

INSTRUCCION REGULADORA

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

Los esquemas mencionados en estas especificaciones, puede encontrarlas el interesado en las páginas 92 a 99 del libro "Puertas planas. Manual", publicado por AITIM con el número 53 de su serie D, en 1972.

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 subsiguientes.

50.2. Se considerarán graves aquellas en las que por negligencia en los servicios de control en fábrica salgan al mercado productos sin las características correspondientes, con el consi-

guiente 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 compro-

bación, 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:

a) Sustitución del material suministrado por otro con las características técnicas que se especifican en esta Instrucción.

b) 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 las responsabilidades que se deriven del expediente correspondiente. En caso de reincidencia serán inhabilitados.

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

a) Aumento de las inspecciones con pago de los gastos correspondientes.

b) 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 período de tiempo.

c) Suspensión por un tiempo determinado, no inferior a seis meses, de la Marca de Calidad.

d) 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.

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:

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 FABRICACION: 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.

(Continuará.)