

**REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA ARMARIOS DE MADERA
MODULARES EMPOTRABLES – RSCA 30**

Aprobado: Comité de Dirección del Sello de Calidad AITIM
Fecha: 23 de Julio de 2007

REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA ARMARIOS DE MADERA MODULARES EMPOTRABLES.

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 armarios de madera modulares empotrables.

Se basa en el control de las características y comportamiento de los armarios modulares y de sus elementos que se especifican a continuación:

- a) Requisitos de seguridad de construcción.
- b) Ensayos mecánicos.
- c) Ensayos de revestimientos superficiales.

NOTA: Este reglamento no se aplica a los armarios de obra cerrados con frentes de armario conformes con las normas UNE 56-869.

2.- DEFINICIONES.

2.1.- Armario modular empotrable

Es el conjunto formado con cuerpos de armario, frentes, herrajes y accesorios, montados parcial o totalmente en fábrica o bien suministrados en kit con un grado de prefabricación variable para su instalación directa en huecos de la edificación proyectados a tal efecto, a los que se fijan de forma permanente mediante diferentes sistemas.

Se construyen, fundamentalmente, a base de tableros derivados de la madera (partículas, fibras, contrachapados, etc) revestidos con diversos materiales (chapas de madera, laminados plásticos) y acabados con otros recubrimientos tales como barnices, lacas, pinturas etc.

Los elementos principales de los armarios modulares son los que se mencionan a continuación.

2.2.- Cuerpo de armario

Parte del armario a modo de cajón formada por piezas de tablero armadas mediante falsas espigas, tornillos de rosca madera, tacos autoblocantes, grapas metálicas o cualesquiera otros sistemas, que aseguren su resistencia, destinada alojar o a recibir otros elementos tales como frentes, estantes, gradenes, barras de colgar etc.

El cuerpo se cierra en su frente por puertas que pueden ser de diversos sistemas tales como abatibles de eje vertical u horizontal, correderas, plegables, de persiana etc.

2.3.- Costados

Cada una de las piezas que limitan lateralmente el volumen utilizable del armario. Están unidos a la base al techo y a la trasera del cuerpo, y generalmente reciben los herrajes que soportan los frentes.

2.4.- Techo o tapa superior

Es la pieza que limita el volumen utilizable del armario por su parte superior y va unida a los costados y a la trasera del cuerpo.

2.5.- Trasera o tapa posterior

Es la pieza que limita el cuerpo del armario por su parte posterior y va unida a la base, los costados y el techo del cuerpo.

2.6.- Base

Es la pieza que limita inferiormente el volumen utilizable del armario y va unida a la trasera y a los costados del cuerpo. Generalmente recibe a las patas en las que apoya el armario.

2.7.- Entrepaño

Plano horizontal en el interior del armario destinado a almacenamiento que es regulable en altura, y que apoya en los costados sobre soportes de distinta naturaleza.

2.8.- Balda

Entrepaño fijo unido a los costados mediante falsas espigas y otros sistemas de fijación permanente.

2.9.- Frente de armario

Conjunto de elementos practicables o no, que cierran el espacio interior del cuerpo por su parte delantera. Pueden ser:

- **Frente fijo:** Pieza encargada de condenar zonas muertas por exigencias de instalación.
- **Puerta:** Frente móvil que cierra total o parcialmente el espacio interior del cuerpo mediante cualquiera de los sistemas empleados habitualmente en la fabricación (abatible, corredera, plegable, persiana etc).

2.10.- Accesorios

Elementos de carácter complementario del armario, con un cometido auxiliar estético o funcional. Se distinguen los siguientes:

- **Patas:** Piezas que soportan el armario regulables en altura. Su función puede ser sustituida por el apoyo directo de los costados o por un zócalo.
- **Bisagras:** Elementos de conexión de las puertas al cuerpo del armario permitiendo sus movimientos de apertura y cierre. Pueden estar dotadas de un mecanismo para mantener estas en su posición abierta o cerrada.
- **Cierres:** Cualquier dispositivo empleado para mantener las puertas en su posición cerrada, por ejemplo cierres de imán, retenedores de rodillos u otros.
- **Tiradores:** Elementos añadidos en los frentes de puerta o de cajón para facilitar la apertura manual de éstos. Pueden ser de distintos tipos: asas, pomos, bolas etc.
- **Graden:** Módulo con uno o más cajones para alojar en el cuerpo del armario, pudiendo quedar visto o no. Puede ser extraíble o quedar rígidamente unido al armario.
- **Otros elementos auxiliares:** Los armarios modulares pueden llevar en su interior elementos de formas diversas específicamente diseñados para la colocación de objetos, tales como barras de colgar, corbateros, zapateros etc.

2.11.- Elementos lineales

Piezas destinadas a la integración estética de los armarios. Se distinguen los siguientes:

- **Plafones:** Piezas lineales que cubren total o parcialmente la parte superior de los techos
- tapas superiores de los armarios.
- **Zócalos:** Piezas que cubren el espacio entre la base del cuerpo y el suelo.
- **Tapajuntas:** Piezas colocadas a ambos lados del armario, destinadas a ocultar la unión entre la obra y el armario.
- **Regletas:** Piezas que sirven para el refuerzo de los costados o del techo, destinadas a recibir a los tapajuntas o plafones, distinguiéndose en cada caso entre regletas verticales u horizontales.

3.- PROCEDIMIENTO DE CONCESIÓN

3.1.- 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)
- Fichas técnicas de los productos
- Catálogos, folletos, etc. de los 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.

3.2.- 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, y para la toma de muestras de ensayo en laboratorio. Como resultado de esta inspección emitirá un informe que se someterá a la consideración del Comité.

3.2.1.- Comprobación de los medios y equipos

Se comprobará en fábrica que se cumplen las siguientes especificaciones de fabricación:

- Se dispone de la maquinaria y los equipos adecuados para la fabricación de armarios de madera modulares empotrables.
- Se dispone de los siguientes equipos de control: flexómetros y calibres

3.2.2.- Toma de muestras.

Se marcará 1 muestra de las máximas dimensiones fabricadas de armario de cada tipo estructural que incluyan todos los elementos definidos en el punto 2 “Definiciones”.

Se considera como tipo estructural, cada modelo de unidad de hueco de puerta que responde a una estructura totalmente nueva, o profundamente modificada, y que debe ser por ello objeto de **ensayos parciales o completos** para su certificación.

Las siguientes modificaciones originan diferentes tipos estructurales:

- Variaciones en el tipo de tablero
- Variaciones en el sistema de unión de tapas, costados y/o frentes

Los fabricantes que dispongan del sello de calidad deben comunicar a AITIM las variaciones que introduzcan en los aspectos anteriores o en cualesquiera otros aspectos que supongan

variaciones importantes de la estructura del armario empotrable. Los servicios técnicos de AITIM, juzgaran en función de la información presentada, si las variaciones introducidas constituyen o no nuevos tipos estructurales, y en su caso los ensayos que procedan para su certificación.

3.2.3.- Comprobaciones en fábrica

El inspector comprobará en la fábrica las tolerancias dimensionales para las dimensiones nominales de los siguientes elementos:

- Módulos: longitud " 2 mm; fondo " 1 mm; anchura " 1 mm.
- Puertas: longitud " 2 mm; grosor " 0,5 mm; anchura " 1 mm.
- Elementos lineales longitud " 1 mm; grosor " 0,3 mm; anchura " 0,5 mm.

3.3.- Ensayo inicial

Se recomienda que el fabricante se responsabilice o supervise de la instalación del armario en el laboratorio para que se puedan realizar los ensayos, en caso lo realizará el laboratorio con las instrucciones que se acompañen.

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

3.3.1.- Requisitos de seguridad de construcción

3.3.2.- Ensayos mecánicos

- Seguridad de los entrepaños.
- Resistencia a cargas estáticas sobre elementos horizontales.
- Resistencia a cargas mecánicas sobre elementos horizontales.
- Resistencia de las puertas a cargas concentradas en su extremo.
- Resistencias de cajones a cargas concentradas en su extremo y de las guías de sus cajones.
- Apertura y cierre no brusco de puertas.
- Apertura y cierre no brusco de cajones.
- Resistencia sobre barras de colgar.
- Resistencia de las tapas traseras

3.3.3.- Revestimientos superficiales

- Adhesión del revestimiento
- Resistencia a la abrasión.
- Resistencia del color a la luz.
- Encolado de cantos.

3.4.- 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 y/o administrativa que en cada caso sea aplicable, eximiendo de toda responsabilidad a AITIM y al Comité del Sello de Calidad AITIM.

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

4.1.- Inspecciones de control

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

4.2.- 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 5 de este documento y podrá exigir la realización de alguna de las comprobaciones.

4.3.- Toma de muestras

En la visita de inspección se marcará 1 muestra de armario de un determinado tipo estructural que incluyan todos los elementos definidos en el punto 2 "Definiciones". Cada año se irá rotando la toma de muestras entre los distintos tipos estructurales que tenga certificados la empresa.

4.4.- Ensayos de control

Los ensayos de control que se indica a continuación se realizarán con el mismo criterio que el indicado en el apartado 3.3:

Ensayos mecánicos

- Seguridad de los entrepaños.
- Resistencia a cargas estáticas sobre elementos horizontales.
- Resistencia a cargas mecánicas sobre elementos horizontales.
- Resistencia de las puertas a cargas concentradas en su extremo.
- Resistencias de cajones a cargas concentradas en su extremo y de las guías de sus cajones.
- Resistencia sobre barras de colgar.

Revestimientos superficiales

- Adhesión del revestimiento
- Encolado de cantos.

4.5.- 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 a parte el coste de los ensayos extra que hayan de realizarse.

5.- CONTROL INTERNO DE FABRICACIÓN

El fabricante deberá disponer y cumplimentar los siguientes registros de calidad:

5.1 Control de entrada de las materias primas.

-Tableros derivados de la madera (partículas y fibras MDF)

Identificación del suministrador y del lote de tablero, tipo de tablero, espesor nominal, fecha de entrada, nombre y firma del responsable de las comprobaciones.

- Otros materiales

Identificación del suministrador y del lote, inspecciones o verificaciones realizadas, fecha de entrada, nombre y firma del responsable de las comprobaciones-

5.2.- Control de los procesos productivos.

El fabricante deberá llevar un control por órdenes de fabricación y cuando se estime conveniente por procesos productivos. Los controles incluyen de forma general comprobación de las dimensiones y del aspecto visual. El fabricante definirá los parámetros a inspeccionar para las siguientes operaciones:

- *Seccionado*
- *Taladrado de piezas*
- *Perfilado y canteado de piezas*
- *Colocación de herrajes*
- *Armado*

5.3.- Registros de calidad

El fabricante podrá utilizar como formatos, para documentar los Registro de Calidad, aquellos que estime más oportunos de acuerdo con su sistema de fabricación.

El fabricante deberá tener archivado, como mínimo, durante 5 años los registros de calidad, mencionados en los puntos 5.1 y 5.2:

- Recepción de materias primas.
- Recepción de tableros derivados de la madera.
- Seccionado de piezas.
- Taladrado de piezas.
- Perfilado de piezas.

6.- MARCADO

El marcado de los armarios empotrables deberá contener la siguiente información:

- a) Logotipo del Sello de Calidad AITIM, donde figura la siguiente información:

Número 30 - xx, el número 30 corresponde a este Sello de Calidad de “Armarios de Madera Modulares Empotrables” y las xx al número de orden asignado al fabricante.
- b) Nombre del fabricante.

7.- NORMAS PARA CONSULTA.

7.1.- Ensayos y especificaciones.

PNE 56.878 Exp Armarios modulares empotrables. Definiciones, características y métodos de ensayo.

7.2.- Normas de consulta.

UNE 56.840 Muebles de cocina. Características generales de construcción.

ANEXO 1

IMPRESO DE SOLICITUD DE VISITA DE INSPECCIÓN

ANEXO 2

INFORMACIÓN GENERAL DE LA EMPRESA

NOMBRE DE LA EMPRESA:

DOMICILIO SOCIAL:

TELÉFONO:

FAX:

NIF:

PERSONA(S) DE CONTACTO:

NUMERO DEL PERSONAL TOTAL DE LA EMPRESA:

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Control de calidad:
- Cualificación del resp. de calidad

INFORMACIÓN SOBRE ACCESOS A FABRICA (croquis de situación, accesos por tren, carretera o aeropuerto etc):

NOMBRES Y CARGOS DE LOS RESPONSABLES DE LA EMPRESA EN

a) Compras

b) Producción:

c) Control de calidad:

MATERIAS PRIMAS Y/O COMPONENTES QUE SE COMPRAN:

DESCRIPCIÓN DE LAS PRINCIPALES ETAPAS DE FABRICACIÓN Y DE LOS MEDIOS DE PRODUCCIÓN (detallando la maquinaria de que se dispone y las características de la misma):