

**REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA TABLEROS
CONTRACHAPADOS - RSC n1 3**

Aprobado: Comité de Dirección del Sello de Calidad AITIM

Fecha: 18 de Septiembre de 2018

REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA TABLEROS CONTRACHAPADOS.

1.- OBJETO

Este documento tiene por objeto definir los procedimientos para la solicitud, concesión, uso y control del derecho de uso del Sello de Calidad AITIM para los diferentes tipos de tableros contrachapados:

- para utilización en ambiente seco.
- para utilización en ambiente húmedo.
- para utilización en exterior.

Se basa en el control de las características y comportamiento de los tableros contrachapados que se relacionan a continuación:

- tolerancias dimensionales.
- calidad del encolado.
- resistencia a flexión.
- emisión de formaldehído.

2.- PROCEDIMIENTO DE CONCESIÓN

2.1.- Solicitud

Las empresas que deseen ostentar el Sello cumplimentarán el impreso de solicitud (Anexo 1) establecido por AITIM y lo remitirán al domicilio del Comité de Dirección del Sello de Calidad.

Con el impreso cumplimentado deberán acompañar la siguiente información:

- Información general de la empresa (Anexo 2).
- Líneas de fabricación - tipos de productos fabricados - referencias comerciales
- Catálogos, folletos, etc. del producto o productos para los que se hace la solicitud.

La solicitud no podrá tenerse en cuenta si el control interno de fabricación del fabricante no funciona con al menos tres meses de antelación a la fecha de solicitud.

2.2 Inspección inicial

El servicio de inspección de AITIM realizará una visita inicial a las instalaciones del fabricante para la comprobación de:

- el control de la producción en fábrica.
- y la toma de muestras para el ensayo inicial.

2.2.1 Control de la producción en fábrica

El control de la producción se realizara conforme lo indicado en la norma UNE EN 326-2. Así mismo deberá tener un registro de las no conformidades que se produzcan durante la fabricación y de las correspondientes acciones correctoras.

2.2.2 Toma de muestras para el ensayo inicial.

Se tomarán muestras de cada tipo de producto y de cada línea de fabricación. Se entiende que las líneas de fabricación son distintas si:

- S varían los equipos utilizados para la fabricación del tablero: desenrolladora, secadero de chapas, encolado y prensado.
- S varían las materias primas utilizadas: especies de madera, tipo de adhesivos y aditivos.

A.- Propiedades físicas y mecánicas:

Se marcarán y registrarán en la correspondiente acta, las muestras escogidas de acuerdo con el apartado 5.3 de la norma UNE EN 362-2 para la realización de los ensayos correspondientes a las propiedades que el fabricante haya especificado.

- S Para la calidad de encolado el número mínimo de tableros de la muestra inicial será de 13, teniendo en cuenta que como mínimo se han de incorporar 2 tableros por cada rango de espesor y que los tableros deben abarcar, como mínimo, 3 fechas de fabricación diferentes.
- S Para la resistencia a flexión la muestra inicial será como mínimo de 13 tableros, que abarquen todos los espesores que se fabrican de un determinado tipo de tablero; teniendo en cuenta que como mínimo se han de incorporar 2 tableros por cada rango de espesor y que los tableros tienen que haberse fabricado, como mínimo, en 3 fechas de fabricación diferentes.

B.- Emisión de formaldehído

Para la determinación del contenido de formaldehído se utilizarán las muestras marcadas y registradas definidas en el punto 2.2.2.A

El fabricante se responsabilizará del envío al laboratorio de las muestras seleccionadas y marcadas por el inspector.

2.2.3 Control del laboratorio del fabricante

El solicitante enviará a la Secretaría los resultados de ensayo realizados en su laboratorio sobre muestras duplicadas a las marcadas y registradas en la visita de inspección inicial o de muestras de tableros fabricados en el mismo turno de fabricación. Los resultados del fabricante se utilizarán para controlar su laboratorio de acuerdo con lo especificado en el anexo D de la norma 326-2.

Los servicios de AITIM emitirán un informe sobre el resultado de la inspección del control en fábrica, de los ensayos realizados y del control del laboratorio del fabricante.

2.3 Ensayo inicial

Los ensayos y las determinaciones a realizar en laboratorio sobre las muestras marcadas son los siguientes:

Propiedad	Método de ensayo	Especificación (*)
Dimensiones	UNE EN 324-2	UNE EN 315
Calidad del encolado	UNE EN 314-1	UNE EN 314-2 UNE EN 636
Emisión de formaldehído	UNE EN ISO 12460-3	UNE EN 13986 (E1 / E2) serie histórica
Resistencia a flexión	UNE EN 310	UNE EN 636

(*) Se escogerá la especificación correspondiente al tipo de tablero definido

2.4.- Acuerdos

El Comité de Dirección del Sello de Calidad en su primera reunión después de la recepción de los informes de inspección en fábrica y de los resultados de los ensayos en laboratorio, adoptará el acuerdo que corresponda sobre la solicitud. En caso de denegación se comunicarán al peticionario las razones de la misma y se le dará un plazo para una nueva solicitud.

Una vez concedido el sello de calidad las empresas usuarias del mismo responderán civil y penalmente de las cuestiones que pudieran surgir a consecuencia de los proyectos, obras ejecutadas, tratamientos curativos o preventivos realizados y errores en los proyectos ejecutados por ellas, fallos en la ejecución o inadaptación a la normativa urbanística o administrativa que en cada caso sea aplicable, quedando eximidos AITIM, el Comité del Sello en su conjunto y en sus miembros individuales, en estos aspectos mencionados que son responsabilidad de las empresas.

3.- SEGUIMIENTO DE LOS PRODUCTOS A LOS QUE SE HA CONCEDIDO EL SELLO DE CALIDAD

3.1 Inspecciones de control

El servicio de inspección de AITIM efectuará dos visitas al año en las que comprobará el correcto funcionamiento del control interno exigido al fabricante y efectuará la toma de muestras para su ensayo en laboratorio. El inspector cumplimentará en cada visita un parte de inspección.

3.2 Comprobación del control de la producción en fábrica

Durante la visita se comprobará que el fabricante efectúa el control de la producción en fábrica de acuerdo con las especificaciones del apartado 2.2.1 de este documento y podrá exigir la realización de alguna de las comprobaciones.

3.3 Toma de muestras

En cada visita se marcarán y registrarán las muestras que se especifican en la tabla.

Tipo tablero: UTILIZACIÓN	N1 tableros muestreados	Periodicidad
Ambiente seco	2 (a)	2 veces al año
Ambiente húmedo	2 (a)	2 veces al año
En Exterior	2 (a)	2 veces al año
Contenido de formaldehído	1 (b)	(sólo ensayo inicial)

- (a) tableros de distinto espesor y composición
- (b) se utilizará uno de los tableros muestreados para la calidad de encolado

Si la empresa se encuentra en muestreo intensivo se tomarán las muestras extras que se especifiquen en el acuerdo correspondiente adoptado por el Comité.

3.4 Ensayos de control

Los ensayos de control se realizarán con el mismo criterio que el indicado en el apartado 2.3, para la inspección inicial.

Si la empresa está en muestreo intensivo se realizarán la totalidad de los ensayos definidos en el apartado 2.3 sobre las muestras marcadas, y en las muestras extras sólo se realizarán los ensayos especificados en el acuerdo del Comité, que motivaron la sanción.

3.5 Acuerdos de seguimiento

El Comité de Dirección del Sello de Calidad en las reuniones de seguimiento, y tras el análisis de los respectivos partes de inspección en fábrica y de los resultados de los ensayos de laboratorio, adoptará el acuerdo que corresponda.

Si se toma el acuerdo de someter a la empresa a muestreo intensivo por fallos en los resultados de ensayo, la empresa deberá pagar aparte el coste de los ensayos extra que hayan de realizarse.

4.- MARCADO

El marcado de los tableros contrachapados deberá contener la siguiente información:

- a) Logotipo del Sello de Calidad AITIM, donde figura la siguiente información:
 - S Número Y.y - xx, la AY.y@ se corresponde con el número asignado a cada Sello de Calidad y las Axx@ al número de orden asignado al fabricante.
 - Códigos de los números de los Sellos de Calidad (AY.y@)
 - N1 3 Tableros contrachapados:
 - utilización en ambiente seco
 - utilización en ambiente húmedo
 - utilización en exterior
- b) De forma optativa: Nombre del fabricante.
- c) Clasificación:
 - Ambiente seco / Ambiente húmedo / Exterior.
 - Emisión de formaldehído: E1 / E2

5.- NORMAS PARA CONSULTA

5.1.- Ensayos

UNE EN 310	Tableros derivados de la madera. Determinación del módulo de elasticidad en flexión y de la resistencia a la flexión.
UNE EN 314-1	Tableros contrachapados. Calidad del encolado. Parte 1: Métodos de ensayo.
UNE EN 322	Tableros derivados de la madera. Determinación del contenido de humedad.
UNE EN 323	Tableros derivados de la madera. Determinación de la densidad.
UNE EN 324-1	Tableros derivados de la madera. Determinación de las dimensiones de los tableros. Parte 1: Determinación del espesor, anchura y longitud.
UNE EN 324-2	Tableros derivados de la madera. Determinación de las dimensiones de los tableros. Parte 2: Determinación de la escuadría y rectitud de canto.
UNE EN 325	Tableros derivados de la madera. Determinación de las dimensiones de las probetas.
UNE EN 326-1	Tableros derivados de la madera. Muestreo, despiece e inspección. Parte 1: Muestreo y despiece de probetas y expresión de resultados de ensayo.
UNE EN 326-3	Tableros derivados de la madera. Muestreo, despiece e inspección. Parte 3: Inspección de un lote de tableros.
UNE-EN 635-1	Tableros contrachapados. Clasificación según el aspecto de las caras. Parte 1: Generalidades.
UNE 56.702 H1	Tableros contrachapados. Toma de muestras. Clasificación.
UNE 56.702 H2	Tableros contrachapados. Ensayos de encolado. Ensayo físico.
UNE EN ISO 12460-3	Tableros derivados de la madera. Determinación de la emisión de formaldehído. Parte 3: Emisión de formaldehído por el método de análisis de gas.

5.2.- Especificaciones

UNE EN 313-1	Tableros contrachapados. Clasificación y terminología. Parte 1: Clasificación.
UNE EN 314-2	Tableros contrachapados. Calidad del encolado. Parte 2: Especificaciones.
UNE EN 315	Tableros contrachapados. Tolerancias dimensionales.
UNE-EN 635-2	Tableros contrachapados. Clasificación según el aspecto de las caras. Parte 2: Frondosas.
UNE-EN 635-3	Tableros contrachapados. Clasificación según el aspecto de las caras. Parte 3: Coníferas.
UNE-ENV 635-4	Tableros contrachapados. Clasificación según el aspecto de las caras. Parte 4: Guía para la selección del tablero según el acabado.
UNE-EN 635-5	Tableros contrachapados. Clasificación según el aspecto de las caras. Parte 5. Métodos de medición y expresión de las características y defectos.
UNE-EN 636	Tableros contrachapados. Especificaciones.
UNE EN 13.986	Tableros derivados de la madera para utilización en la construcción. Características, evaluación de la conformidad y marcado.