



Lotes de tableros Inspección

Norma UNE EN 326-3

Esta norma europea recientemente publicada por AENOR establece los métodos para evaluar la conformidad con normas de un lote de tableros respecto a los requisitos de un contrato o respecto a los valores declarados de sus características en un lote suministrado.

No es de aplicación al control interno en fábrica ni al control de marcas o distintivos de calidad (que es objeto de la parte 2 de esta misma norma).

La evaluación de conformidad se basa en los ensayos de probetas de pequeñas dimensiones.

Se entiende por **lote** la cantidad total de tableros de una partida o de varias, constituida por tableros del mismo fabricante o suministrador y del mismo tipo, calidad, clase y espesor o gama de espesor.

La norma contempla dos tipos de inspección:

a) **Inspección por variables:** mediante medición de una variable con valores en una escala continua. Se aplica por ejemplo para comprobar las propiedades mecánicas respecto a especificaciones de normas (resistencia a flexión, tracción, etc.)

b) **Inspección por atributos:** por determinación del tanto por ciento de elementos defectuosos. Sería aplicable por ejemplo para comprobar si una partida de tablero contrachapado cumple la especificación de encolado, o si un lote de tablero de partículas cumple con las tolerancias en espesor. Puede además ser realizada mediante planes de muestreo simples o dobles.

En la norma se incluyen las tablas que indican el número de muestras a tomar en función del tamaño del lote y el número máximo de elementos defectuosos aceptable (en el caso de inspección por atributos) tanto para planes de muestreo simple como doble.

En la tabla a continuación se indica el número de elementos a tomar en función del tamaño de la muestra y el número máximo de elementos

defectuosos que conducen a la decisión de aceptación o rechazo para inspección por atributos y plan de muestreo simple.

Por ejemplo, para evaluar la conformidad respecto a las tolerancias dimensionales en grosor en un lote de 40 tableros se tomará una muestra de 20 tableros se medirá en cada uno el grosor. Si en los 20 tableros sólo existe uno que excede las tolerancias dimensionales se acepta el lote. Si dos o más tableros superan las tolerancias dimensionales se rechaza.

Los lotes superiores a 35.000 unidades se dividen en lotes menores

G.MEDINA@AITIM.ES

Tamaño del lote a inspeccionar	Tamaño de la muestra	Número de aceptación (Ac)	Número de rechazo (Re)
< 150	8	0	1
151 a 280	13	0	1
281 a 500	20	0	1
501 a 1200	32	1	2
1201 a 3200	50	2	3
3201 a 10000	80	3	4
10001 a 35000	125	5	6