

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

TITULO VI DE LA INSPECCION

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 rela-

ción 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 daría 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 la-

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 e 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.

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. Período de implantación.

48.1. **Duración del período de implantación.**—El período de implantación tendrá una duración de un año. Durante ese período de tiempo todas las Empresas en posesión de la Marca

**Industrial de la
Madera y Corcho**



trabaja para usted
poniendo la investigación
técnica al servicio de
su industria

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 período.

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

a) Prorrogar por un año la Inspección Normal.

b) Pasar a la Empresa a la modalidad de Inspección Reducida.

c) Pasar a la Empresa a la modalidad de Inspección Intensificada.

(Continuará.)