

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

TITULO IV

DEL CONTROL DE LA CALIDAD

Art. 23. **Objetivos.**

Los objetivos del control de calidad, a todos 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 específicas 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 encolado, siguiendo los métodos descritos en las normas UNE-56705 h₂ y 56705 h₃, 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 UNE-56705 h₁.

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 en-**

sayos.—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 Experiencias 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 operatoria.

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 operatoria 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 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.