos Salinas, de Ingeniería Mecánica, como director alterno, y la MSc. Linette Salvo, también del Dimad, como investigadora asociada. Colaboraron, igualmente, el MSc. Víctor Sepúlveda y José Torres, como investigadores adjuntos; investigadores postdoctorales, alumnos y alumnas tesistas de las carreras de Ingeniería Civil Química e Ingeniería Civil en Industrias de la Madera. Desde el sector productivo, en tanto, participaron CMPC Maderas, ASYMA A.G., PINEMAD Biobío A.G., Cordeprot TA (Corporación de Desarrollo y Fomento Productivo del Territorio Arauco) y la empresa Limpieza y Sanitización S.A.

El proyecto IT 18I0038 abordó un proceso que permite homologar el secado por radiofrecuencia y vacío (RFV) como método de esterilización de maderas para embalajes de exportación, más amigable con el medio ambiente, rápido y con un buen compromiso con la calidad de la madera, cumpliendo con las normas fitosanitarias del comercio internacional para esta área. En la actividad de cierre de la iniciativa, el Dr. Ananías expuso los alcances de la propuesta y recomendó masificar los resultados del proceso HD RFV, particularmente para las pequeñas y medianas empresas del sector industrial

maderero del país, así como emprender nuevos negocios de nicho.

En la misma ocasión, Víctor Luengo, de ASYMA A.G., y José Pablo Jordán, de CMPC Maderas, reconocieron la experiencia y el aporte de nuestra Universidad a la investigación aplicada en el ámbito de la madera y manifestaron su disposición a continuar trabajando con la UBB en propuestas que reúnan a la academia y el sector productivo. Para los territorios es muy importante poder acceder a las nuevas tecnologías, señaló Luengo, advirtiendo que entre los integrantes de ASYMA figuran pequeños mueblistas, para quienes el tema del secado de la madera es fundamental. La Universidad del Bío-Bío tiene investigadores de gran calidad y esperamos seguir contando con su aporte para, por ejemplo, avanzar en el manejo sustentable de bosques nativos, para lo cual el secado es un factor relevante, acotó Jordán.

El director de Innovación de la Vicerrectoría de Investigación y Postgrado, Arnaldo Jélvez, en tanto, valoró la participación de jóvenes estudiantes e investigadores en el proyecto *Homologación del secado RFV como tratamiento de esterilización de madera para embalajes*. Constituyen un capital semilla que debemos potenciar, dijo. Destacó asimismo el hecho que la iniciativa se ejecutará en medio de la pandemia, con todas las dificultades que la situación implicó. Expresó también el interés institucional de continuar desarrollando proyectos innovadores en conjunto con las empresas, abogando por fortalecer las confianzas entre las universidades y la industria. Esa es la clave y es algo que el proyecto IT 18I0038 logró, concluyó Jélvez.