

# INSTRUCCION REGULADORA

## de la Concesión, Utilización y Administración de la Marca de Calidad para las Puertas Planas de Madera

(I)

La Marca de Calidad para puertas planas de madera fue creada por el Decreto 2714/1971; la Orden del Ministerio de Industria de 16 de febrero de 1972 aprueba la Instrucción que regula la Marca de Calidad. Las recientes disposiciones sobre la vivienda social que indican la necesidad que deben cumplir las puertas planas que se coloquen de tener la Marca de Calidad, así como las inspecciones que el INCE está realizando en las obras que disfrutan de alguna u otra forma de la protección oficial, ha despertado el interés entre los fabricantes de puertas por la Marca de Calidad. AITIM como Organismo autorizado por el Ministerio, para el control de la calidad de las puertas, en virtud del artículo 13 del mencionado Decreto, quiere difundir la Instrucción de nuevo, para el conocimiento de los industriales de la madera.

### TITULO PRIMERO

#### DEFINICIONES Y ESPECIFICACIONES TECNICAS

##### 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 ins-

pección 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, formada 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. Pueden ser:

a) **Alma lлена.**— 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 UNE-56700).

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 varias 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 UNE-56704.

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 UNE-56704, 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 podrán 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. **Gruesos:**

35 milímetros para interiores.

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

### 6.5. **Tolerancias:**

En longitud —4 milímetros.

En ancho —2 milímetros  
En grueso  $\pm 1$  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. (semixterior), con arreglo a las normas UNE-56705 h.

d) **Tableros de partículas y de fibras.**—Serán tableros cuya calidad esté garantizada por un Organismo responsable, con arreglo a las normas UNE-56714.

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 UNE-56704).

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 UNE-56704).

### 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) **Refuerzo 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

## COMITE DE DIRECCION DE LA MARCA DE CALIDAD PARA PUERTAS PLANAS DE MADERA

### Art. 9.º **Constitución.**

La Marca de Calidad se hallará bajo la vigilancia e inspec-

ción 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 las actuaciones 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 comienzo de tales certificados.

i) Proponer cualquier otra medida que sea conveniente es-

tablecer 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 CONCESION 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 fabri-

car 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 ajustan 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:

- Instalaciones para la formación del alma.
- Instalación de prensado y encolado de los paramentos al alma.
- Instalación de acabado 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.

— Exigir ciertas mejoras.

Durante el período 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 Calidad, 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 esas 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 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 exigírsele 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 obje-

to 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. Empleo 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.

(Continuará)

Estos resultados elevarán a 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 facultado 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 período mínimo de tres meses y haya hecho las modificaciones que se le exijan.

#### **Art. 17. Período 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 período 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 período 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 período 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 período de prueba.