

3.1.3 Frecuencia de autocontrol: Las frecuencias de autocontrol serán:

a) En nivel normal:

Se efectuará un ensayo de medidas y dimensiones para cada medida de tubo y jornada, sobre muestras tomadas del principio de la operación.

Se efectuará un ensayo de abocardado o rebordeado y de defectos por cada ciclo de extrusión. No se guardarán muestras de estos ensayos para eventuales inspecciones, pudiendo hacerse éstas sobre productos almacenados.

Se efectuarán dos ensayos semanales de tamaño de grano sobre muestras que hayan servido para cualquiera de las determinaciones anteriores.

b) En nivel reducido: La frecuencia de realización de los ensayos se reducirá a la mitad de la exigida en el nivel normal.

c) En nivel intenso: La frecuencia de realización de los ensayos se duplicará con relación a la exigida en el nivel normal.

3.1.4 Criterios de rechazo: El fabricante no comercializará aquellas partidas de material que en los ensayos de autocontrol denoten alguna anomalía con respecto a lo establecido en la Norma UNE correspondiente.

Art. 3.2 Ensayos de autocontrol de planchas y láminas de plomo.

3.2.1 Materias primas:

Si las materias primas utilizadas tienen Sello INCE o distintivo de calidad homologado por el Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo, el fabricante no está obligado a realizar ningún tipo de ensayo sobre ellas, debiendo sólo comprobar que dichas materias primas siguen en posesión del distintivo de calidad, y se provean de los correspondientes comprobantes que avalen lo anterior.

Si las materias primas no tuvieran los distintivos de calidad mencionados, deberán ser recepcionadas con un certificado del fabricante de la materia prima, donde consten los resultados de los análisis químicos especificados en la disposición II, o con la realización de los mismos ensayos por parte del fabricante del producto acabado en cada partida y para cualquier tipo de nivel de autocontrol.

3.2.2 Producto acabado:

Sobre el producto acabado se realizarán los siguientes ensayos de las características técnicas descritas en la disposición II.

Medidas y tolerancias.

Defectos (porosidades, inclusiones de óxido, de grasos o de cuerpos extraños, raspaduras y exfoliaciones).

3.2.3 Frecuencias de autocontrol: Las frecuencias de autocontrol para cualquier nivel serán:

Se efectuará un ensayo de medidas, dimensiones y defectos sobre una muestra obtenida al final de la laminación de cada planchón. Para eventuales inspecciones se guardarán muestras de ensayo no necesariamente de su longitud nominal, pudiendo comprobarse esto en almacén.

3.2.4 Criterio de rechazo: El fabricante no comercializará aquellas partidas de material que en los ensayos de autocontrol denoten alguna anomalía con respecto a lo establecido en la Norma UNE correspondiente.

Art. 3.3 Ensayos de autocontrol de manguetones de plomo.

3.3.1 Materias primas:

Si las materias utilizadas tienen Sello INCE o distintivo de calidad homologado por el Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo, el fabricante no está obligado a realizar ningún tipo de ensayo sobre ellas, debiendo sólo comprobar que dichas materias primas siguen en posesión del distintivo de calidad y se provean de los correspondientes comprobantes que avalen lo anterior.

Si las materias primas no tuvieran los distintivos de calidad mencionados, deberán ser recepcionadas con un certificado del fabricante de la materia prima, donde consten los resultados de los análisis químicos especificados en la disposición II, o con la realización de los mismos ensayos por parte del fabricante del producto acabado en cada partida y para cualquier tipo de nivel de autocontrol.

3.3.2 Producto acabado:

Sobre el producto acabado se realizarán los siguientes ensayos de las características técnicas descritas en la disposición II.

Medidas y tolerancias.

Defectos (porosidad, inclusiones de óxido, de grasos o de cuerpos extraños).

Tamaño de grano.

3.3.3 Frecuencias de autocontrol:

a) En nivel normal:

Se efectuará un ensayo de medidas y dimensiones para cada medida y jornada sobre muestras tomadas del principio de la operación.

Se efectuará un ensayo de defectos por cada ciclo de extrusión, no se guardarán muestras de estos ensayos para eventuales inspecciones, pudiéndose hacer éstas sobre productos almacenados.

Se efectuarán dos ensayos semanales de tamaño de grano sobre muestras que hayan servido para cualquiera de las determinaciones anteriores.

b) En nivel reducido: La frecuencia de realización de los ensayos se reducirá a la mitad de la exigida en el nivel normal.

c) En nivel intenso: La frecuencia de realización de los ensayos se duplicará con relación a la exigida en el nivel normal.

3.3.4 Criterio de rechazo: El fabricante no comercializará aquellas partidas de material que en los ensayos de autocontrol denoten alguna anomalía con respecto a lo establecido en la Norma UNE correspondiente.

DISPOSICION IV

Inspección

Art. 4.1 Será objeto de inspección por parte del INCE la producción de las fábricas en posesión o solicitud del Sello, por medio de los ensayos de inspección de las características enunciadas en la disposición II. La muestra se tomará al azar entre el material listo para expedición, de acuerdo con las instrucciones del inspector.

Art. 4.2 El inspector podrá asistir a la realización del autocontrol correspondiente al día de la inspección.

El inspector podrá tomar al azar una o varias muestras del material que ya fue objeto de autocontrol y quedó almacenado de acuerdo con la disposición III para realizar los ensayos allí descritos y comparar los resultados con los reseñados en el libro de autocontrol.

Art. 4.3 De la muestra que se tome en la visita de inspección se harán tres partes iguales, que quedarán empaquetadas y precintadas: dos en poder del INCE y una en poder del fabricante.

El INCE realizará los ensayos sobre una de las muestras, guardando la otra para eventuales ensayos de contraste.

Art. 4.4 En caso de no estar conforme con algún resultado de los ensayos, el fabricante tendrá la posibilidad de pedir un contraensayo a su costa sobre la muestra en su poder. A la vista del resultado del ensayo de contraste, el INCE tendrá la opción de utilizar la muestra en su poder o dar por bueno el resultado.

Art. 4.5 Se definen dos niveles de frecuencia de inspección: normal e intenso.

Antes de la concesión del Sello, durante el periodo de confirmación de las características técnicas, las inspecciones se efectuarán a nivel intenso durante un periodo de cuatro semanas, con visita de inspección cada semana.

Una vez concedido el Sello, se actuará a nivel normal, efectuándose, al menos, dos inspecciones anuales.

Si el resultado de una inspección a nivel normal fuese no conforme se pasará durante cuatro semanas a nivel intenso.

Si el producto sometido a nivel de inspección intensa obtiene dos resultados consecutivos no conformes, se propondrá la retirada del Sello.

Si el producto sometido a nivel de inspección intensa obtiene cuatro resultados consecutivos conformes, pasará automáticamente a nivel de inspección normal.

Art. 4.6 La valoración de la inspección se hará como a continuación se indica:

a) La inspección será conforme cuando se cumpla:

Autocontrol correcto: Se cumple lo especificado para cada caso en la disposición III.

Ensayos de inspección correctos: Ningún defecto principal.

b) La inspección será no conforme cuando se incumpla cualquiera de los requisitos del apartado a).

MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL

26699

CORRECCION de erratas del Real Decreto 2156/1984, de 28 de noviembre, por el que se establece el calendario laboral para el año 1985.

Padecido error en la inserción del mencionado Real Decreto, publicado en el «Boletín Oficial del Estado» número 289, de fecha 3 de diciembre de 1984, página 34853, columna segunda, se transcribe a continuación la oportuna rectificación:

Donde dice: «Artículo 1.º Los días hábiles, a efectos laborales, retribuidos y no recuperables, en el año 1985 serán los siguientes», debe decir: «Artículo 1.º Los días inhábiles, a efectos laborales, retribuidos y no recuperables, en el año 1985 serán los siguientes».