

RESOLUCION de la Dirección General de Trabajo por la que se aprueba el Convenio Colectivo Sindical para el personal de la Empresa consignataria «Auxiliar de Comercio y Navegación, Sociedad Anónima» (AUCONA).

Ilmo. Sr.: Visto el Convenio Colectivo Sindical acordado en 13 de enero último, por la Comisión nombrada al efecto, para la Empresa consignataria «Auxiliar de Comercio y Navegación» (AUCONA); y

Resultando que en 5 de febrero de 1972 la Secretaría General de la Organización Sindical remite a este Centro Directivo el texto aprobado por la Comisión Deliberante, informando su alcance y trascendencia en el orden económico-social, acompañando estudio salarial estadístico, al mismo tiempo que documentación; texto y anexos que tuvieron su entrada en esta Dirección General el día 9 de dicho mes y año;

Resultando que el Convenio, con duración de tres años, ha sido informado por la Subcomisión de Salarios y le ha dado su conformidad la Comisión Delegada del Gobierno para Asuntos Económicos en su reunión del día 25 de curso, y que en cláusula especial se contiene declaración de no repercusión en precios;

Considerando que esta Dirección General es competente para resolver sobre lo pactado y que sus estipulaciones establecen mejoras de indudable trascendencia, tanto en la parte relativa al contrato de trabajo como en otros aspectos, y que en cuanto a los económicos ha prestado su conformidad la Superioridad según lo previsto en el Decreto-ley 22/1969, de 9 de diciembre, regulador de la política de salarios, rentas no salariales y precios, circunstancias que justifican la aprobación del referido texto con arreglo al artículo 19 del Reglamento de 22 de julio de 1958, máxime cuando se estima ventajoso para ambos sectores laborales y no contraviene preceptos de superior rango ni lesiona intereses de carácter general;

Considerando que la unanimidad de lo estipulado y el hecho de que sus mejoras económicas se compensen bilateralmente sin alterar los precios del sector, como determina la Orden de 24 de enero de 1958, justifican su aprobación y, por tanto,

Esta Dirección General resuelve:

Primero.—Aprobar el Convenio Colectivo Sindical para el personal de la Empresa consignataria «Auxiliar de Comercio y Navegación, S. A.» (AUCONA), acordado en 13 de enero de 1972.

Segundo.—Disponer su publicación en el «Boletín Oficial del Estado», con arreglo a lo previsto en el artículo 23 del Reglamento de 22 de julio de 1958.

Tercero.—Significar que contra la presente Resolución no cabe recurso alguno en la vía administrativa, según el artículo 23 del citado Reglamento y Orden de 24 de enero de 1958, modificada por la de 18 de noviembre de 1962.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.

Dios guarde a V. I.

Madrid, 28 de febrero de 1972.—El Director general, Vicente Toro Ortí.

Ilmo. Sr. Secretario general de la Organización Sindical.

CONVENIO COLECTIVO SINDICAL DE LA COMPAÑIA AUXILIAR DE COMERCIO Y NAVEGACION (AUCONA)

Artículo 1.º *Ambito funcional, territorial y personal.*—El presente Convenio afectará a la «Compañía Auxiliar de Comercio y Navegación» (AUCONA) y su personal en todo el territorio nacional, comprendido en la Ordenanza de Trabajo en las Empresas Consignatarias de Buques, aprobada por Orden de 24 de julio de 1970 («Boletín Oficial del Estado» de 31 de julio de 1970), en todos y cada uno de los centros de trabajo, sea cual fuere el lugar de su ubicación.

Art. 2.º *Ambito temporal.*—El presente Convenio entrará en vigor el 1 de enero de 1972, y su duración será de tres años, prorrogable tácitamente si no lo denunciara cualquiera de las partes con la antelación mínima de tres meses en el término natural del Convenio, o, en su caso, de la prórroga, si la hubiere.

Art. 3.º *Gratificación extraordinaria.*—La Empresa satisfará a todo el personal, en el mes de marzo de cada año, una gratificación por el importe de una mensualidad de la tabla de salarios base inicial que establece el artículo 12 de la Ordenanza de Trabajo.

Art. 4.º *Gratificación personal subalterno y telefonista.*—El personal subalterno y las telefonistas, debido a su inmovilidad, percibirán una gratificación mensual de 750 pesetas por cada diez años de servicios en la Empresa.

Art. 5.º *Jornada laboral.*—La jornada laboral de trabajo para el personal administrativo de AUCONA será continuada durante todo el año y de siete horas diarias, excepto los sábados, que será de seis.

Ello no obstante si en alguna o todas las oficinas de la Empresa, debido a las especiales características de la misma, debieran establecerse turnos de trabajo, se notificará tal circuns-

tancia, al Jurado de Empresa para su información. Estos turnos serán siempre en jornada continuada.

La jornada de personal subalterno, en tanto no se le aplique la jornada continuada, será la misma vigente al 31 de diciembre de 1971.

En todo lo referente a la organización y distribución del trabajo se estará a lo previsto en la Ordenanza Laboral y en el Reglamento de Régimen Interior de la Empresa.

Art. 6.º *Ascensos.*—Para lo relativo a ascensos se estará a lo previsto en la Sección Segunda del vigente Reglamento de Régimen Interior de AUCONA aprobado por Resolución de 23 de octubre de 1971.

Sin perjuicio de ello, se establece con carácter de generalidad para todos los grupos o categorías del escalafón administrativo, la simultaneidad del doble sistema de elección y de antigüedad, de forma que siempre que la Empresa ascienda por elección a un empleado, ascenderá automáticamente al empleado del mismo grupo que ocupe el primer número del escalafón.

Lo indicado, se entiende, sin perjuicio de la promoción a plazas de nueva creación, o que requieran condiciones especiales en el titular, respecto de las cuales, la Empresa, tiene la libertad de elección entre el personal de su plantilla o contratario fuera de ella, sin que por su causa, se produzca el ascenso automático por antigüedad establecido en el párrafo anterior.

Art. 7.º *Ambito de aplicación.*—La aplicación del presente Convenio no originará pérdida de las percepciones que ha venido disfrutando el personal de la Empresa, excluyéndose del cómputo comparativo el plus familiar, horas extraordinarias y demás percepciones de carácter eventual y transitorio.

Art. 8.º *Vacaciones.*—El periodo de vacaciones para todo el personal será de treinta días naturales, siempre que la vinculación a la Empresa sea superior a tres años. En caso contrario, el periodo de vacaciones se ajustará a lo dispuesto en el artículo 64 del Reglamento de Régimen Interior de la Empresa.

Art. 9.º Para lo no previsto en el presente Convenio, que deja sin efecto al anterior, se aplicará la Ordenanza Laboral de Trabajo en las Empresas Consignatarias de Buques, aprobada por Orden de 24 de julio de 1970 («Boletín Oficial del Estado» del 31 de julio de 1970) y en lo menester, lo previsto en el vigente Reglamento de Régimen Interior de la propia Compañía aprobado por Resolución de 23 de octubre de 1971.

CLAUSULA DE REVISION AUTOMATICA

Se establece la adecuación y actualización de las vigentes tablas salariales en función de las variaciones del índice del coste de la vida en su conjunto nacional elaborado por el Instituto Nacional de Estadística al cumplirse el primer año de vigencia del presente Convenio Colectivo.

El incremento de la adecuación resultante de aplicar el coeficiente del coste de la vida habido en 1972, se devengará a partir de 1 de enero de 1973, o sea, al año de vigencia del Convenio, y por el mismo procedimiento en los siguientes y en las prórrogas, si las hubiere.

CLAUSULA ESPECIAL

Se respetarán las condiciones de trabajo, individuales y de carácter general actualmente en vigor, que resultasen más beneficiosas para el personal comprendido en este Convenio.

CLAUSULA DE NO REPERCUSION EN PRECIOS

Las partes hacen constar que este Convenio no determinará un alza de precios.

MINISTERIO DE INDUSTRIA

ORDEN de 16 de febrero de 1972 por la que se desarrolla el Decreto 2714/1971, de 14 de octubre, sobre utilización y concesión de la Marca de Calidad a los fabricantes de puertas planas de madera.

Ilmo. Sr.: El Decreto 2714/1971, de 14 de octubre, sobre utilización y concesión de la Marca de Calidad a los fabricantes de puertas planas de madera, previno en sus artículos primero, cuarto y décimo su posterior desarrollo en los aspectos de especificaciones técnicas, inspección y control, y dispuso que por el Ministerio de Industria se dictase la correspondiente Orden.

Elaborado por la Dirección General de Industrias Químicas y de la Construcción un proyecto sobre las normas reguladoras de los aspectos técnicos y administrativos a tratar en el desarrollo del Decreto antes mencionado, se consideran de conveniente y oportuna promulgación para ordenar la concesión y administración de la citada Marca de Calidad.

En su virtud de conformidad con lo dispuesto en el artículo 14 del Decreto 2714/1971, de 14 de octubre, este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Se aprueba la adjunta instrucción reguladora de la concesión, utilización y administración de la Marca de Calidad para puertas planas de madera.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.
Dios guarde a V. I. muchos años.
Madrid, 16 de febrero de 1972.

LOPEZ DE LETONA

Hlmo. Sr. Director general de Industrias Químicas y de la Construcción.

INSTRUCCION REGULADORA DE LA CONCESION, UTILIZACION Y ADMINISTRACION DE LA MARCA DE CALIDAD PARA LAS PUERTAS PLANAS DE MADERA

TITULO PRIMERO

DEFINICIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Artículo 1.º Objeto de la Marca de Calidad.

La Marca de Calidad para las puertas planas de madera tiene por objeto certificar y garantizar que los productos en que se aplica son aptos para el empleo a que se les destina y responden a las especificaciones establecidas en esta disposición, así como que tales productos han sido sometidos a un sistemático control de calidad en su proceso de fabricación.

Art. 2.º Descripción de la Marca de Calidad.

La Marca de Calidad se materializará en el distintivo cuyo dibujo se indica en el anexo I, colocado en cada una de las puertas planas de madera una vez autorizado su uso, de forma reconocible por los Organismos autorizados por el Ministerio de Industria para el control o/e inspección de la Marca de Calidad, así como por el usuario del producto.

Art. 3.º Definición de puerta plana de madera.

Se define como puerta plana de madera la constituida por madera, derivados de la misma u otros productos lignocelulósicos, forrada por dos paramentos planos encolados por prensado, a un alma.

Art. 4.º Elementos de la puerta plana.

4.1. *Alma*.—Parte interior de la puerta a la que se encolan los paramentos. Puede ser:

a) *Alma lisa*.—Cuando es de constitución homogénea y continua. Por consiguiente, presenta una superficie plana y continua para el encolado de los paramentos.

b) *Alma alveolada*.—Alma en la que la proporción de espacios libres, huecos, es elevada con relación al volumen total de la misma.

c) *Alma alistonada*.—Alma de constitución análoga a la del tablero alistonado (Normas UNE56700).

4.2. *Paramento*.—Conjunto de elementos, chapas, tableros de madera o lámina de plástico, cuya superficie exterior constituye las caras de la puerta.

4.3. *Canto*.—Cara estrecha perpendicular a los paramentos. Las paralelas a la mayor dimensión se llaman largueros y las perpendiculares a éstos se llaman testeros.

4.4. *Recerco*.—Elementos encolados o clavados, de forma no visible, destinados a variar sus dimensiones o a proteger sus cantos.

4.5. *Refuerzo de cerradura*.—Pieza postiza o no que forma un ensanchamiento del cerco en uno o dos costados y permite la fijación de la cerradura y sus accesorios.

4.6. *Cerco*.—Cuadro de listones de madera, perfectamente equilibrado, que enmarca el alma de la puerta.

Art. 5.º Clases de puertas planas.

Las puertas planas se clasifican con arreglo a su aspecto exterior, independientemente de sus características físico-mecánicas, que han de ser satisfechas por todos los tipos, en

5.1. *Puerta de chapas finas*.—Es aquella cuyos paramentos están cubiertos por chapas de maderas finas, del tipo de las utilizadas en ebanistería o decoración.

5.2. *Puertas de caras vistas*.—Es aquella cuyos paramentos están formados por tableros con caras A o E, definidos en la norma UNE56704.

5.3. *Puerta para pintar o recubrir*.—Es aquella cuyos paramentos están formados por tableros con caras de las clases B, C o R/B, definidos en la norma UNE56704, por tableros de fibras duros o extraduros o tableros de partículas.

5.4. *Puerta impresa*.—Aquella cuyos paramentos están cubiertos por materiales lignocelulósicos en los que se ha impreso dibujos o diferentes tipos de maderas finas o nobles.

5.5. *Puerta revestida*.—Es aquella cuyos paramentos están cubiertos por materias distintas de la madera, tales como metales o plásticos.

5.6. *Puerta vidriera*.—Es aquella en la que existen huecos para acristalar. La forma y dimensiones de estos huecos po-

drán ser variables, siempre y cuando no afecten a las características mecánicas de la puerta que se definen en esta instrucción.

Art. 6.º Dimensiones.

Las puertas deberán tener las dimensiones que se especifican a continuación:

6.1. Longitudes:

2.110 milímetros,
2.030 milímetros,
1.910 milímetros.

6.2. Anchos:

825 milímetros,
725 milímetros,
625 milímetros.

6.3. Grosos:

35 milímetros para interiores.
Igual o superior a 40 milímetros para las puertas de entrada a pisos o exteriores.

6.4. Tolerancias:

En longitud — 4 milímetros.
En ancho — 2 milímetros.
En grueso ± 1 milímetro.

Las dimensiones son intercambiables, es decir, que todas las longitudes pueden combinarse con todos los anchos.

Las dimensiones establecidas podrán modificarse por el Comité de Dirección de la Marca de Calidad, previo informe de los Organismos competentes y del Grupo Nacional de Fabricantes de Puertas Planas.

Art. 7.º Especificaciones técnicas.

7.1. Materiales:

a) *Madera*.—Se podrá emplear cualquier especie de madera.
b) *Chapas*.—Chapas de madera del tipo utilizado en ebanistería y desenrollado.

c) *Tableros contrachapados*.—Tableros contrachapados que posean un adecuado control de calidad por Organismo responsable, que garantice, con arreglo a las normas UNE, la calidad de sus caras, que podrá ser desde A a E, y la calidad del encolado, como mínimo de S.E. (semió exterior), con arreglo a las normas UNE56705 h₁.

d) *Tableros de partículas y de fibras*.—Serán tableros cuya calidad esté garantizada por un Organismo responsable, con arreglo a las normas UNE56714.

7.2. *Paramentos*.—Las puertas de chapas finas vendrán recubiertas con maderas finas del tipo utilizado en ebanistería y decoración, armónicamente conjuntadas. Las de madera vista serán de tableros cuyas caras sean chapas de las clases A o E (Norma UNE56704).

Las puertas para pintar o recubrir tendrán sus paramentos formados por tableros cuyas caras serán de calidad B, C o R/B, o con tableros de fibras o de partículas (Norma UNE56704).

7.3. Fabricación:

a) *Cantos*.—El cerco del alma deberá presentar una parte maciza denominada larguero de anchura mínima de 28 milímetros para recibir las bisagras, el frente de la cerradura, cerrojos, etc., debiendo satisfacer el ensayo de arranque de tornillo descrito en la especificación 10 del anexo III.

b) *Testero inferior*.—El testero inferior del cerco debe estar constituido de modo que el realizar un posible ajuste de dimensiones, en 20 milímetros como máximo su aspecto no varíe.

c) *Refuerzo para embutido de cerradura*:

c.1) *Situación*.—Los refuerzos se colocarán en los costados simétricamente con relación al eje horizontal de la puerta.

c.2) *Disposición*.—Si la cerradura se pone en el curso de fabricación, o se hace o marca la caja para la misma, se necesita un solo refuerzo. Si no es así la fabricación debe permitir la utilización de la puerta en ambos sentidos.

c.3) *Dimensiones*.—La longitud y ancho del refuerzo serán de 300 y 70 milímetros como mínimo, respectivamente.

c.4) *Resistencia*.—Los refuerzos deben satisfacer el ensayo de arranque de tornillos.

d) *Puertas sin refuerzo*.—Las puertas cuya alma está constituida de modo que satisfaga el ensayo de arranque de tornillos, no llevarán los refuerzos descritos anteriormente.

e) *Acabado*.—Las caras deben estar lijadas correctamente y los cantos cortados de modo que sean paralelos y lisos y perpendiculares a los bordes superior o inferior de la puerta.

Art. 8.º Ensayos físico-mecánicos.

La puerta debe satisfacer las especificaciones correspondientes a los ensayos descritos en el anexo III.

TITULO II

COMITÉ DE DIRECCIÓN DE LA MARCA DE CALIDAD PARA PUERTAS PLANAS DE MADERA

Art. 9.º Constitución.

La Marca de Calidad se hallará bajo la vigilancia e inspección de un Comité de Dirección, que estará compuesto de la forma que establece el Decreto de creación de la citada Marca de Calidad en su artículo quinto.

Art. 10. Atribuciones.

Al Comité de Dirección de la Marca de Calidad se le atribuyen las siguientes funciones:

- a) Proponer al Ministerio de Industria la concesión, denegación o suspensión de la Marca de Calidad.
- b) Fijar las modalidades de aplicación de la Marca de Calidad.
- c) Proponer el funcionamiento administrativo y técnico de los Organismos autorizados por el Ministerio de Industria para las operaciones de control, y vigilar la actuación de los mismos.
- d) Formular las propuestas pertinentes para modificar los preceptos de esta instrucción, de acuerdo con las sugerencias que la práctica aconseje para el mejor desenvolvimiento de la Marca de Calidad.
- e) Vigilar la aplicación de esta instrucción.
- f) Proponer la imposición de las sanciones que se establecen en los artículos 54 y siguientes, mediante la instrucción del correspondiente expediente sancionador.
- g) Vigilar la publicidad que realizan las Entidades poseedoras de la Marca de Calidad, de forma que la información que contenga sea clara y veraz.
- h) Estudiar y proponer las medidas que resulten del análisis de los certificados de ensayos realizados sobre los productos que ostenten la Marca de Calidad y expedidos por un laboratorio oficial, que libremente le haga llegar cualquier persona u organismo, tomando las medidas necesarias que resulten aplicables a la vista del contenido de tales certificados.
- i) Proponer cualquier otra medida que sea conveniente establecer para la vigilancia del uso que hacen los fabricantes a quienes se les haya concedido la Marca de Calidad.
- j) Proveer a los inspectores de los Organismos autorizados de la correspondiente documentación que les permita llevar a cabo su cometido.

Art. 11. Acuerdos.

Las decisiones o recomendaciones del Comité de Dirección se tomarán por mayoría de votos presentes y el Presidente tiene voto decisivo en caso de empate.

Las deliberaciones no son válidas si por lo menos no están presentes, o representados, la mitad de los miembros. Contra los acuerdos del Comité de Dirección cabrá el recurso de alzada ante el Ministro de Industria.

Art. 12. Periodicidad de las reuniones.

Con carácter normal el Comité de Dirección se reunirá trimestralmente y con carácter extraordinario:

- a) A petición del Presidente.
- b) A petición de cuatro miembros del Comité.

Art. 13. Domicilio.

Será el que determine la Dirección General de Industrias Químicas y de la Construcción.

Art. 14. Fabricantes de puertas planas de madera.

Se entenderá por fabricante de puertas planas de madera aquella Empresa que, estando al corriente de los requisitos exigidos por la legislación vigente en cuanto a instalaciones industriales se refiere tenga la instalación necesaria para producir puertas de forma continua y cuyas características sean homogéneas en cuanto a proceso y calidad de fabricación. Tendrán como mínimo las secciones siguientes:

- Preparación y acondicionamiento de chapas y tableros.
- Preparación de almas.
- Montaje de almas y cercos.
- Armado de puertas.
- Prensado en frío y caliente, o en caliente, a 100°C como mínimo.
- Lijado y canteado.

TITULO III

DE LA CONCESIÓN DE LA MARCA DE CALIDAD

Art. 15. Solicitud.

Toda Empresa o fabricante que estime que su producción de puertas planas se ajusta a las definiciones y prescripciones técnicas que se señalan en esta instrucción para dicho producto, podrá solicitar la concesión de la Marca de Calidad para las puertas planas de madera en las condiciones que se señalan en el artículo segundo.

Art. 16. Fabricantes que no posean Marca de Calidad para ninguno de sus productos.

16.1. La petición se hará mediante instancia dirigida al Presidente del Comité de Dirección y de una memoria explicativa en la que se haga constar:

- Nombre, domicilio y ubicación de la Empresa.
- Descripción de los elementos de fabricación de que dispone, firmado por titulado técnico de grado superior o medio.
- Descripción de los elementos de control y laboratorio de ensayos de que dispone.
- Personal técnico titulado superior o medio responsable del proceso de fabricación y control.
- Aceptación explícita de los preceptos de esta instrucción.
- Compromiso de no fabricar otros tipos de puertas planas distintos de aquellos para los que solicita la Marca de Calidad.
- Descripción y nombres comerciales de los productos para los que solicita la Marca de Calidad.
- Organismos de los autorizados por el Ministerio de Industria a que se adscribe en cuanto a control e inspecciones.

16.2. El Comité de Dirección, por medio de los Organismos autorizados por el Ministerio de Industria, comprobará:

- a) Que el fabricante dispone de los medios necesarios para asegurar la regularidad de la producción de los modelos presentados y que éstos se ajusten a las prescripciones técnicas y normas señaladas en esta instrucción.
- b) Que la fabricación está dirigida por un técnico titulado de grado superior o medio con función responsable dentro de la Empresa.
- c) Que la Empresa o fabricante dispone de un laboratorio con el utillaje necesario para realizar los ensayos y pruebas que figuran en las normas de control en fábrica que se indican más adelante.
- d) Que la Empresa fabricante dispone de los medios y equipos técnicos mínimos que le permitan obtener una producción idónea al fin que se destinan los productos que fabrica, tales como
 - Instalación para la formación del alma.
 - Instalación de prensado y encolado de los paramentos al alma.
 - Instalación de acubado de la puerta.

16.3. Por los Organismos autorizados se procederá a muestrear la producción y a hacer los ensayos que se señalan en esta instrucción.

Estos Organismos elevarán su informe al Comité de Dirección quien, a la vista de los resultados de los ensayos y cumplimiento de cuantas normas se señalan en esta instrucción, propondrá o no la concesión de la Marca de Calidad por el Ministerio de Industria al peticionario.

16.4. Calificación de los resultados.—El Comité de Dirección de la Marca de Calidad es el único facultativo para a la vista de los resultados de los ensayos calificarlos como aptos para la concesión de la Marca de Calidad e informar la concesión de la misma. Si la calificación fuera desfavorable y la petición de la Marca de Calidad denegada, el peticionario no podrá hacer una nueva solicitud hasta transcurrido un periodo mínimo de tres meses y haya hecho las modificaciones que se le exijan.

Art. 17. Periodo de prueba.

Cuando todos los resultados de los ensayos realizados por el Organismo autorizado por el Ministerio de Industria sean favorables para la concesión de la Marca de Calidad, y haya sido informado favorablemente por el Comité de Dirección, se establece un periodo de prueba de seis meses, durante el cual el peticionario se encontrará sometido a la inspección y control en fábrica y en mercado con muestreo de la producción por el Organismo autorizado.

Si al final de este periodo los resultados se juzgan satisfactorios, el Comité de Dirección propondrá la concesión de la Marca de Calidad al Ministerio de Industria.

Si al final del periodo de prueba los resultados son deficientes o parcialmente insuficientes según las condiciones que más adelante se determinan, el Comité de Dirección decidirá:

- No proponer la concesión.
- Prolongar el periodo de prueba.
- Exigir ciertas mejoras.

Durante el periodo de prueba no se podrá hacer uso de la Marca de Calidad.

El reconocimiento oficial que supone la Marca de Calidad no exime a los fabricantes de la responsabilidad, que sólo a ellos incumbe, de la calidad de sus productos.

Art. 18. Fabricantes que tienen productos con Marca de Calidad.

Los fabricantes que deseen fabricar un nuevo tipo o tipos de puertas planas o modificar un modelo con Marca de Cali-

dad, deben proponerlo al Comité de Dirección y enviar al Organismo autorizado muestras del nuevo producto, para someterlo a los ensayos correspondientes.

Durante los ensayos, y mientras no sea concedida la Marca de Calidad a estas pruebas, el fabricante no podrá lanzarlas al mercado.

El Comité de Dirección, a la vista de los resultados obtenidos, propondrá o no la concesión de la Marca de Calidad al Ministerio de Industria para los nuevos tipos de puertas.

Art. 19. *Fabricantes a los que se les haya retirado el uso de la Marca de Calidad.*

Todo fabricante que haya sido suspendido en el uso de la Marca de la Calidad, no podrá hacer una nueva solicitud hasta transcurrido un período de seis meses. El Comité de Dirección decidirá en cada caso las condiciones que deben exigirsele y si es necesario que el peticionario entre en período de prueba o no.

Art. 20. *Fabricantes que disfrutan de un distintivo de calidad.*

Las Empresas o fabricantes que al entrar en vigor esta instrucción ostenten un distintivo de calidad concedido por un Organismo autorizado, serán objeto de estudio preferente por el Comité de Dirección, a los efectos de la propuesta de concesión de la Marca de Calidad.

Art. 21. *Transferencia de la Marca de Calidad por cambio de titular de la Empresa.*

El uso de la Marca de Calidad no podrá ser transferido sin conocimiento del Comité de Dirección y su correspondiente propuesta al Ministerio de Industria.

En tanto que el Comité de Dirección haya realizado la correspondiente propuesta y se autorice por el Ministerio de Industria el uso de la Marca de Calidad, el nuevo titular no podrá hacer uso de la misma.

El Comité de Dirección, antes de proponer la transferencia, podrá pedir al correspondiente Organismo autorizado de control e inspección que realice las tomas de muestras y ensayos necesarios para comprobar la calidad con arreglo a las normas de la presente instrucción.

Art. 22. *Empiezo de la Marca de Calidad.*

Cada fabricante autorizado por el Ministerio de Industria para el uso de la Marca de Calidad deberá ponerla en los productos para que ha sido autorizado antes de salir de fábrica.

La falta de cumplimiento de lo anteriormente expuesto puede ser motivo para la retirada del uso de la Marca de Calidad.

Cuando un fabricante decida no fabricar un tipo de puerta para el que tenía autorizado el uso de la Marca de Calidad deberá ponerlo en conocimiento del Comité de Dirección, en un plazo no superior de un mes a partir de tal decisión.

La Marca de Calidad establecida deberá colocarse, de tal manera, que no desaparezca ni aun colocada la puerta, salvo cuando ésta tenga que cortarse.

TÍTULO IV

DEL CONTROL DE LA CALIDAD

Art. 23. *Objetivos.*

Los objetivos del control de calidad, a los efectos de esta instrucción, son:

1.º Disponer de un sistema de información lo suficientemente sensible para poder detectar rápidamente cualquier anomalía que pueda presentarse, tanto en las materias primas como durante el proceso de fabricación, con objeto de prevenir la aparición de productos defectuosos.

2.º Disponer de un sistema de inspección permanente de los lotes de productos acabados que permita seleccionarlos cuando se presente cualquier desviación entre las características especificadas y las realmente conseguidas.

3.º Proporcionar a los Organismos autorizados para la aplicación de esta instrucción una información continua acerca de la marcha de la calidad de la producción.

Art. 24. *Definiciones.*

24.1. *Lote.*—A los efectos del control de calidad interno se entiende por lote cada conjunto de puertas planas de madera comprendidas en las definiciones dadas en el artículo tercero, fabricadas en un mismo día bajo las mismas condiciones.

24.2. *Muestra.*—Fracción de lote, representativa del mismo, que se extrae al azar, sin que en dicha extracción intervenga consideración alguna acerca de su calidad.

24.3. *Tamaño de la muestra.*—Es el número de unidades contenidas en la muestra.

24.4. *Control por variables.*—Modalidad de control en la que las características del producto se miden de acuerdo con una escala numérica y se valoran en función de la posición que alcanzan en dicha escala.

24.5. *Control por atributos.*—Modalidad de control en la que el producto se clasifica simplemente como «conforme» o «defectuoso», según cumpla o no, respectivamente, las condiciones especificadas para la totalidad de características objeto de esta modalidad de control.

24.6. *Recorrido.*—Se entiende por recorrido de una serie de valores la diferencia existente entre los dos valores extremos de la misma (máximo y mínimo).

Art. 25. *Control de calidad de las materias primas.*

25.1. *Materias primas bajo control.*—Los controles internos relativos a las materias primas, podrán limitarse a las materias y a la frecuencia de realización que se prescriben en el presente artículo.

25.2. *Control de los tableros contrachapados y de la cola.*

En tanto no exista la Marca de Calidad para estos productos, que no sean de fabricación propia, habrán de someterse a los ensayos de encoiado, siguiendo los métodos descritos en las normas UNE56705 h, y 56705 h, ya editadas, con la periodicidad y en la cantidad que se establecen en el punto 2.3 de las referidas normas. La cola empleada en los ensayos mencionados será idéntica a la utilizada en el proceso normal de fabricación.

La toma de muestras se hará en la forma que indica la norma UNE56705 h.

25.3. Aquellos tableros que estén sometidos a un control de calidad por un organismo técnico responsable que garantice el cumplimiento de las normas UNE anteriormente citadas, no necesitarán someterse a control, sino cada seis meses. Para los tableros que sean de fabricación propia y no estén sometidos al control anteriormente especificado se hará el control, con los ensayos correspondientes, mensualmente.

Para aquellos que no sean de fabricación propia se hará por partidas de cien tableros, en la forma que indican las normas UNE, y el fabricante de puertas será responsable de la calidad de los mismos.

25.4. *Realización de los ensayos.*—Los ensayos mencionados en el apartado 25.2 se podrán efectuar indistintamente en los laboratorios de la fábrica o en cualquier laboratorio capacitado para efectuarlos.

En todo caso, el Comité de Dirección o la Inspección se reserva el derecho de repetir los ensayos en el laboratorio del Instituto Forestal de Investigaciones y Experimentos o en cualquier otro autorizado al efecto por el Ministerio de Industria.

25.5. *Ensayos voluntarios.*—Consisten en el control sistemático de inspección de materias primas, procurando tabular y reflejar en gráfico una variable lo suficientemente representativa de la idoneidad de la materia prima.

En el anexo II se describen estos ensayos y su marcha operativa.

La Inspección tendrá en cuenta la existencia de estos ensayos voluntarios establecidos por el fabricante, valorándola debidamente, en el momento de determinar el número de ensayos destructivos, siendo éste tanto más pequeño cuanto mayor información esté en condiciones de suministrar el fabricante.

25.6. Los resultados de los ensayos se anotarán en libros adecuados para este fin y estarán en todo momento a disposición de la Inspección. Los resultados han de ser favorables en el sentido que se especifica en las normas y marcha operativa respectiva.

Art. 26. *Control de calidad durante el proceso de fabricación.*

Este control de carácter voluntario tiene por objeto seguir el proceso de fabricación y permitir los ajustes y modificaciones necesarios para obtener permanentemente productos de calidad.

En cada una de las diferentes fases de la fabricación podrán establecerse uno o varios controles, directos o indirectos, organizados de tal manera que cualquier defecto que tenga repercusión sobre la calidad del producto resulte rápidamente detectable.

Los controles del proceso conducen a una o varias decisiones relacionadas con:

- Selección de materias primas.
- Ajuste de la cadena de fabricación.
- Control propio.

En el apartado dos, del Anexo II, se dan unas recomendaciones, que el fabricante puede seguir.

La Inspección valorará la existencia de estos controles de la misma forma que se expone en el apartado 25.5.

Art. 27. *Control de calidad del producto acabado.*

27.1. *Formas de control del producto acabado.*—En los productos acabados se realizará el control bajo dos criterios diferentes, denominados «modalidad por atributos» y «modalidad por variables», respectivamente. Los resultados obtenidos en ambas modalidades se registrarán en libros preparados para tal uso y denominados «libro de control del producto acabado».

27.2. *Modalidad por atributos.*—Bajo esta modalidad se controlarán los defectos principales, entendiéndose por tales los que se relacionan en el apartado siguiente (27.3).

27.3. Defectos principales.

Clave	Designación del defecto	Carácter del ensayo	Forma de apreciación	Lugar del ensayo	Referencia a la especificación
P-1	Ensayo de penetración dinámica no satisfactorio.	Destructivo.	Visual.	Laboratorio de fábrica.	Anexo III, 6.
P-2	Ensayo de choque no satisfactorio.	Destructivo.	Visual.	Laboratorio de fábrica.	Anexo III, 7.
P-3	Ensayo de resistencia del extremo inferior de la puerta a la inmersión, no satisfactorio.	Destructivo.	Visual.	Laboratorio de fábrica.	Anexo III, 9.
P-4	Falta de refuerzos para cerradura embutida en puertas que deberían llevarlo.	Destructivo.	Visual.	Laboratorio de fábrica.	Art. 7, c.3.
P-5	Ensayo de comprobación del estado interior de la puerta, no satisfactorio.	Destructivo.	Visual.	Laboratorio de fábrica.	Anexo III, 11.
P-6	Ensayo de resistencia a la acción de la humedad, no satisfactorio.	Destructivo.	Visual.	Laboratorio del IFIE u otro autorizado por el Ministerio de Industria.	Anexo III, 2.
P-7	Ensayo de exposición de las dos caras a atmósfera de humedad diferente, no satisfactorio (sólo para puertas de entrada a pisos).	Destructivo.	Visual.	Laboratorio del IFIE u otro autorizado por el Ministerio de Industria.	Anexo III, 5.
P-8	Ensayo físico y biológico (sólo para puertas exteriores).	Destructivo.	Visual.	Laboratorio del IFIE u otro autorizado por el Ministerio de Industria.	(UNE56705 h ₂ y UNE56705 h ₃)

27.4. Modalidad por variables.—Bajo esta modalidad se controlarán las características siguientes:

- A. Número de defectos secundarios (véase apartado 27.5).
 B. Comprobación general del plano de la puerta (véase anexo III, especificación 3).
 C. Comprobación local del plano de la puerta (véase anexo III, especificación 4).

D. Desplazamiento bajo carga, obtenido en el ensayo rápido de flexión por carga concentrada en un ángulo (véase anexo III, especificación 8).

E. Desplazamiento residual obtenido en el ensayo rápido de flexión por carga concentrada en un ángulo (véase anexo III, especificación 8).

27.5. Defectos secundarios.

Clave	Designación del defecto	Carácter de ensayo	Forma de apreciación	Referencia a la especificación
S-1	Tolerancia en menos, de la longitud de la puerta, mayor de 4 milímetros.	No destructivo	Galga pasa-no pasa (ver anexo III)	Anexo III, 1. Artículo 6.º
S-2	Tolerancia en menos, de la anchura de la puerta, mayor de 2 milímetros.	No destructivo	Galga pasa-no pasa (ver anexo III)	Anexo III, 1. Artículo 6.º
S-3	Tolerancia del grueso de la puerta, mayor de ± 1 milímetro.	No destructivo	Calibre. Valor medio de las cuatro mediciones realizadas en el tercio central de los cantos y testeros	Anexo III, 1. Artículo 6.º
S-4	Anchura del larguero, menor de 28 milímetros	No destructivo	Calibre	Anexo III, 1. Artículo 6.º
S-5	Cantos de corte no lijados o con fendas	No destructivo	Visual	—
S-6	Testero inferior, de altura menor a la homologada	Destructivo	Regla milimetrada	Artículo 7.º
S-7	Alguna de las dimensiones del refuerzo menor que las especificadas	Destructivo	Regla milimetrada	Anexo III, 1. Artículo 7.º
S-8	Situación defectuosa del refuerzo para cerradura	Destructivo	Plantilla (ver anexo III).	Anexo III, 1. Artículo 7.º
<i>Para puertas de chapas finas</i>				
S-9	Cara exterior compuesta de forma no armónica	No destructivo	Visual	Artículo 7.º
<i>Para puertas de madera vista</i>				
S-10	Cara formada por más de tres bandas o tiras	No destructivo	Visual	UNE 56 704 2.1.
S-11	Suma de diámetros acumulados de nudos sanos, en un elemento tipo, superior a 15 milímetros	No destructivo	Regla milimetrada	UNE 56 704 2.1.
S-12	Ojo de perdiz generalizado	No destructivo	Visual	UNE 56 704 2.1.

Art. 28. Defectos principales del control por atributos que han de ser objeto de control en fábrica.

Serán objeto de control sistemático y periódico, en el laboratorio de la fábrica los defectos principales con clave P-1 a P-5, inclusive (apartado 27.3).

Los defectos P 6 a P-8 (apartado 27.3) serán controlados por la Inspección en la forma y con la frecuencia que se determina en la especificación y norma correspondiente.

28.1. Procedimiento operatorio del control.—Cada dos días y sobre una puerta se investigará la presencia de los defectos indicados, P-1 a P-5. Estos ensayos se distribuirán a lo largo del mes de tal forma que todos los tipos de puertas fabricados en dicho periodo de tiempo queden controlados. Si los resultados de las cinco pruebas anteriores fuesen satisfactorios, la producción se calificará de «correcta por atributos».

Un resultado no satisfactorio en cualquiera de las cinco pruebas mencionadas obliga a repetir la serie completa sobre otro nueva puerta e investigar las causas que hayan podido producirlo.

Si los resultados de estas segundas pruebas fuesen satisfactorios, la producción se calificará de «aceptable por atributos». En caso contrario, la producción se calificará de «presuntamente defectuosa por atributos», debiendo actuarse como se indica más adelante.

Los resultados e incidencias de los ensayos deberán ser anotados diariamente y puestos a disposición de la Inspección cuando lo solicite.

Art. 29. Control por variables

Para cada variable objeto de control (apartado 27.4), se establecerán dos gráficos mensuales, el gráfico «historial de la calidad» y el gráfico «regularidad de la calidad», realizados de acuerdo con lo que se indica en los apartados siguientes. Ambos gráficos se establecerán en una misma hoja, de modo que los orígenes y escalas de los ejes horizontales se correspondan, quedando el gráfico de «historial de la calidad» en la parte superior (véase lámina 1 y apartado 27.4).

29.1. Procedimiento operatorio.—Para la variable A se tomará al azar, diariamente, una muestra formada por cuatro puertas recorriendo los diferentes tipos fabricados. Sobre dicha muestra se investigará la presencia de todos los defectos secundarios cuyo ensayo no tiene carácter destructivo (apartado 27.5), devolviéndose luego tres puertas al almacén. Se considerará como valor de la variable A el cociente entre el número total de defectos secundarios encontrados en la muestra y el número total de determinaciones realizadas.

Sobre la cuarta puerta se comprobará diariamente las características de B y C (apartado 27.4), devolviéndose luego al almacén, si es que en dicho día no corresponde efectuar los ensayos restantes.

En días alternos, y sobre la puerta anterior, se comprobarán las características D y E (apartado 27.4), realizándose para ello el ensayo rápido de flexión. Acabado este ensayo, se utilizará la puerta para comprobar sobre ella los defectos principales indicados en el apartado 28.1.

Finalizados los ensayos anteriores, se investigará sobre la puerta la presencia de aquellos defectos secundarios que tienen carácter destructivo (apartado 27.5). El número de ellos observado, así como el de pruebas efectuadas para apreciarlos, se tendrán en cuenta al calcular el valor de la variable A en ese día.

El proceso operatorio de este apartado se sintetiza en el gráfico de la lámina 2.

Art. 30. Gráficos «Historial de la Calidad»

Los gráficos «Historial de la Calidad» se realizarán llevando en abscisas los días del mes y en ordenadas (apartado 27.4) los valores siguientes:

A. El valor de la variable A definida en el párrafo anterior (véase lámina 1a).

B. El resultado más desfavorable de las flechas máximas resultantes del ensayo de comprobación general del plano de la puerta (Anexo III, especificación 3), expresado en milímetros (véase lámina 1b).

C. El valor de la pendiente máxima entre dos puntos resultantes del ensayo de comprobación local del plano de la puerta, leído en el aparato que se describe en el Anexo III (véase lámina 1c y Anexo III, especificación 4).

D. El desplazamiento bajo carga expresado en milímetros (véase lámina 1d y Anexo III, especificación 5).

E. El desplazamiento residual expresado en milímetros (véase lámina 1c y Anexo III, especificación 5).

30.1. «Límite de especificación».—Como «límite de especificación» se adoptarán, en los distintos casos señalados en el apartado anterior, los siguientes valores:

- A. El valor adimensional 0,20.
- B. Seis milímetros (6 mm.).
- C. El valor adimensional 0,0165.
- D. Sesenta milímetros (60 mm.).
- E. Seis milímetros (6 mm.).

30.2. «Límite crítico».—Como «límite crítico» se adoptará el valor:

«Límite crítico» (L.C.) = «Límite de especificación» (L.E.) — $0,9 \times$ «Recorrido medio» (Rm).

En la expresión anterior, el recorrido medio (Rm) es la media aritmética de los recorridos correspondientes al mes inmediately anterior, entendiéndose por recorrido la diferencia en valor absoluto entre cada resultado obtenido para la variable y el obtenido en el ensayo inmediatamente anterior de dicha variable.

30.3. «Zona preventiva».—Se denominará «zona preventiva» el espacio delimitado por cada «límite de especificación» y su correspondiente «límite crítico».

30.4. Gráfico «Regularidad de la Calidad».—El gráfico «Regularidad de la Calidad» se establecerá llevando en abscisas los días del mes y en ordenadas los recorridos correspondientes.

Se marcará en dicho gráfico el «límite de control» mediante una línea horizontal cuya ordenada se obtiene multiplicando el valor del «recorrido medio» (Rm) por el factor 3,0.

Si apareciese un punto por encima del «límite de control» del gráfico «Regularidad de la Calidad», dicho límite, así como el «límite crítico» del gráfico «Historial de la Calidad», deberán ser recalculados.

30.5. Modalidad por variables: Proceso en «control».—En lo relativo a la modalidad de control por variables, se entenderá que el «proceso está en control», durante un determinado periodo de tiempo cuando en dicho periodo se cumplen simultáneamente, para todas las variables objeto de control, las siguientes condiciones:

- 1.ª Todos los puntos del gráfico «Historial de la Calidad» aparecen por debajo del límite de especificación.
- 2.ª Todos los puntos del gráfico «Regularidad de la Calidad» aparecen por debajo del «límite de control».

Art. 31. Análisis de los resultados. Calificación de la producción.

31.1. Calificación de la producción.—Con el fin de diagnosticar la calidad de la producción, diariamente se analizarán, por separado, cada uno de los gráficos de control señalados en el artículo anterior, así como los resultados de las pruebas del control por atributos (artículos 28 y 29).

La calificación de la producción se establecerá de acuerdo con los siguientes criterios:

1. Producción «correcta». Cuando, además de ser correcta por atributos (apartado 28.1), se cumplen en dicho día las condiciones de proceso «en control» en la modalidad por variables (apartado 30.5).
2. Producción «aceptable». Cuando, siendo correcta por atributos, en un gráfico «Historial de la Calidad» aparece en ese día un punto en la «zona preventiva»; o bien, cuando se cumplen las condiciones de proceso «en control», pero la producción es tan sólo «aceptable» por atributos.
3. Producción «presuntamente crítica». Cuando, siendo correcta o aceptable por atributos, en dos o más gráficos «Historial de la Calidad» aparece un punto en la «zona preventiva».
4. Producción «presuntamente defectuosa». Cuando haya sido calificado por atributos (apartado 28.1), o bien, cuando en el control por variables aparece un punto por encima del «límite de especificación».

31.2. Caso de que la producción sea calificada como «presuntamente crítica».—Cuando el lote de puertas planas ha sido calificado como «presuntamente crítico», se ensayará una segunda muestra, debiendo efectuarse sobre ella todos los controles de calidad en las modalidades por variables; finalizados estos ensayos, la producción se recalificará, de acuerdo con el apartado anterior, como «correcta», «aceptable», «crítica» (caso de que se repitan las condiciones expresadas en el punto 3 del apartado anterior) o «presuntamente defectuosa».

31.3. Caso de que la producción sea calificada como «presuntamente defectuosa».—Cuando el lote de puertas planas ha sido calificado como «presuntamente defectuosa», se procederá en la siguiente forma: se tomará UNA puerta por cada 200 de las que forman el lote (estableciéndose un mínimo de seis); con esta nueva muestra se realizarán todos los controles de calidad en las modalidades por variables y por atributos. Finalizados estos ensayos, la producción se recalificará de acuerdo con el apartado 31.1 de este artículo, como «correcta», «aceptable» o «crítica».

En el caso de que se repitiesen las condiciones que se indican en el punto 4 del apartado 31.1, el lote se calificará definitivamente de «defectuosa» y será precintado, en espera de la decisión del Comité de Dirección. Este lote sólo podrá comercializarse si, por no poseer defectos que afecten a la resistencia mecánica de las puertas, así lo autorizara el Comité de Dirección. En dicho supuesto, todas las puertas del lote deberán ostentar un distintivo con la mención de «puerta defectuosa».

Art. 32. Fase de implantación del control en fábrica

32.1 La fase de implantación del control anteriormente expuesto tendrá una duración mínima de dos meses.

Durante el primer mes de aplicación del control se registrará en los gráficos los valores encontrados, sin dibujar la línea correspondiente al «límite crítico».

Dicha línea se establecerá en el gráfico una vez finalizado el citado período, extendiéndose la validez de la misma tanto al mes transcurrido como al siguiente.

Finalizado el segundo mes, si al menos el 80 por 100 de los días laborables del mismo ha sido calificada la producción de «correcta» o «aceptable», se dará por terminada la fase de implantación. En caso contrario, se continuará en dicha fase, no dándose por finalizada hasta que se consiga la condición expuesta.

32.2. Características de la fase de implantación.—La única diferencia que existe en los procedimientos de control de calidad entre la fase de implantación y la descrita como ordinaria en los anteriores artículos radica en que, durante dicho período de tiempo, el tamaño de las muestras deberá ser doble del que se menciona en el articulado, a excepción del correspondiente a la variable A, que permanecerá igual a cuatro puertas por día.

El proceso operatorio correspondiente a la fase de implantación se sintetiza en el gráfico de la lámina 3, y en la lámina 2, el proceso después de pasar dicha fase.

TÍTULO V

DE LOS ORGANISMOS AUTORIZADOS PARA LA INSPECCIÓN

Art. 33. De conformidad con lo que establece el Decreto creando la Marca de Calidad para las Puertas Planas de Madera, los Organismos autorizados ejercerán las funciones de Inspección y Control de acuerdo con lo que se indica en esta Instrucción.

Art. 34. Todo Organismo autorizado dispondrá de uno o varios equipos móviles para la recogida de muestras de productos en fábrica, almacén u obras, así como de personal calificado para realizar las inspecciones correspondientes, juntamente con un laboratorio especializado para efectuar los ensayos que se señalan, como función específica de la Inspección.

Art. 35. El personal que ha de efectuar las inspecciones estará bajo la dirección de un Técnico titulado superior. También dispondrá del personal Técnico titulado medio en número suficiente para las fábricas que haya de controlar.

Art. 36. Los laboratorios de ensayo de los Organismos autorizados estarán bajo la dirección de un Técnico titulado superior y tendrán como mínimo dos Técnicos titulados medios y el personal auxiliar necesario.

Art. 37. Los laboratorios de los Organismos autorizados tendrán obligatoriamente todo el equipo y utillaje necesario para efectuar los ensayos que se indican en los anexos II y III como obligatorios en el laboratorio de la fábrica, y además los elementos precisos para realizar los ensayos en cámara húmeda de las puertas con arreglo a las especificaciones:

37.1. Ensayo en cámara húmeda.

37.2. Ensayo de exposición de las dos caras a atmósfera de humedad diferente.

37.3. Además de los ensayos descritos, se efectuarán los que se han citado como obligatorios en el control de fábrica de puertas acabadas, con el material y equipo que se señala.

Art. 38. Los Organismos autorizados para efectuar el control e inspección de fábricas con arreglo a las normas de inspección dictadas pagarán en proporción a las fábricas que tengan bajo control los gastos que originen las actuaciones del Comité de Dirección.

Art. 39. El Organismo autorizado en el que se comprueben irregularidades en el cometido de las funciones determinadas por esta Instrucción será suspendido automáticamente, sin perjuicio de las responsabilidades en que pudieran incurrir los directivos responsables de la actuación deficiente del mismo, como consecuencia del expediente que se incoe.

TÍTULO VI

DE LA INSPECCIÓN

Art. 40. Objeto de la Inspección.

Las presentes normas tienen por objeto establecer los procedimientos y criterios aplicables a las inspecciones que hayan de realizarse sobre las puertas planas existentes en fábrica, en los almacenes de los distribuidores o en obra, con el fin de comprobar si satisfacen las exigencias fijadas en las especificaciones. Igualmente es objeto de la Inspección comprobar si la Empresa cumple con las normas obligatorias relativas al control de calidad en fábrica (autocontrol).

A tal fin, en este título se fijan los métodos de inspección aplicables y se establecen unos criterios de muestreo que deberán ser usados por la Inspección, en función de la capacidad teórica de producción de la Empresa y de la modalidad de la Inspección a que esté sometida en cada momento.

Art. 41. Funciones de la Inspección.

La Inspección tiene como funciones fundamentales la realización de:

- Control del autocontrol llevado en cada una de las fábricas acogidas a la Marca de Calidad.
- Vigilar que el proceso de fabricación corresponda al de los productos presentados para la obtención de la Marca de Calidad.
- Vigilar en el mercado que las características de los productos sigan respondiendo a las establecidas en su homologación.
- Comprobar en obra que el almacenamiento de las puertas, por parte del constructor, se ha hecho en las condiciones adecuadas; es decir: el apilado en plano de las mismas separado como mínimo 20 centímetros del suelo y paredes, en local cerrado y adecuadamente ventilado y cuya humedad relativa no sobrepase el 70 por 100.
- Comprobar en obra que la utilización se ha hecho de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- Comprobar que en las obras relacionadas en el artículo 12 del Decreto de creación de la Marca de Calidad se colocan exclusivamente puertas con Marca de Calidad.

La Inspección es, por tanto, la principal fuente de información del Comité de Dirección de la Marca de Calidad en el momento que haya de tomar decisiones.

Los industriales que posean la Marca de Calidad se comprometerán a aceptar este control de inspección, cualquiera que fuese su frecuencia, y a dar toda clase de facilidades al Servicio de Inspección para llevar a buen fin su cometido.

Art. 42. Clasificación de las fábricas de puertas planas a efectos de la Inspección.

Las fábricas productoras de puertas planas, a efectos de fijar el tamaño de la muestra que ha de ensayarse anualmente por el Organismo autorizado, se clasificarán de acuerdo con su capacidad teórica de producción en uno de los tres grupos siguientes:

Grupo I. Empresas cuya capacidad teórica de producción de puertas planas es menor de 200.000 unidades anuales.

Grupo II. Empresas con una capacidad teórica de producción anual de puertas planas comprendida entre 200.000 y 500.000 unidades.

Grupo III. Empresas con una capacidad teórica de producción anual superior a 500.000 unidades.

Art. 43. Fases de las visitas de Inspección.

Las visitas de Inspección se realizarán siempre sin aviso previo. En general, la visita constará de las siguientes fases, independientes y bien definidas:

Fase 1.^a Visita de las instalaciones, en especial si la Empresa ha introducido cambios o modificaciones en el proceso de fabricación y comprobación de la existencia y buen funcionamiento de los aparatos de control, utillaje de laboratorio, etc.

Fase 2.^a Inspección de los gráficos y libros de control, tanto de los mínimos obligatorios como de los adoptados voluntariamente por la fábrica en relación con las materias primas y/o el proceso de fabricación.

Fase 3.^a Realización, en compañía del técnico responsable por parte de la fábrica, de todos los ensayos obligados por las normas de control en fábrica, aunque en dicho día no correspondiera realizarlos. Los resultados se llevarán a los gráficos de control de la fábrica, distinguiéndolos con color rojo.

A la vista de los resultados obtenidos en los ensayos de la fase 3.^a y procediendo de acuerdo con el apartado 31.1 de la norma de control en fábrica, la Inspección calificará la producción de dicho día. Si la calificación fuese «defectuosa», se dará por finalizada la inspección, procediendo el Inspector a la redacción del correspondiente informe. Caso contrario, se pasará a la

Fase 4.^a Toma al azar y envío al laboratorio autorizado de una muestra cuyo tamaño fijará a su criterio el Inspector, teniendo en cuenta las limitaciones establecidas y las indicaciones recibidas del Comité de Dirección.

Art. 44. Informe del Inspector al Organismo autorizado.

Finalizada la visita de inspección, el Inspector procederá a la redacción del correspondiente informe, que constará de las siguientes partes:

- a) Un informe crítico-descriptivo de la visita (fase 1.^a).
- b) Anotación de las incidencias ocurridas desde la última inspección (fase 2.^a).

c) Recopilación de todos los resultados de ensayos realizados en el día de la inspección.

d) Cuantas aclaraciones y comentarios estime pertinente incluir con objeto de presentar una información lo más completa posible.

Art. 45. *Actuaciones en el laboratorio del Organismo autorizado.*

Al laboratorio llegarán muestras, siempre recogidas por la Inspección, cuyos orígenes pueden ser: de la propia fábrica (fase 4.ª de la visita de inspección), de los almacenes distribuidores o de las propias obras.

45.1. *Ensayos.*—El laboratorio efectuará sobre las muestras la totalidad de pruebas y ensayos que marcan las normas y en particular los ensayos encaminados a detectar los defectos principales P-6 (para todas las puertas), P-7 (para las puertas de entrada a pisos) y P-8 (para las puertas exteriores), reseñados en el apartado 27.3 de las Normas de Control en fábrica.

Art. 46. *Informe.*

En ocasión de cada envío recibido y finalizados los ensayos correspondientes, el Organismo autorizado emitirá informe trasladando los resultados al Comité de Dirección.

Art. 47. *Actuación del Comité de Dirección.*

47.1. *Calificación de la Inspección.*—A la vista de los informes recibidos, el Comité de Dirección enviará a la Empresa en cuestión un informe razonado, que finalizará con la calificación global de «Inspección conforme», «Inspección conforme con reparos» o «Inspección no conforme».

47.2. *Modalidades de la Inspección.*—En función de las calificaciones de las inspecciones recibidas, el Comité de Dirección asignará a las Empresas una de las modalidades siguientes de inspección: Normal, Reducida o Intensificada.

En el Régimen de Inspección Normal, la fábrica recibe sin previo aviso un mínimo de dos visitas anuales. Si está sometida a Inspección Reducida, el número mínimo de inspecciones anuales será de una. Finalmente, si se encuentra sometida a Inspección Intensificada, recibirá el número de tres visitas anuales.

A partir de estos mínimos, el Comité de Dirección establecerá para cada Empresa anualmente el número de visitas de inspección que debe recibir, en función del historial de calidad de la misma.

47.3. *Número de puertas anuales que han de ensayarse en el laboratorio.*—A la vista de los controles voluntarios y adoptados por la fábrica, de los anteriores informes y del grupo a que pertenece la Empresa, el Comité de Dirección fijará para cada fábrica, anualmente, el tamaño de la muestra que ha de ensayarse en el laboratorio, tamaño que, en ningún caso, será menor del valor que corresponda a la tabla siguiente:

Número mínimo anual de puertas a ensayar en el laboratorio

Clasificación de la fábrica	Modalidad de la Inspección		
	Normal	Reducida	Intensificada
Grupo I	8	4	12
Grupo II	12	6	18
Grupo III	16	8	24

47.4. *Cambios de modalidad de la Inspección.*—Pasada la fase de implantación de la Inspección, se podrán presentar los siguientes cambios en la modalidad de la Inspección:

a) Si la Empresa obtiene la calificación de «Inspección conforme» durante un año ininterrumpidamente, dicha empresa pasará a una modalidad de Inspección menos rigurosa; en el caso de que se encuentre en la modalidad «Inspección reducida», permanecerá en ella.

b) A la primera ocasión en que la Empresa obtenga la calificación «Inspección no conforme», automáticamente pasará a una modalidad de Inspección de mayor rigor.

c) Si, estando sometida a la modalidad de «Inspección intensificada», la Empresa obtiene dos veces consecutivas la calificación de «Inspección no conforme», dicha Empresa perderá automáticamente la Marca de Calidad.

Art. 48. *Periodo de implantación.*

48.1. *Duración del periodo de implantación.*—El periodo de implantación tendrá una duración de un año. Durante ese periodo de tiempo todas las Empresas en posesión de la Marca de Calidad se someterán a la modalidad de «Inspección normal», reservándose el Comité de Dirección la facultad de decretar «Inspección intensificada» a la vista de cualquier resultado de manifiesta anomalía que se obtenga en este periodo.

48.2. *Análisis de los resultados durante el periodo de implantación.*—Finalizado el periodo de implantación de la Inspección y a la vista de los informes emitidos, el Comité de Dirección tomará una de las siguientes decisiones:

- Prorrogar por un año la Inspección Normal.
- Pasar a la Empresa a la modalidad de Inspección Reducida.
- Pasar a la Empresa a la modalidad de Inspección Intensificada.

TITULO VII

DE LAS INFRACCIONES Y SANCIONES

Art. 49. El Comité de Dirección calificará las infracciones en:

- Faltas técnicas.
- Faltas administrativas.

Art. 50. Se considerarán faltas técnicas toda acción u omisión, imputable a negligencia o malicia del fabricante, que pueda tener como consecuencia directa o indirecta que un producto que ostente la Marca de Calidad no posea las características acreditativas de la misma. Las faltas técnicas se clasificarán en: leves, graves y muy graves.

50.1. Se considerarán faltas leves aquellas que por haber sido advertidas rápidamente por el fabricante sean comunicadas con el tiempo suficiente al usuario, evitando los perjuicios económicos y técnicos consiguientes.

50.2. Se considerarán graves aquellas en las que por negligencia en los servicios de control en fábrica saigan al mercado productos sin las características correspondientes, con el consiguiente perjuicio económico al usuario y desprestigio de la Marca de Calidad.

50.3. Se considerarán muy graves las del apartado anterior (50.2) en productos que se destinen a la exportación o aquellas en que se advierta mala fe en los servicios de control en fábrica, o en los servicios comerciales de las Empresas adscritas a la Marca de Calidad.

Art. 51. Se considerará falta administrativa toda acción u omisión no comprendida en el artículo 50, que implique el incumplimiento por parte del fabricante de las normas establecidas en la presente Instrucción.

Art. 52. La tramitación del expediente sancionador se ajustará a los artículos 133 a 137 de la Ley de Procedimiento Administrativo.

La propuesta de resolución definitiva se elevará por el Comité a la Dirección General correspondiente o al Ministro de Industria, los cuales resolverán lo que sea procedente en derecho.

Art. 53. Las denuncias hechas por los usuarios serán comprobadas por los Organismos autorizados que designe el Comité de Dirección. Para esta comprobación, se efectuarán los informes y muestreos que se estimen necesarios por el Comité de Dirección.

El Comité de Dirección, a la vista de la documentación presentada y de la información que estime procedente establecer, resolverá la procedencia o no de la denuncia.

Art. 54. Aparte de la propuesta de sanción que establezca el Comité de Dirección, y cuya graduación se señala en el artículo 55, toda falta técnica llevará implícitas para el fabricante las siguientes obligaciones:

- Sustitución del material suministrado por otro con las características técnicas que se especifican en esta Instrucción.
 - Pagar los gastos que se produzcan como consecuencia de las actuaciones previstas en el artículo 53.
- En cuanto a los Organismos autorizados declarados responsables de una actuación deficiente o irregular, podrán ser suspendidos, de uno a cinco años, según sus responsabilidades que se deriven del expediente correspondiente. En caso de reincidencia serán inhabilitados.

Art. 55. Las sanciones por faltas técnicas podrán ser:

- Aumento de las inspecciones con pago de los gastos correspondientes.
- Suspensión por tiempo determinado del uso de la Marca de Calidad para el tipo o tipos de puertas planas afectadas por la sanción. En cuyo caso dejará de fabricarlas durante ese periodo de tiempo.
- Suspensión por un tiempo determinado, no inferior a seis meses, de la Marca de Calidad.
- Retirada definitiva de la Marca de Calidad.

Art. 56. Las faltas administrativas cometidas por primera vez serán objeto de apercibimiento por el Comité de Dirección.

Cuando se reincida, podrán ser objeto de la sanción prevista en el apartado a) del artículo 55. Cuando exista reincidencia manifiesta con desacato a los preceptos de la presente Instrucción o de las Instrucciones del Comité, se podrá llegar a las sanciones c) y d) del mencionado artículo.

Además de lo expuesto en el párrafo anterior, el Comité podrá proponer al Ministerio de Industria las sanciones económicas que le permita la legislación vigente, tanto a fabricantes como a los Organismos autorizados.

ANEXO I



Escala: 2/1

ANEXO II

Recomendaciones para el control voluntario de materias primas y proceso de fabricación:

1. MATERIAS PRIMAS.

1.1. Contenido en sólidos del jarabe para preparar la cola de urea:

El contenido en sólidos del jarabe debe ser mayor del 60 por 100

Material necesario para el ensayo:

- Balanza de precisión que aprecie miligramos.
- Estufa para mantener la temperatura en $105^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$.
- Desecador de cloruro cálcico.
- Platillos de acero o aluminio de 5 a 6 centímetros de diámetro interior y de 1 a 1,5 centímetros de altura.
- Embudo de decantación.

Procedimiento operatorio:

Con ayuda del embudo de decantación, se coloca una muestra de 3 a 5 gramos del jarabe en uno de los platillos de acero o aluminio perfectamente seco. La diferencia de peso del embudo antes y después de depositar la muestra en el platillo corresponde al peso de ésta.

Se vierten en el platillo 5 c. c. de agua destilada y se procede a un agitado suave, hasta que todo el jarabe se disuelva, procurando que no haya proyecciones de la solución.

Se coloca el platillo en la estufa y se calienta a 105°C durante tres horas, transcurridas las cuales se deja enfriar en el desecador y se pesa inmediatamente. Este ensayo se repetirá tres veces para cada jarabe a ensayar, pudiéndose realizar las tres pruebas al mismo tiempo.

Cálculo:

El tanto por ciento de contenido en sólidos del jarabe se calcula de la forma siguiente:

$$\text{Contenido total en sólidos en \%} = \frac{\text{grs. de resina sólida} \times 100}{\text{grs. de jarabe}}$$

El resultado es la media aritmética de las tres pruebas si éstas dieron resultados concordantes. Caso contrario, deberán repetirse los ensayos.

1.2. Viscosidad.

Material necesario para el ensayo:

- Copa Ford con orificio de ocho milímetros de diámetro.
- Vaso Pyrex.
- Cronómetro.

Procedimiento operatorio:

- Echar el jarabe en un vaso Pyrex.
- Tapar el orificio de la copa Ford y llenarla hasta enrase.
- Poner en marcha el cronómetro a la vez que se destapa el orificio.
- Medir en segundos el tiempo que tarda en vaciarse la copa.

Se considera la copa vacía cuando se rompe el hilo del jarabe que cae.

La temperatura de la copa y del jarabe a ensayar han de ser de 20°C .

Cálculo:

Los segundos medidos serán el valor de la viscosidad en segundos Ford.

2. PROCESO DE FABRICACIÓN: PRODUCTOS INTERMEDIOS.

2.1. Testeros y largueros:

Su humedad, medida con un xilohigrómetro eléctrico, debe ser inferior al 10 por 100 a 20°C .

Su grueso y ancho deben ser regulares a lo largo de toda su longitud.

Los valores numéricos serán fijados por el fabricante y controlados mediante gráficos.

2.2. Chapa:

En la chapa de interiores, cuando no se emplea tablero, se controlará la profundidad de las fendas de desenrollado sobre la cara abierta. Dicha profundidad no deberá exceder de 1/3 del grueso de la chapa.

Para comprobar lo anterior, se da sobre la chapa una tinta volátil (al alcohol) mediante una brocha.

Se corta la chapa en dirección perpendicular a la fibra y se lija para hacer un bisel lo más agudo posible. Conocida la anchura del bisel y la profundidad alcanzada por la tinta se puede calcular el porcentaje que tiene la fenda respecto al grueso de la chapa.

2.3. Cola:

Para controlar la consistencia de la cola preparada, puede usarse una copa Ford de un orificio tal que la determinación se realice en un tiempo máximo de dos minutos.

Puede realizarse también un ensayo empírico de uso común consistente en dejar caer la cola preparada desde una espátula de madera, debiendo verificarse:

a) El aspecto de la caída debe ser en forma de chorro o lámina ancha que va adelgazándose conforme va descendiendo.

b) Al repartir este hilo de cola sobre la superficie de la mezcla en forma concéntrica no debe quedar demasiado tiempo en la superficie antes de hundirse en la masa (lo que indicaría una consistencia excesiva), ni tampoco debe hundirse inmediatamente (consistencia baja).

2.4. Alma:

Definida el alma en la homologación, el fabricante controlará que el grueso de los elementos, su calidad y la luz de las celdillas se ajustan de forma regular a la citada homologación.

2.5. Extendido de la cola:

2.5.1. Cantidad de cola por metro cuadrado:

Para controlar la cantidad de cola por metro cuadrado, se pasa por la encoladora una chapa de superficie S, pesando ésta antes (P_1) y después (P_2). La dosificación por metro cuadrado será:

$$\frac{P_2 - P_1}{S}$$

El valor numérico será fijado por el fabricante y controlado mediante gráficos.

2.5.2. Uniformidad del encolado:

El fabricante controlará el paralelismo de los ejes de los rodillos regularmente.

2.6. Prensado:

Mediante los aparatos de medida de la prensa, se controlará:

- La temperatura.
- La presión.
- El tiempo de prensado (tiempo que está en presión la puerta).

Los valores numéricos de estas variables serán fijados por el fabricante y controlados mediante gráficos.

ANEXO III

Especificaciones para la determinación de las características de las puertas planas

En toda fábrica de puertas planas en posesión de la Marca de Calidad deberá existir un laboratorio capacitado para realizar los ensayos que se establecen a continuación como obligatorios, en la Norma de Autocontrol, a excepción de las especificaciones 2, 5 y 10, que se efectuarán en el laboratorio del Organismo autorizado.

1. ESPECIFICACIONES PARA LA MEDIDA DE LAS DIMENSIONES DE LA PUERTA.

1.1. Equipo necesario.

1.1.1. Medición de la longitud de la puerta:

— Juego de tres galgas «NO PASA» de las dimensiones, material y forma que se señalan en el esquema 4.

1.1.2. Medición de la anchura de la puerta:

— Juego de tres galgas «NO PASA» de las dimensiones, material y forma que se señalan en el esquema 4.

1.1.3. Medición del grueso de la puerta y de la anchura del larguero:

— Calibre de los empleados en trabajos de tornería.

1.1.4. Mediciones de testero, del refuerzo y de los diámetros de los nudos:

— Regia metálica milimetrada de hasta 50 centímetros.

1.1.5. Medición de la situación del refuerzo para cerradura:

— Juego de tres plantillas de las dimensiones, material y forma que se señala en el esquema 3.

1.2. Obtención de los resultados:

Las medidas obtenidas corresponderán a las tolerancias establecidas en el artículo 8.º

2. ESPECIFICACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA ACCIÓN DE LA HUMEDAD.

2.1. Procedimiento operatorio:

Se sitúa la puerta en las siguientes condiciones consecutivamente:

- 7 días en una atmósfera a 25° C y 85 por 100 de humedad.
- 7 días en una atmósfera a 25° C y 40 por 100 de humedad.
- 7 días en una atmósfera a 25° C y 85 por 100 de humedad.
- 14 días en una atmósfera a 25° C y 40 por 100 de humedad.

2.2. Equipo necesario:

— Cámara climatizada que permita los estados higrotérmicos señalados en 2.1.

2.3. Obtención de los resultados:

Se comprobará que no hay partes descoladas ni en los paramentos ni entre éstos y el alma.

3. ESPECIFICACIÓN PARA LA COMPROBACIÓN GENERAL DEL PLANO DE LA PUERTA.

3.1. Procedimiento operatorio:

Se coloca la puerta en posición vertical. Se apoya una regla rígida sobre las dos diagonales de cada cara de la puerta. Se miden las flechas máximas, es decir, la distancia desde la arista de la regla al punto de la cara que se separa más. Los resultados se expresan en milímetros.

3.2. Equipo necesario:

- Una regla rígida de longitud aproximada de 220 centímetros.
- Una galga «PASA - NO PASA» de las dimensiones, material y forma que se señala en el esquema 5.

3.3. Obtención de los resultados:

Se consideran satisfactorios en los casos siguientes:

- Si las diagonales cóncavas están en el mismo lado de la puerta (puerta bombeada), la flecha mayor debe ser como máximo igual a seis milímetros.
- Si las dos diagonales cóncavas están una a un lado y otra a otro (puerta abovedada), la suma de las flechas debe ser como máximo igual a seis milímetros.

4. ESPECIFICACIÓN PARA LA COMPROBACIÓN LOCAL DEL PLANO DE LA PUERTA.

4.1. Procedimiento operatorio:

Se efectúa sucesivamente en cada una de las caras de la puerta colocada sobre un plano horizontal. Se desplaza sobre la cara un dispositivo provisto de un comparador que dé las diferencias de cota entre el citado plano horizontal de referencia y la cara de la puerta. En cada región en que los desniveles sean apreciables se mide la diferencia de cota «d» máxima entre dos puntos, cuya distancia «L» no sea superior a 20 centímetros ni inferior a dos centímetros.

4.2. Equipo necesario:

— Un comparador capacitado para detectar a una distancia entre puntos móviles igual a 20 milímetros, pendientes de hasta 1/100 (0,01), cuyo valor en forma adimensional viene dado sobre una esfera graduada, donde debe encontrarse claramente señalado el valor 0,0165 del «límite de especificación».

Puede verse en el esquema 6 un croquis simplificado del tipo de comparador que cumple con las anteriores prescripciones.

4.3. Obtención de los resultados:

Se consideran satisfactorios cuando en todos los puntos la pendiente sea inferior a 0,0165.

5. ESPECIFICACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DEL COMPORTAMIENTO EN LA EXPOSICIÓN DE LAS DOS CARAS A ATMÓSFERA DE HUMEDAD DIFERENTE.

5.1. Procedimiento operatorio:

Se coloca la puerta en una cámara especialmente dispuesta que permita mantener durante siete días una cara en una atmósfera a 25° C y 40 por 100 de humedad y la otra a 25° C y 85 por 100 de humedad.

5.2. Equipo necesario:

— Cámara climatizada que permita el estado higrotérmico señalado en 5.1.

5.3. Obtención de los resultados:

Se comprobará que no hay partes descoladas ni en los paramentos ni entre éstos y el alma.

6. ESPECIFICACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA PENETRACIÓN DINÁMICA.

Este ensayo y los descritos en las especificaciones 7, 8, 9 y 10 se realizan con la puerta secada al aire, es decir, un mes como mínimo después del ensayo descrito en la especificación 2.

6.1. Procedimiento operatorio:

Se coloca la puerta en posición horizontal sobre tres apoyos, dos a lo largo de sus lados mayores y el otro a lo largo de uno de los testeros. Se deja caer desde una altura de 0,80 metros una bola de duraluminio de 400 gramos de masa y 63 milímetros de diámetro, repitiéndose el ensayo sobre diez puntos diferentes de cada cara.

6.2. Equipo necesario:

- Una bola de duraluminio de 63 milímetros de diámetro y 400 gramos de masa.
- Una cinta métrica.

La disposición de la puerta será la misma del ensayo de choque.

6.3. Obtención de los resultados:

La resistencia a la penetración dinámica se considera satisfactoria cuando en ninguno de los diez puntos hay rotura de los paramentos.

Se entenderá por rotura de paramento cuando se produzcan en éstos una o dos fendas de longitud superior a 20 milímetros o rotura transversal completa de la fibra.

7. ESPECIFICACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA AL CHOQUE.

7.1. Procedimiento operatorio:

Se coloca la puerta en posición horizontal sobre los mismos apoyos que en el ensayo anterior, sujetándola a éstos con seis sargentos. Se deja caer sobre la puerta un saco de cuero de forma esférica, lleno de arena, de cinco kilogramos de masa y 20 centímetros de diámetro desde una altura de 80 centímetros. Se repite el ensayo diez veces por cada cara en la región señalada en el esquema 1.

7.2. Equipo necesario:

- Mesa.
- Seis sargentos de sujeción.
- Saco de cuero de forma esférica de 20 centímetros de diámetro, lleno con cinco kilogramos de arena.

La disposición del ensayo será la que se muestra en el esquema 1.

7.3. Obtención de los resultados:

La resistencia al choque se considera satisfactoria cuando no hay indicios de rotura de los paramentos ni desencolado o aplastamiento del alma.

8. ESPECIFICACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE LA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN POR CARGA CONCENTRADA EN UN ÁNGULO.

8.1. Procedimiento operatorio:

Se coloca la puerta verticalmente, sujetándola por un costado y un testero como se indica en el esquema 7. Se mantiene durante quince minutos (15') el empuje de 51 kp. Transcurrido dicho tiempo se mide y anota el desplazamiento de este ángulo con relación a su posición antes de la aplicación del esfuerzo, descargando después la puerta. Transcurridos quince minutos (15') desde la descarga, se mide y anota el desplazamiento residual en ensayo rápido.

8.2. Equipo necesario:

- Dispositivo de ensayo, capacitado para medir en milímetros los desplazamientos respecto a la vertical experimentados por el extremo de una puerta sobre la que actúa un empuje de 51 kp. Puede verse en el esquema 7 un croquis simplificado del tipo de banco de ensayo de flexión que cumple con las anteriores prescripciones.

8.3. Obtención de los resultados:

La puerta se considera satisfactoria cuando los desplazamientos iniciales no son superiores a 60 milímetros ni los residuales a 6 milímetros.

9. ESPECIFICACIONES PARA LA DETERMINACIÓN DE RESISTENCIA DEL EXTREMO INFERIOR DE LA PUERTA A LA INMERSIÓN.

9.1. Procedimiento operatorio:

Se sumerge la parte inferior de la puerta hasta una altura de 10 centímetros en agua, a la temperatura ambiente, durante veinticuatro horas y se deja secar durante otras veinticuatro horas.

9.2. Equipo necesario:

- Una cuba para inmersión (véase esquema 2).

9.3. Obtención de los resultados:

Se considera que la resistencia de la puerta es satisfactoria si no se observan partes desencoladas ni deterioradas.

10. ESPECIFICACIÓN PARA LA DETERMINACIÓN DE RESISTENCIA AL ARRANQUE DE TORNILLO.

10.1. Tornillo de fijación de la cerradura embutida:

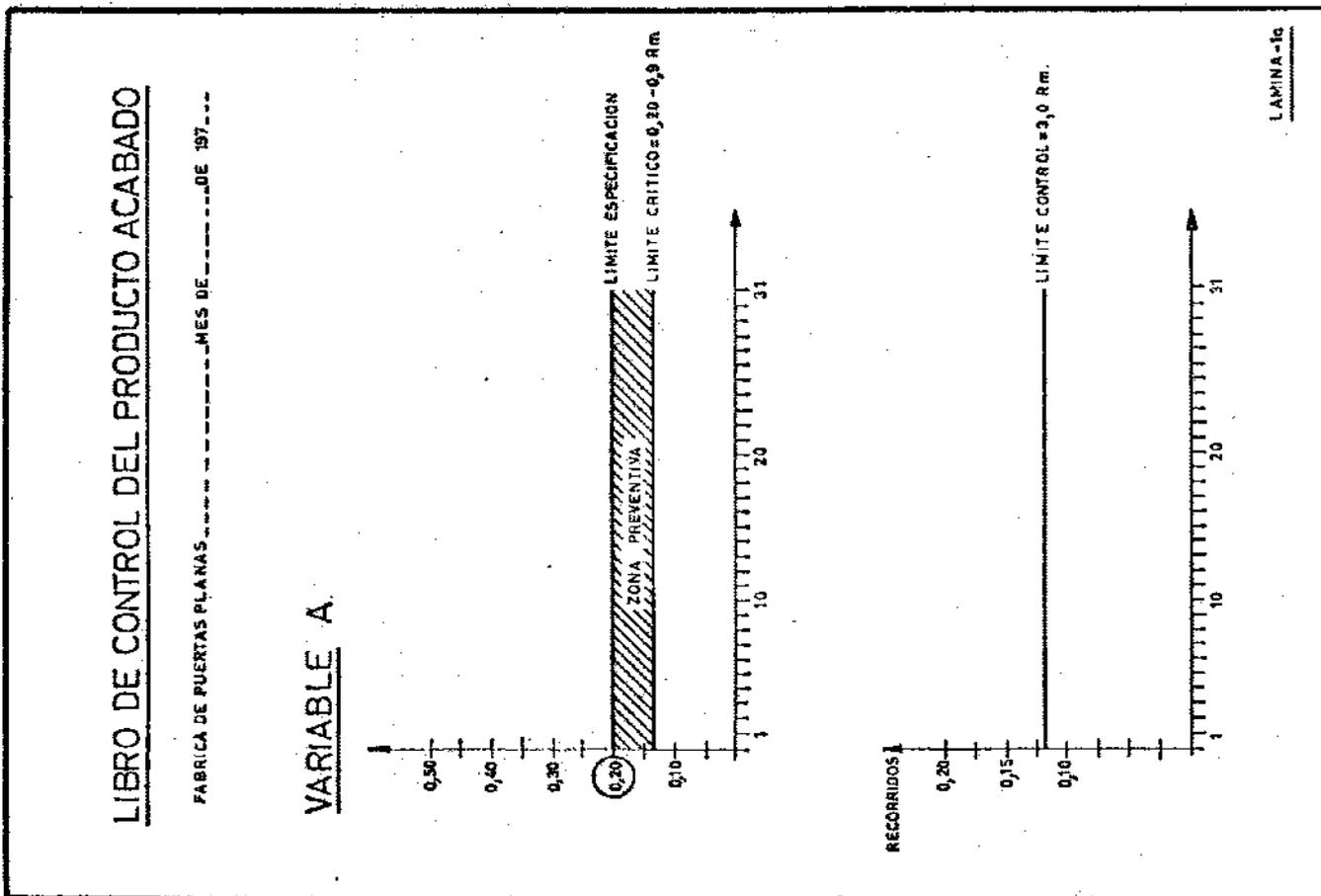
En la zona donde se ha de colocar la cerradura se introduce la parte roscada de cuatro tornillos del tipo indicado en el esquema 8, en agujeros de 1,5 milímetros de diámetro, hechos previamente, realizándose después el arranque de los mismos.

10.2. Obtención de los resultados:

Se considera satisfactorio el ensayo si el esfuerzo de arranque unitario, media aritmética de los valores medidos, es de 30,8 kilogramos como mínimo.

11. ESPECIFICACIÓN REFERENTE AL ESTADO INTERIOR DE LA PUERTA.

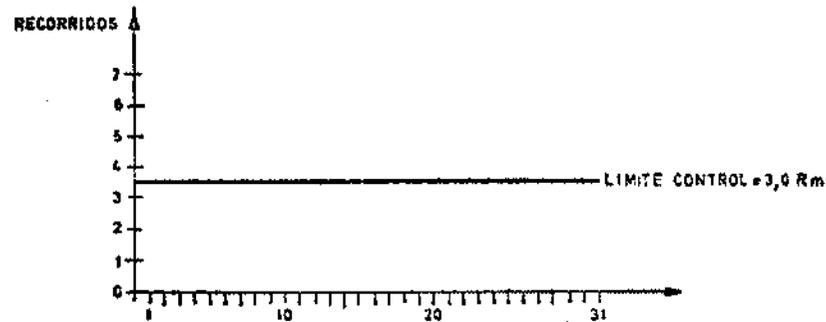
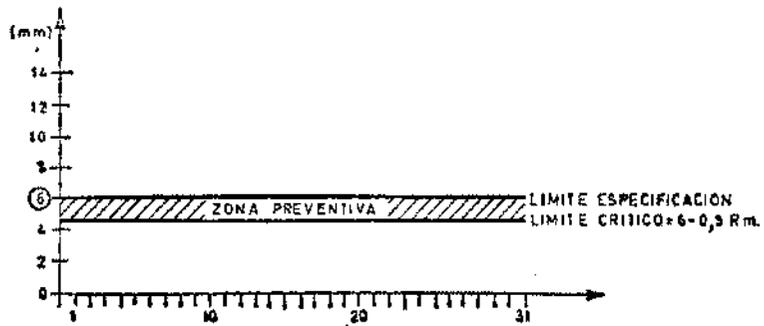
Después de los ensayos descritos, se secciona la puerta mediante un corte paralelo a los paramentos, de forma que quede dividida en dos partes aproximadamente iguales y se comprueba que los diferentes elementos han resistido las acciones físicas y mecánicas y que no existen roturas ni partes desencoladas. En este caso, la puerta se considera satisfactoria.



LIBRO DE CONTROL DEL PRODUCTO ACABADO

FABRICA DE PUERTAS PLANAS MES DE DE 197.....

VARIABLE (B)

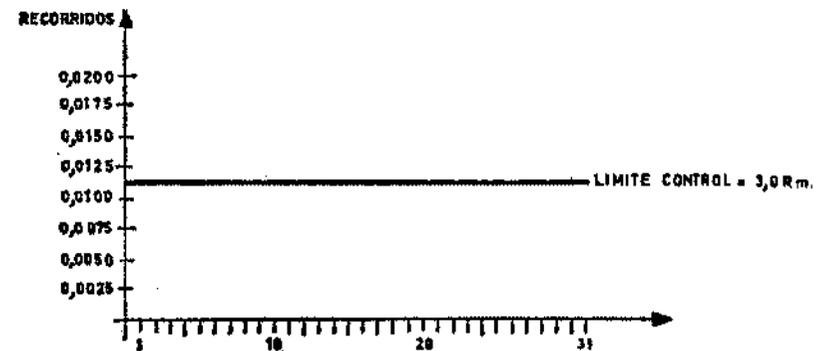
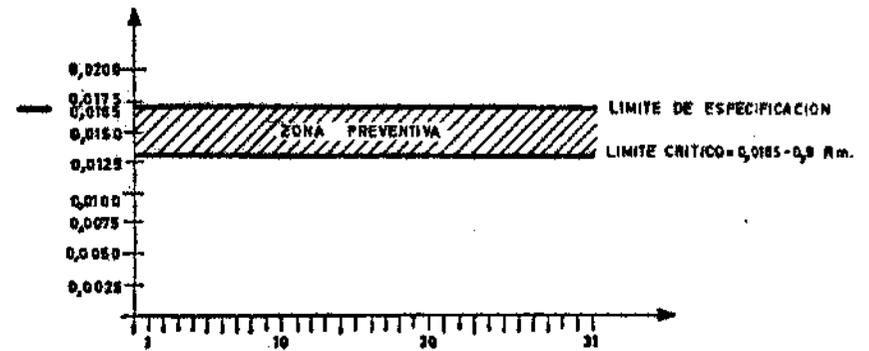


LAMINA - 1 b

LIBRO DE CONTROL DEL PRODUCTO ACABADO

FABRICA DE PUERTAS PLANAS MES DE DE 197.....

VARIABLE (C)

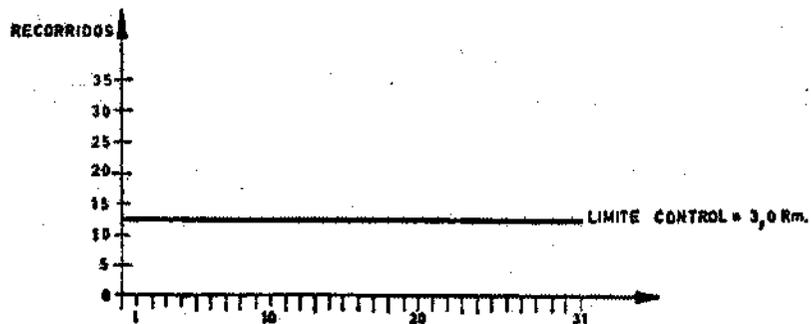
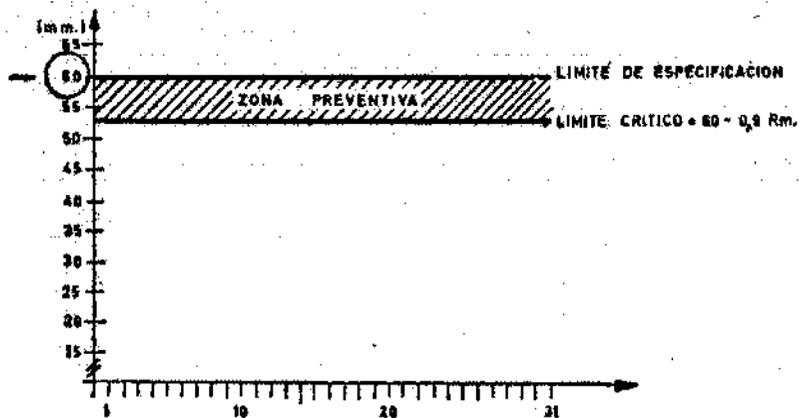


LAMINA - 1 c

LIBRO DE CONTROL DEL PRODUCTO ACABADO

FABRICA DE PUERTAS PLANAS ----- MES DE ----- DE 1972

VARIABLE (D)

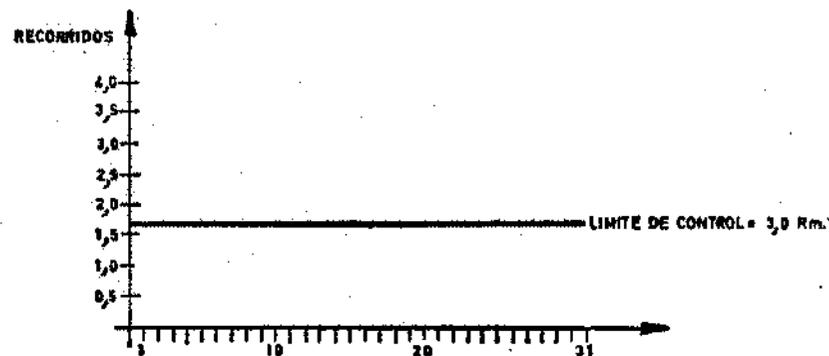
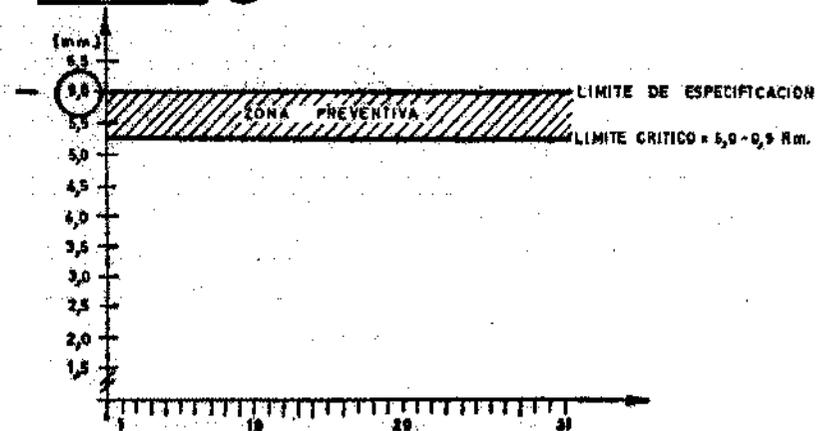


LAMINA 1d.

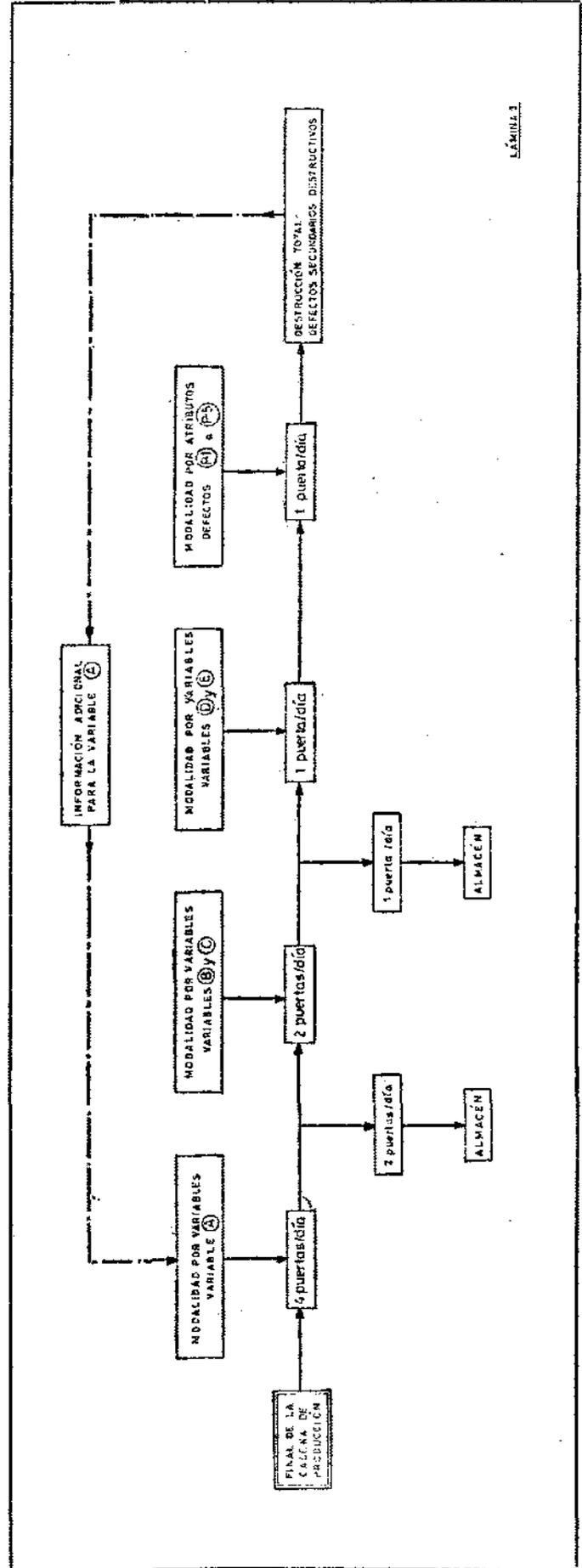
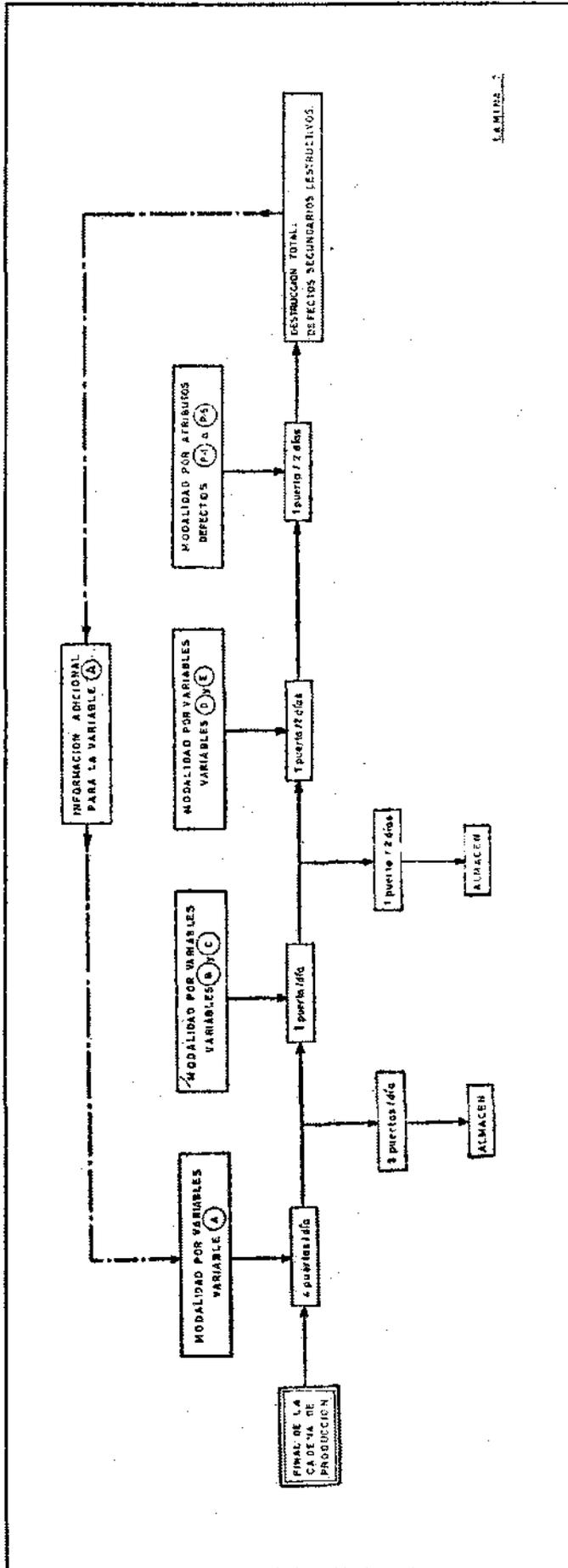
LIBRO DE CONTROL DEL PRODUCTO ACABADO

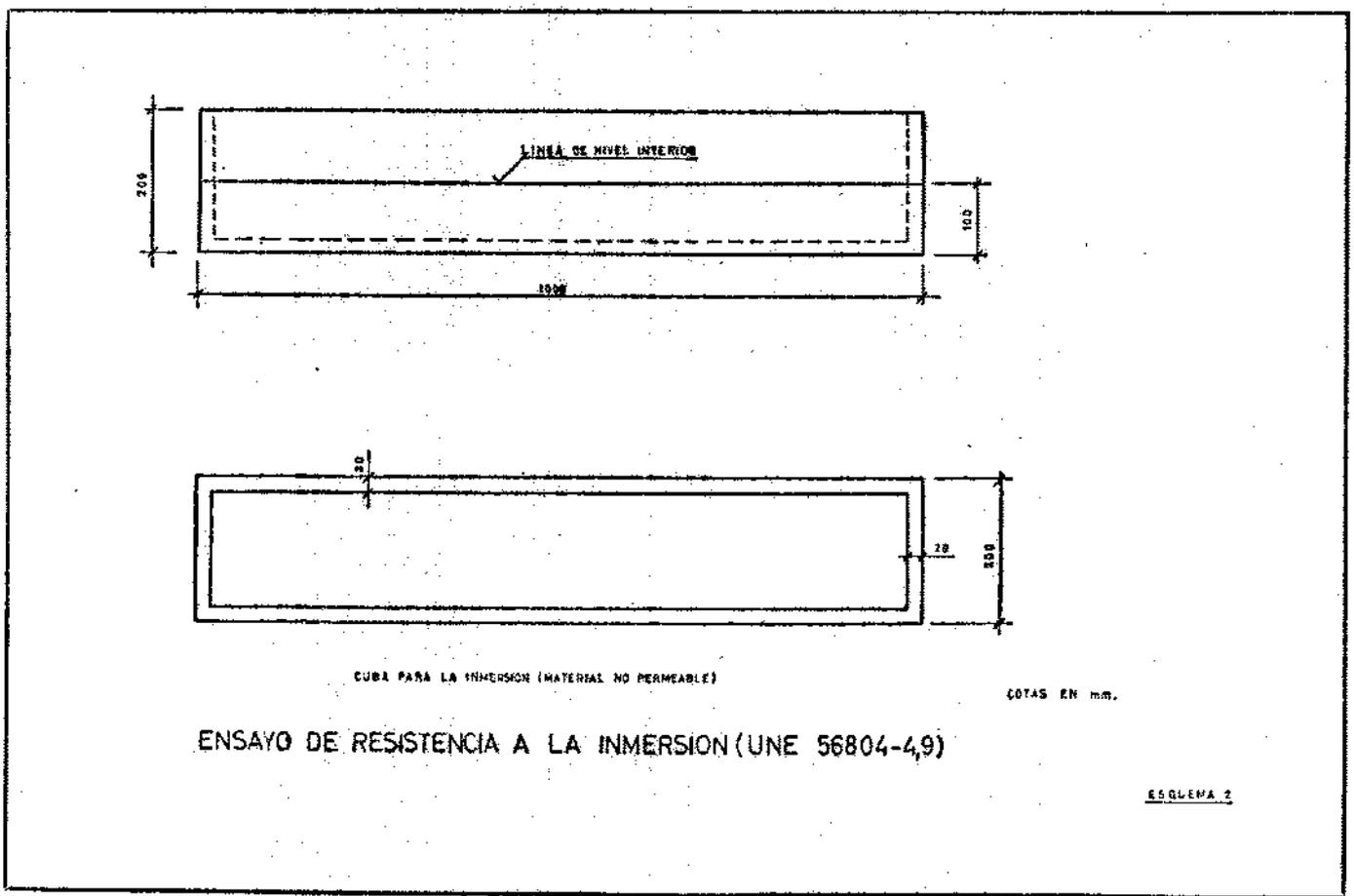
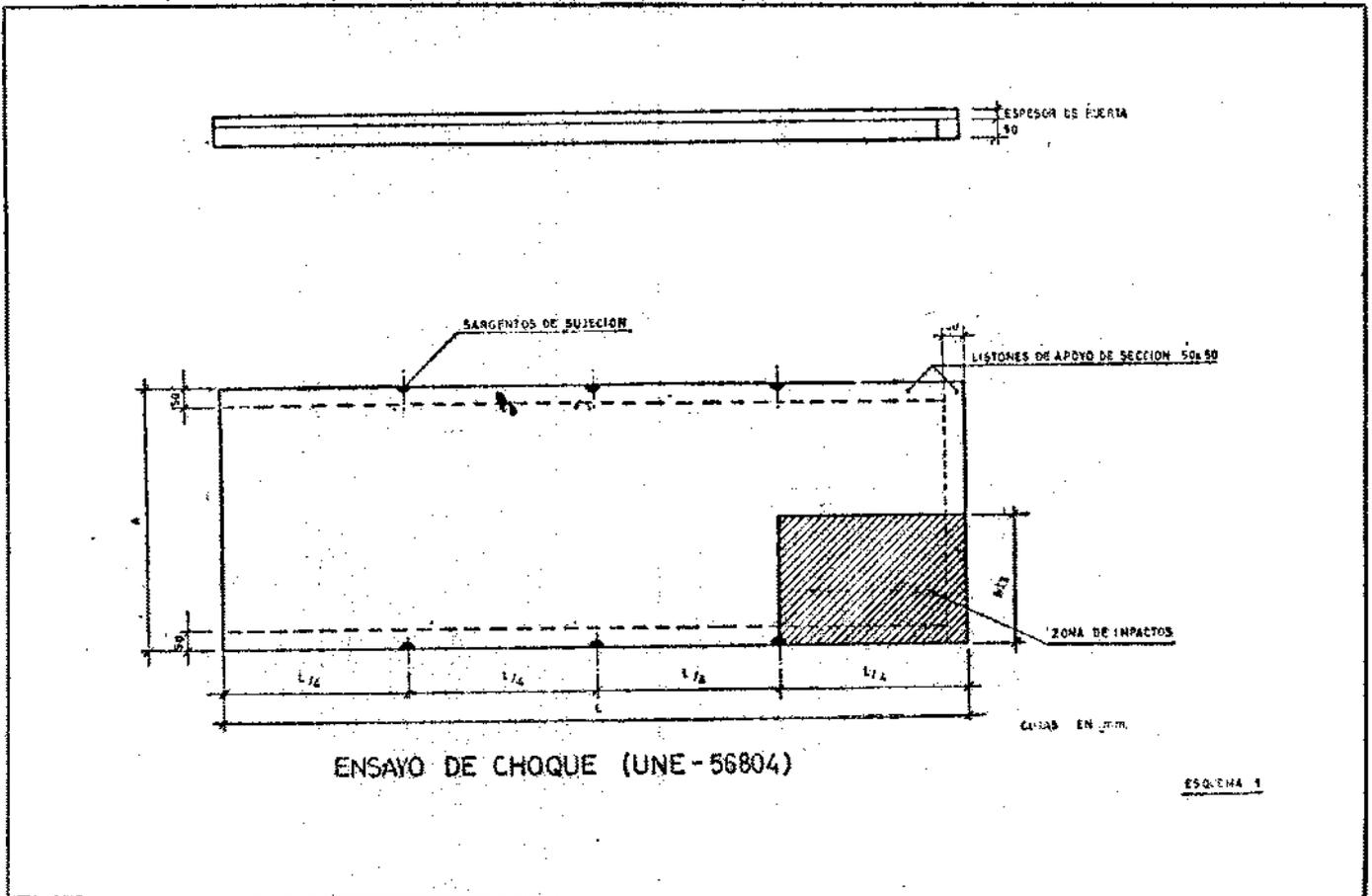
FABRICA DE PUERTAS PLANAS ----- MES DE ----- DE 1972

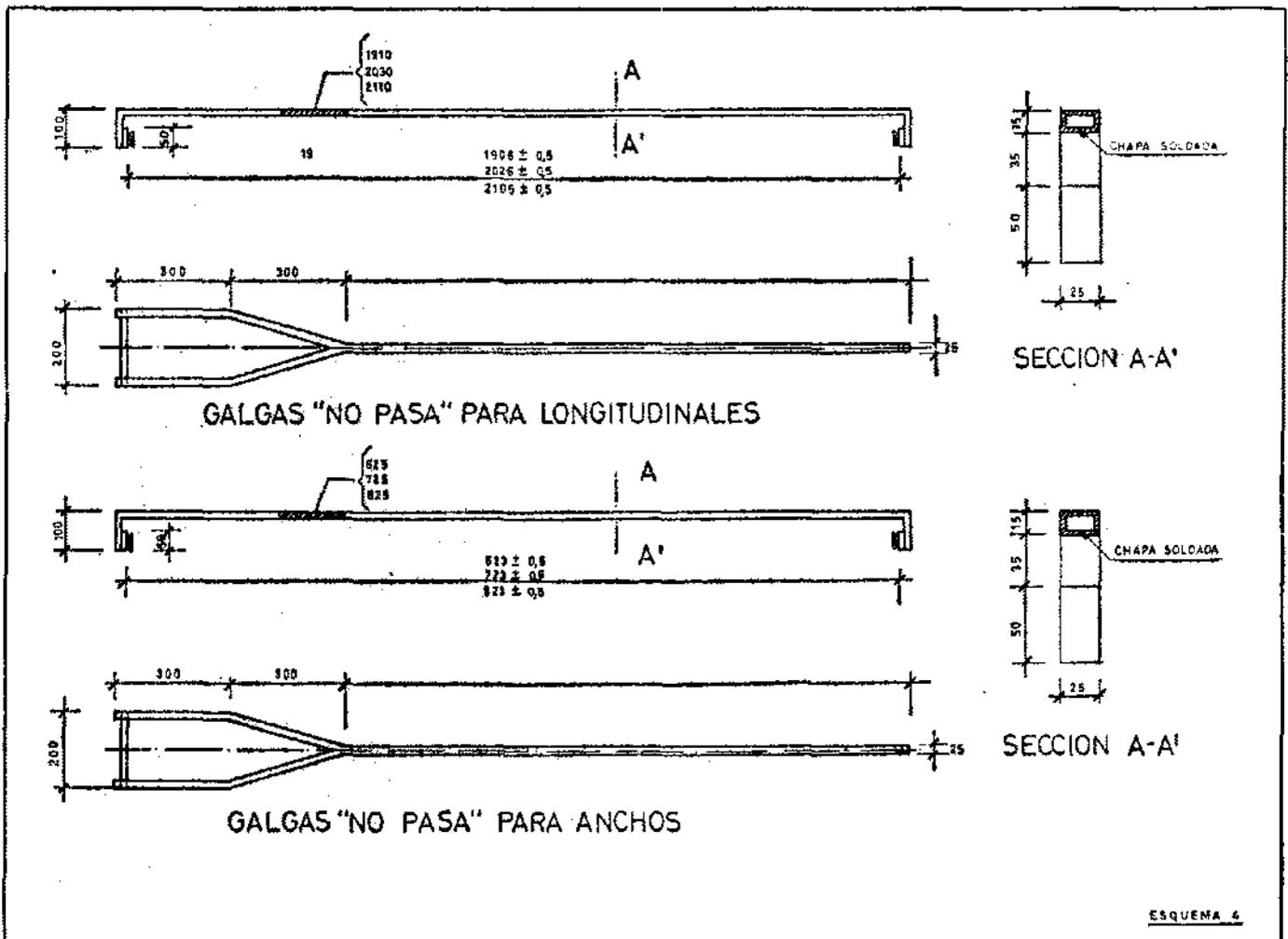
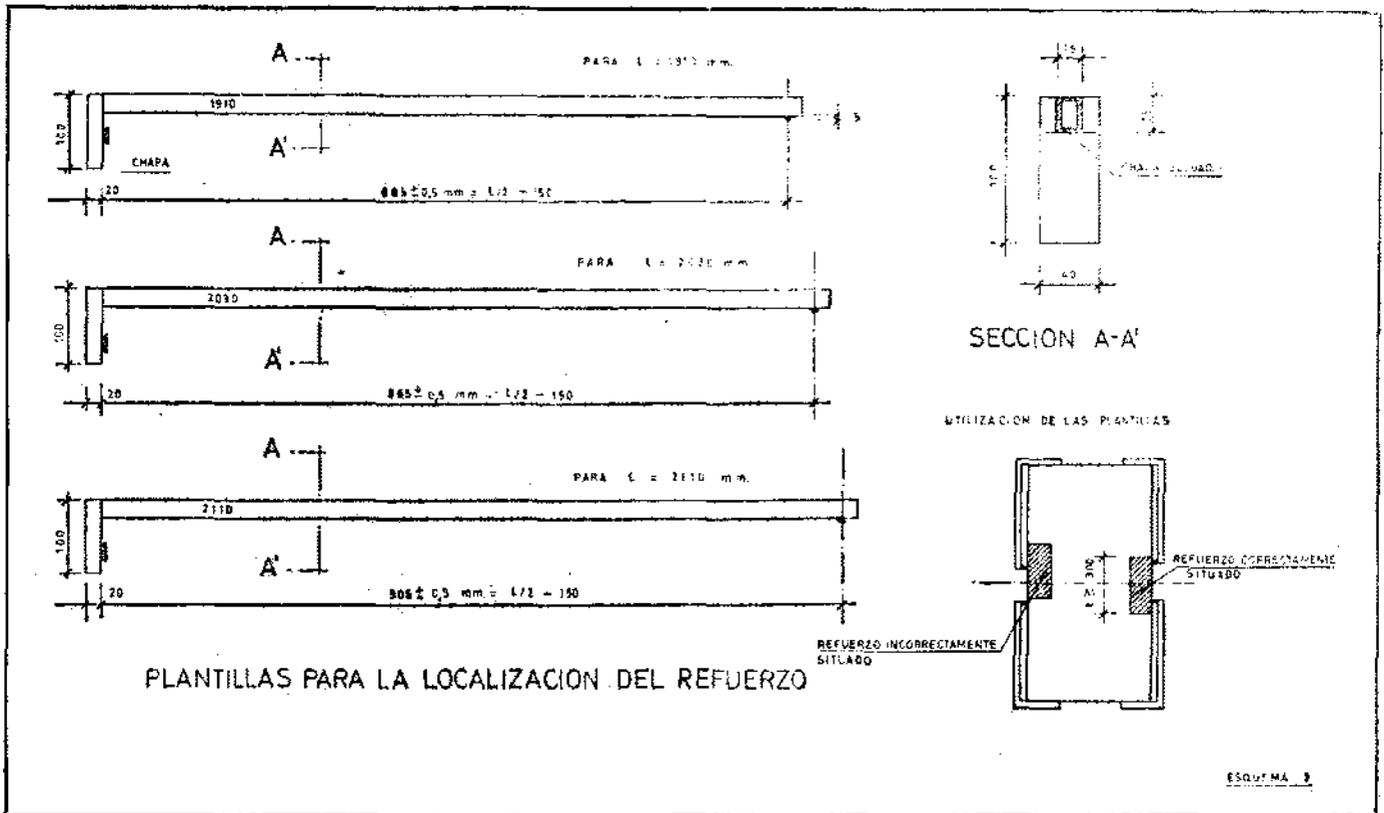
VARIABLE (E)



LAMINA -1e

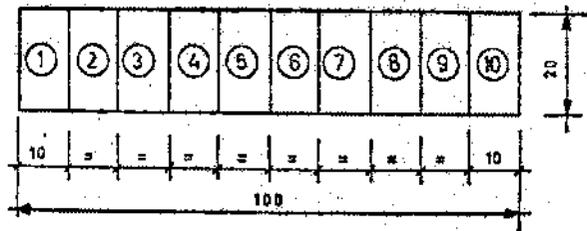
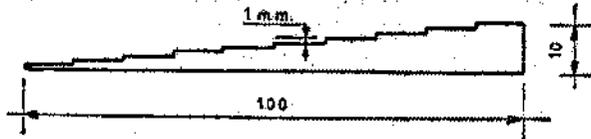






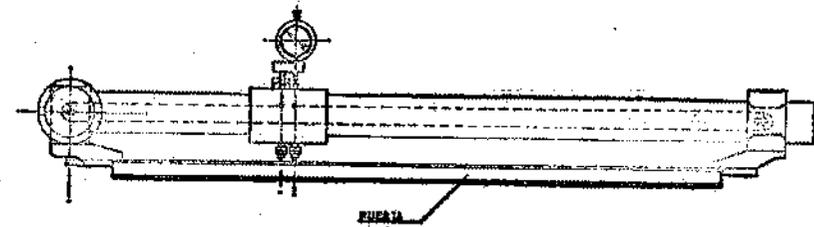
GALGA PARA COMPROBACION GENERAL DEL PLANO DE LA PUERTA

MATERIAL : A CERO



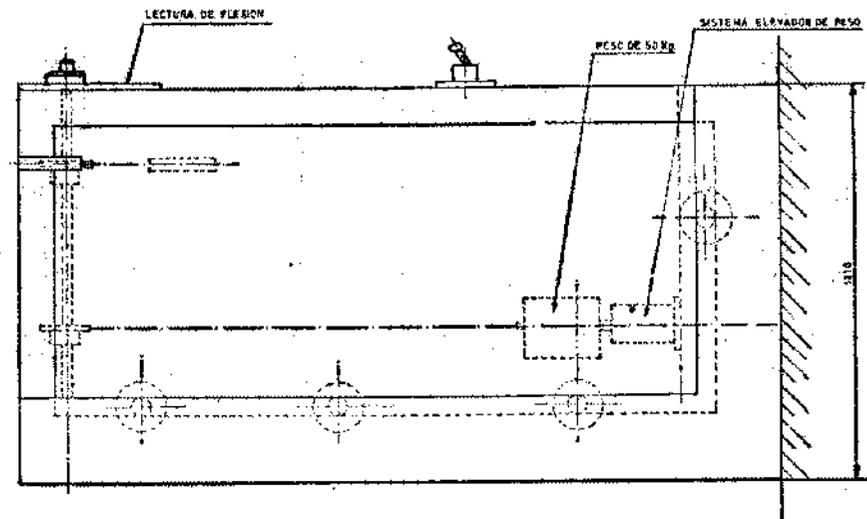
COTAS EN MM.

ESQUEMA 5



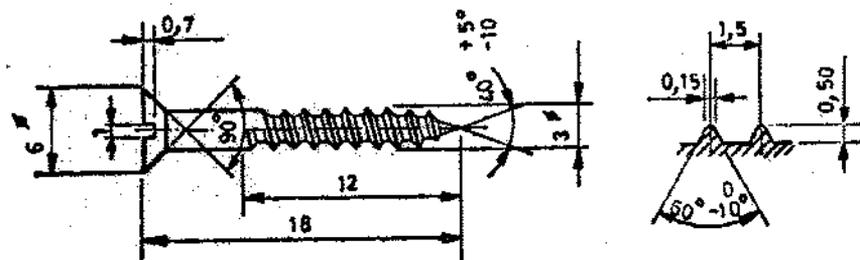
ENSAVO DE PLANEIDAD LOCAL

ESQUEMA 6



BANCO DE ENSAYO DE FLEXION

ESQUEMA 7



COTAS EN mm

ESQUEMA 8

RESOLUCION de la Delegación Provincial de Almería por la que se autoriza el establecimiento de la instalación eléctrica que se cita.

Visto el expediente incoado en la Sección de Industria de esta Delegación Provincial del Ministerio de Industria a petición de la «Compañía Sevillana de Electricidad, S. A.», con domicilio en Almería, calle Marqués de Comillas, número 1, solicitando autorización y declaración, en concreto, de utilidad pública para el establecimiento de salidas de líneas eléctricas aéreas y subterránea de A. T. a 25 KV. de la nueva subestación de Vera, y cumplidos los trámites reglamentarios ordenados en el capítulo III del Decreto 2617/1966, sobre autorización de instalaciones eléctricas, y de acuerdo con lo ordenado en la Orden de este Ministerio de 1 de febrero de 1968 y Ley de 24 de noviembre de 1939 sobre ordenación y defensa de la industria.

Esta Delegación Provincial del Ministerio de Industria, a propuesta de la Sección correspondiente, ha resuelto:

Autorizar a la «Compañía Sevillana de Electricidad, S. A.», la instalación eléctrica, cuyas principales características son las siguientes:

Líneas eléctricas aéreas de A. T. a 25 KV., circuitos doble y sencillo, de 2.250 metros de longitud total, formadas por conductores de Al-Ac de 74,4 y 116,4 milímetros cuadrados de sección, cadenas de aisladores de vidrio de tres elementos «ESA 1503» y apoyos de hormigón, tipo pórtico y metálicos galvanizados.

Línea eléctrica subterránea de A. T. a 25 KV., doble circuito, de 130 metros de longitud total, formada por conductor de cable de 3 x (1 x 185) milímetros cuadrados de sección, de Al 26/45 KV.

La finalidad de estas nuevas líneas es alimentar las líneas ya existentes de Vera-Arteal y Vera-El Saltador, unirse con parte de la línea actual de 66 KV. Vera Nueva-Vera Vieja, alimentando el servicio dado actualmente a 6 KV., y parte a 25 KV. desde la subestación Vera Vieja y conexas con el apoyo número 37 de la actual línea Vera-Vallabona, desmontándose el tramo anterior.

Declarar en concreto la utilidad pública de la instalación eléctrica que se autoriza, a los efectos señalados en la Ley 10/1966, sobre expropiación forzosa y sanciones en materia de instalaciones eléctricas, y su Reglamento de aplicación de 20 de octubre de 1966.

Esta instalación no podrá entrar en servicio mientras no cuente el peticionario de la misma con la aprobación de su proyecto de ejecución, previo cumplimiento de los trámites que se señalan en el capítulo IV del citado Decreto 2617/1966, de 20 de octubre.

Almería, 15 de febrero de 1972.—El Delegado provincial, por delegación, el Ingeniero Jefe de la Sección de Industria, Luis María Arigo Jiménez.—1.785-C.

RESOLUCION de la Delegación Provincial de Badajoz por la que se autoriza el establecimiento de la instalación eléctrica que se cita.

Visto el expediente incoado en esta Delegación Provincial del Ministerio de Industria de Badajoz, a petición de «Compañía Sevillana de Electricidad, S. A.», con domicilio en Badajoz, solicitando autorización y declaración en concreto de utilidad pública para el establecimiento de una línea a 15 KV. y un centro de transformación, cubierto, de 25 KVA., y cumplidos los trámites reglamentarios ordenados en el capítulo III del Decreto 2617/1966, sobre autorización de instalaciones eléctricas, y en el capítulo III del Reglamento, aprobado por Decreto 2619/1966, sobre expropiación forzosa y sanciones en materia de instalaciones eléctricas, y de acuerdo con lo ordenado en la Ley de 24 de noviembre de 1939, sobre ordenación y defensa de la industria,

Esta Delegación Provincial, a propuesta de la Sección correspondiente, ha resuelto:

Autorizar a «Compañía Sevillana de Electricidad, S. A.», la instalación de la línea eléctrica y centro de transformación anteriormente citados, cuyas características principales son las siguientes:

Una línea aérea trifásica de 15 KV., con conductores de aluminio-acero de 54,6 milímetros cuadrados de sección, con aisladores en cadena y apoyos metálicos, de una longitud total de 35 metros, que arranca del apoyo número 151 de la línea que va a lo largo del Canal de Lobón, propiedad de «Compañía Sevillana de Electricidad, S. A.», y termina en un centro de transformación, cubierto, de 25 KVA. y relación 15.000/230-133 V., situado en finca de regadío de don Antonio Ramírez Carranza, en término de Arroyo de San Serván, siendo su finalidad desmontar la línea que abastecía anteriormente al citado centro de transformación, sustituyéndola por la que solicita de menor longitud.

Declarar en concreto la utilidad pública de la instalación eléctrica que se autoriza, a los efectos señalados en la Ley 10/1966, sobre expropiación forzosa y sanciones en materia de instalaciones eléctricas, y su Reglamento de aplicación de 20 de octubre de 1966.

Esta instalación no podrá entrar en servicio mientras no cuente el peticionario de la misma con la aprobación de su proyecto de ejecución, previo cumplimiento de los trámites que se señalan en el capítulo IV del citado Decreto 2617/1966, de 20 de octubre.

Badajoz, 25 de febrero de 1972.—El Delegado provincial, Ricardo Serrano Rodríguez.—1.065-C.

RESOLUCION de la Delegación Provincial de La Coruña por la que se autoriza y declara la utilidad pública en concreto de la instalación eléctrica que se cita.

Expediente número 26.749.

En cumplimiento de lo dispuesto en los artículos 11 del Decreto 2617/1966, de 2 de octubre, y 13 del Decreto 2619/1966, de