

**REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA TABLEROS
DERIVADOS DE LA MADERA RECUBIERTOS (Tableros melaminizados) -
RSCA n1 2-7, 9-6 y 7.xx**

**Aprobado: Comité de Dirección del Sello de Calidad AITIM
Fecha: 18 de Septiembre de 2018**

REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA TABLEROS DERIVADOS DE LA MADERA RECUBIERTOS (Tableros melaminizados)

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 tableros derivados de la madera recubiertos.

Se basa en el control de los siguientes aspectos, agrupados por propiedades obligatorias y optativas:

1.- Obligatorias

- a) Aspecto.
- b) Resistencia al rayado.
- c) Resistencia a las manchas.
- d) Resistencia al rajado.
- e) Resistencia a la abrasión.
- f) Reacción al fuego (cuando proceda)
- g) Emisión de formaldehído

2.- Optativas

- h) Resistencia al choque por bola de gran diámetro
- i) Resistencia a las quemaduras de cigarrillos.
- j) Resistencia al vapor de agua.
- k) Brillo.

2.- Procedimiento de concesión

2.1 Solicitud

Las empresas que deseen ostentar el Sello cumplimentarán el impreso de solicitud 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
- Cuando corresponda, Documentación del marcado CE.
- Ficha técnica de productos: especificando el tipo de tablero utilizado como soporte y las características técnicas de la/s melamina/s utilizadas.
- 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 previa

El servicio de inspección de AITIM realizará una visita previa a las instalaciones del fabricante para la comprobación de los medios y equipos de fabricación, y para la toma de muestras de ensayos en laboratorio. Como resultado de esta inspección emitirá un informe que se someterá a la consideración del Comité.

2.2.1 Control de la producción en fábrica

El fabricante ha de disponer de la correspondiente instrucción técnica de fabricación de los tableros recubiertos, en la que queden definidos todos los parámetros de dicha operación y de los registros de calidad asociados a ella.

El fabricante deberá llevar un registro de trazabilidad - control de las materias primas utilizadas (tablero soporte y melaminas). Así mismo deberá tener un registro de las no conformidades que se produzcan durante la fabricación y de sus correspondientes acciones correctoras.

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.

2.2.2 Toma de muestras para el ensayo inicial.

Se marcarán y registrarán en la correspondiente acta de toma de muestras las muestras que se relacionan a continuación:

- Propiedades físicas: Un mínimo de 3 tableros (uno de color blanco, otro de un color intermedio preferiblemente el rojo y el último del color más oscuro) por cada tipo de recubrimiento. El recubrimiento queda definido por el gramaje más ligero del papel utilizado y/o por la mínima cantidad de resina que se debe incorporar. En el caso de que se estimara oportuno y en función de todos los tipos de recubrimientos se podría ampliar la toma de muestra con otros 3 tableros conjugando colores y gramajes.

- Emisión de formaldehído: Una muestra para el ensayo de contenido de formaldehído

- Reacción al fuego: Cuando proceda se tomarán las siguientes muestras:

a.1.- Primer ensayo para determinar el peor color / gramaje

Se tomarán 1 muestra de tableros recubiertos con melaminas de color claro, rojo y oscuro, ensayándose solamente 1 probeta de cada muestra (en vez de las 3 probetas de ensayo requeridas de cada muestra). O en su defecto sustituyendo colores por gramajes (ligero, intermedio y pesado).

a.2.- Segundo ensayo de caracterización

Una vez determinado el peor color (o gramaje) se ensayan de forma completa 2 tableros recubiertos, el de menor y el de mayor espesor.

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

2.2.3 Ensayo inicial

En la tabla 1 se definen las características y propiedades que se ensayarán de forma obligatoria, junto con las normas de ensayo y de especificaciones correspondientes a los distintos tipos de tableros. En la tabla 2 se relacionan las propiedades optativas a ensayar.

Propiedad	Método de ensayo	Especificación - UNE EN 14.322
OBLIGATORIOS		
Defectos de aspecto	UNE EN 14.323	puntos ≤ 2 / longitud ≤ 20
Daños en los cantos - dimensiones comerciales - tableros cortados a medida		≤ 10 ≤ 3
Resistencia al rayado		$\geq 1,5$ N
Resistencia a las manchas		≥ 3 (grado)
Resistencia al rajado		≥ 3 (grado)
Resistencia a la abrasión		IP (número de vueltas) y WR (número de vueltas definido en el punto 6 UNE EN 14.322)
Emisión de formaldehído	UNE EN ISO 12460-3	Clase E1
Reacción al fuego (Euroclases)	UNE EN 13.823 UNE EN 11.925	Euroclases Position Paper SG 20

Tabla 1 Ensayo Inicial - Obligatorios - Método de ensayos - Especificaciones

Propiedad	Método de ensayo	Especificación - UNE EN 14.322
OPCIONALES		
Resistencia a las quemaduras de cigarrillos	UNE EN 14.323	dato
Resistencia al vapor de agua		dato
Resistencia al choque por bola de gran diámetro		dato
Resistencia del color por exposición a la luz de una lámpara xenón		dato
Brillo		dato
Arranque superficial		dato

Tabla 2 Ensayo Inicial - Opcionales - Método de ensayos

2.3 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 un parte de inspección de seguimiento.

3.2 Comprobación del control interno de fabricación

Durante la visita se comprobará que el fabricante efectúa el control interno de la fabricación de acuerdo con las especificaciones del apartado 4 de este documento y podrá exigir la realización de alguna de las comprobaciones.

3.3 Toma de muestras

Se marcará 1 tablero recubierto de cada tipo de melamina diferentes, de tal forma que en los diferentes muestreos se vayan rotando muestras de las diferentes melaminas; cuando corresponda y en función de la periodicidad definida para los ensayos de emisión de formaldehído y de reacción al fuego, se marcarán muestras adicionales para el control de dichas propiedades. El fabricante se responsabilizará del envío al laboratorio de las muestras seleccionadas por el inspector.

3.4 Ensayos de control

Los ensayos de control a realizar son los que se exponen en las tablas 1 y 2.

El ensayo de emisión de formaldehído se realizará con una periodicidad anual (en su caso se estudiará realizarlo con una periodicidad de 3 años, siempre y cuando su resultado sea significativamente inferior (un 50%) al exigido a la clase E1).

El ensayo de reacción al fuego - Euroclases se realizará cada 5 años (vigencia del informe de ensayo) o en su defecto en función de la periodicidad que establezca el SG 20, Grupo Sectorial Europeo para el Mercado CE de tableros derivados de la madera.

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.

4. Control interno de fabricación

El fabricante deberá cumplir los requisitos siguientes:

- a) Especificaciones de la calidad de materias primas:
El fabricante dispondrá de un documento actualizado en el que se especifiquen los criterios de calidad, clasificación o selección de las materias primas que utiliza:
- tableros derivados de la madera.
 - melaminas (gramajes totales y parciales, colores).
- b) Registros de producción
El fabricante deberá tener un documento en el que se especifiquen los controles o verificaciones que se realizan sobre las materias primas y sobre los tableros recubiertos.

En los registros de producción se deberá anotar, como mínimo, los siguientes parámetros relativos a las materias primas:

- Fecha en que se incorpora una nueva partida de melamina, con su correspondiente identificación.
- Fecha en que se incorpora una nueva partida de tableros, con su correspondiente identificación.
- Comprobación visual de tableros melaminizados por orden de fabricación:
 - códigos identificativos de la melamina utilizada
 - códigos identificativos del tablero utilizado
 - parámetros de control de la inspección visual
 - responsable del control de la inspección visual
 - resultado

5. Marcado

El marcado de los tableros recubiertos con melamina deberá contener la siguiente información:

- a) Logotipo del Sello de Calidad AITIM, donde figura la información del tipo del tablero. A continuación se exponen algunos ejemplos de:
- S Tableros de partículas melaminizados con bajo contenido de formaldehído
Número 2.7 - xx, el número 2.7 corresponde a este Sello de Calidad de ATableros melaminizados® y las xx al número de orden asignado al fabricante.
- S Tableros de fibras de densidad media con bajo contenido de formaldehído
Número 9.6 - xx, el número 9.6 corresponde a este Sello de Calidad de ATableros melaminizados® y las xx al número de orden asignado al fabricante.
- S Tableros de partículas melaminizados con bajo contenido de formaldehído y con reacción al fuego mejorada
Número 7.6 - xx, el número 7.6 corresponde a este Sello de Calidad de ATableros melaminizados® y las xx al número de orden asignado al fabricante.
- S Tableros de fibras de densidad media con bajo contenido de

formaldehído y con reacción al fuego mejorada
Número 7.5 - xx, el número 7.5 corresponde a este Sello de Calidad de
ATableros melaminizados® y las xx al número de orden asignado al
fabricante.

b) Nombre del fabricante.

6. Normas para consulta

UNE-EN 14322	Tableros derivados de la madera. Tableros revestidos con melamina para utilización interior. Definición, requisitos y clasificación.
UNE-EN 14323	Tableros derivados de la madera. Tableros revestidos con melamina para utilización interior. Métodos de ensayo.
UNE-EN 438-2	Laminados decorativos de alta presión (HPL). Placas basadas en resinas termoestables. Parte 2: Determinación de las características.
ISO 9352	Plásticos. Determinación de la resistencia a la abrasión por ruedas abrasivas.
UNE-EN 311	Tableros derivados de la madera. Arranque de la superficie de los tableros. Método de ensayo.
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.
UNE EN 13.986	Tableros derivados de la madera para su utilización en la construcción. Características, evaluación de la conformidad y marcado.

Marcado CE - Position Paper SG 20

(Grupo Sectorial n1 20 - Mercado CE de Tableros derivados de la madera)