



Reglamento Particular de la Marca AENOR N para productos en staff

RP 035.15

Revisión 0

Fecha 2020-10-20

- 1 Objeto
 - 2 Documentación de referencia
 - 3 Definiciones
 - 4 Concesión del certificado AENOR
 - 5 Mantenimiento del certificado AENOR
-
- | | |
|---------|---|
| ANEXOC | Cuestionario descriptivo del producto |
| ANEXOD | Requisitos del sistema de la calidad |
| ANEXO E | Control de la producción |
| ANEXO I | Preparación de las probetas para el ensayo de Resistencia a Flexión |
| ANEXO J | Preparación de las probetas para el ensayo de absorción total de agua |

1 Objeto

Este Reglamento Particular completa las condiciones específicas para la Certificación de los PRODUCTOS EN STAFF, estando las condiciones generales indicadas en el Reglamento Particular de la Marca AENOR para yesos y escayolas de construcción, sus prefabricados y productos afines – Requisitos comunes (RP 035.00).

Sólo se incluyen las variaciones y adiciones relativas a los Productos en staff que no están incluidas en el RP 035.00. Se mantiene la numeración de los apartados del RP 035.00 que se modifica o complementa.

El Certificado AENOR para los PRODUCTOS EN STAFF, en adelante, el Certificado, es una marca de conformidad de este producto con la norma:

- UNE-EN 13815:2012

Este Reglamento no aplica a los elementos individuales fabricados en staff, para su colocación en una obra única.

2 Documentación de referencia.

A continuación, se relacionan las referencias y títulos completos de los documentos o normas que se citan en el resto de este Reglamento Particular. Para las referencias con fecha, sólo se aplica la edición citada. Para las referencias sin fecha se aplica la última edición de la norma (incluyendo cualquier modificación de ésta).

En lo sucesivo podrán citarse únicamente por su referencia:

- Reglamento particular de la Marca AENOR para yesos y escayolas de construcción, sus Prefabricados y Productos Afines, RP 35.00
- UNE-EN 520:2005+A1:2010 Placas de yeso laminado. Definiciones, especificaciones y métodos de ensayo.
- UNE-EN 13815:2012 Productos en staff (yeso fibroso). Definiciones, especificaciones y métodos de ensayo.
- UNE-EN 13501-1:2019 Clasificación en función del comportamiento frente al fuego de los productos de construcción y elementos para la edificación. Parte 1: Clasificación a partir de datos obtenidos en ensayos de reacción al fuego.

- UNE-EN 15283-1+A1:2009 Placas de yeso laminado reforzadas con fibras-Definiciones, requisitos y métodos de ensayo. Parte 1: Placas de yeso laminado reforzadas con tejido de fibra.
- UNE-EN 15283-2+A1:2009 Placas de yeso laminado reforzadas con fibras. Definiciones, requisitos y métodos de ensayo. Parte 2: Placas de yeso laminado con fibras.
- UNE-EN ISO 12572:2018 Prestaciones higrotérmicas de los productos y materiales para edificación. Determinación de las propiedades de transmisión de vapor de agua. Método del vaso.
- UNE-EN ISO 9001:2015 Sistemas de gestión de calidad. Requisitos.
- UNE-EN ISO 10456:2012 Materiales y productos para la edificación. Propiedades higrotérmicas. Valores tabulados de diseño y procedimientos para la determinación de los valores térmicos declarados y de diseño.
- UNE-EN 1611-1:2000 Madera aserrada. Clasificación por el aspecto de la madera de coníferas. Parte 1: Piceas, abetos, pinos y abeto de Douglas y alerce europeos
- UNE-EN 13658-1:2006 Mallas y junquillos metálicos. Definiciones, especificaciones y métodos de ensayo.
- UNE-EN 10346:2015 Productos planos de acero recubiertos en continuo por inmersión en caliente. Condiciones técnicas de suministro.
- UNE-EN ISO 6946:2012 Componentes y elementos para la edificación. Resistencia térmica y transmitancia térmica. Método de cálculo.
- UNE-EN 13279-1:2009 Yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción. Parte 1: Definiciones y especificaciones.

3 Definiciones

Las definiciones correspondientes a los productos en staff a que hace referencia este documento figuran en el apartado 3.1 de la norma UNE-EN 13815.

- **Piezas para arquitectura interior.** Pieza en staff con cualquier forma o configuración geométrica, cuyo uso previsto son los trabajos arquitectónicos, como techos con casetones, bóvedas, cúpulas, pórticos.

- **Piezas con prestaciones técnicas.** Pieza en staff con cualquier forma o configuración geométrica, con prestaciones técnicas, como conductos para la extracción de humo, encofrados cortafuegos de estructura metálica.
- **Placas staff.** Pieza rectangular y lisa que se utiliza para estructuras en staff.

La diferenciación por tipos, y sus posibles combinaciones se establece en función de lo indicado en los siguientes apartados:

Apartado 4.1 “Categorías de Producto”.

- Cpp: Producción en serie convencional.
- Cppv: Productos fabricados en serie con distintas propiedades, que serán definidas por el fabricante en su manual de calidad.

Apartado 4.2: “Rango de productos”.

- Piezas para arquitectura interior
- Piezas con prestaciones técnicas.
- Placas.

Cada tipo, y sus posibles combinaciones, puede tener diferentes modelos en función del espesor, la dosificación de sus componentes y la presencia de agentes hidrofugantes.

4 Concesión del certificado AENOR

4.1 Toma de muestras

Se tomarán muestras de todos los TIPOS de productos en staff, sin tener en cuenta las marcas comerciales.

4.2 Ensayos de concesión

Los ensayos que no presenten dificultad técnica serán realizados en fábrica, por los inspectores, en las visitas de inspección y en las auditorías en las que se realice una toma de muestra.

- Aspecto de la cara y del dorso
- Aspecto de los cantos

- Aspecto del corte
- Longitud, anchura y espesor
- Espesor de la primera capa de imprimación, si preciso exceptuando productos con refuerzos f2)
- Rectitud
- Planicidad de la cara vista
- Planicidad local
- Masa superficial

Únicamente se enviarán al laboratorio verificador las probetas preparadas para la determinación de:

- resistencia al impacto de una bola de acero
- contenido en humedad
- pH
- dureza superficial Shore C
- dureza superficial (huella)
- reacción al fuego (en caso de ser preciso)
- resistencia a flexión
- resistencia térmica (en caso de no utilizar los valores tabulados de la norma EN 12524).
- Absorción de agua total (sólo para cppv con hidrofugante)

El tamaño mínimo de las muestras que han de enviarse al laboratorio verificador es:

- **3 probetas de 600 mm x 600 mm**, cada una de una pieza diferente, para el ensayo resistencia al impacto de una bola de acero.
- **3 probetas de (400 ±1,5) mm x (300 ±1,5) mm**, cada una de una pieza diferente, para el ensayo de dureza superficial (huella).

- 3 probetas de $(400 \pm 1,5)$ mm x $(300 \pm 1,5)$ mm cortadas en sentido longitudinal (según se indica en la norma UNE-EN 520), cada una de una pieza diferente, para el ensayo de resistencia a flexión longitudinal.
- 3 probetas de $(400 \pm 1,5)$ mm x $(300 \pm 1,5)$ mm cortadas en sentido transversal (según se indica en la norma UNE-EN 520) cada una de una pieza diferente, para el ensayo de resistencia a flexión transversal.
- 3 probetas de $(300 \pm 1,5)$ mm x $(300 \pm 1,5)$ mm (según se indica en la norma UNE-EN 520) cada una de una pieza diferente, para el ensayo de absorción de agua total.
- 3 pieza enteras, para los ensayos de Contenido en humedad, Dureza superficial y pH.

El auditor debe indicar en el acta de toma de muestras si la pieza es hidrofugante (ensayo de absorción total de agua) y si el embalaje es estanco o no (ensayo de contenido en humedad).

NOTA: Hay un video demostrativo realizado por LOEMCO con recomendaciones para el correcto corte de las probetas. Se encuentra en <https://youtu.be/y8pEucOkvXU>

https://www.youtube.com/watch?v=8bpbb_rBxuA&t=10s

En la Tabla 1 se relacionan los ensayos que deben realizarse a los productos en staff con certificado AENOR, así como si se realiza durante la visita de auditoría o inspección o en el laboratorio del Comité.

Tabla 1: ENSAYOS A REALIZAR

ESPECIFICACIÓN	CONCESIÓN		SEGUIMIENTO	
	VISITA	LABORATORIO	VISITA	LABORATORIO
Aspecto de la cara (UNE-EN 13815)	X		X	
Aspecto del dorso: Excluyendo las piezas con prestaciones técnicas que estén ocultas al finalizar el trabajo, salvo fisuras (UNE-EN 13815)	X		X	
Aspecto de los cantos: Excluyendo las piezas con prestaciones técnicas que estén ocultas al finalizar el trabajo (UNE-EN 13815)	X		X	
Aspecto del corte (UNE-EN 13815)	X		X	

Espesor de la primera capa de imprimación, exceptuando los productos con refuerzo f2 (UNE-EN 13815)	X		X	
Resistencia al impacto de una bola de acero (UNE-EN 13815)		X		X
Contenido en humedad individual. Solo para cpp (UNE-EN 13815)		X		X
Contenido en humedad medio. Sólo para cpp (UNE-EN 13815)		X		X
pH (UNE-EN 13815)		X		X
Dureza superficial Shore C (UNE-EN 13815)		X		X
Dureza superficial (Huella) (UNE-EN 15283 Partes 1 o 2)		X		X
Espesor mínimo. Solo para piezas de arquitectura interior o con función técnica. (UNE-EN 13815)	X		X	
Longitud y anchura. Sólo para placas para techo (UNE-EN 13815)	X		X	
ESPECIFICACIÓN	CONCESIÓN		SEGUIMIENTO	
	VISITA	LABORATORIO	VISITA	LABORATORIO
Espesor mínimo. Sólo para placas para techos (UNE-EN 13815)	X		X	
Rectitud. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	X		X	
Planicidad de la cara vista. Sólo para placas para techos (UNE-EN 13815)	X		X	
Planicidad local. Sólo para placas para techos (UNE-EN 13815)	X		X	
Masa superficial. Sólo para placas para techos (UNE-EN 13815)	X		X	
Resistencia a flexión. Sólo para placas para techos (UNE-EN 520)		X		X
Absorción de agua total. Sólo para placas hidrófugas cppv (UNE-EN 520)		X		X
Resistencia térmica. Ensayo de tipo. Sólo en caso de no utilizar los valores de la norma UNE-EN 12524		X		
Reacción al fuego: Ensayo de tipo Sólo si contiene más del 1% en masa o volumen de materia orgánica deben ensayarse según UNE-EN 13501-1		X		

4.3 Valoración de los resultados de los ensayos

En la Tabla 2 se incluye la tabla con la valoración de los resultados correspondientes a los ensayos de los productos en staff y los valores de referencia de cada especificación.

TABLA 2: VALORACIÓN DE LOS RESULTADOS DE LOS ENSAYOS

ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA	CRITERIO DE RECHAZO
Aspecto de la cara (UNE-EN 13815)	La presencia en 1 m ² de 3 defectos o menos de entre: ralladuras individuales de menos de 500 mm de longitud; burbujas de yeso (grumos); oquedades inferiores a 3 mm de lado; arañazos y astillas en los cantos cortados. O si presenta fisuras, grietas, restos de agente de desmoldeo; manchas de aceite o lubricante; eflorescencias; marcas de lápiz, rotulador	La presencia en 1 m ² de más de 3 defectos de entre: ralladuras individuales de menos de 500 mm de longitud; burbujas de yeso (grumos); oquedades inferiores a 3 mm de lado; arañazos y astillas en los cantos cortados. O si presenta fisuras, grietas, restos de agente de desmoldeo; manchas de aceite o lubricante; eflorescencias; marcas de lápiz, rotulador...
Aspecto del dorso: Excluyendo las piezas con prestaciones técnicas que estén ocultas al finalizar el trabajo, salvo fisuras (UNE-EN 13815)	Que sea liso o rugoso, dependiendo del sistema de instalación. Cuando se disponga de armadura de manipulación, ésta se fija al dorso mediante estopada de yeso fibroso	No cumple
Aspecto de los cantos: Excluyendo las piezas con prestaciones técnicas que estén ocultas al finalizar el trabajo (UNE-EN 13815)	que no presenten arañazos, astillas u otras imperfecciones. <i>NOTA: Se permiten estas características cuando los cantos estén insertados dentro del conjunto de la obra o cuando las juntas vayan a ser retocadas</i>	Si presentan arañazos, astillas u otras imperfecciones. Cuando los cantos no estén insertados dentro del conjunto de la obra o cuando las juntas vayan a ser retocadas.
Aspecto del corte (UNE-EN 13815)	Sin separación entre las diferentes capas de yeso	Si existe separación entre capas de yeso
Espesor de la primera capa de imprimación, exceptuando los productos con refuerzo f2 (UNE-EN 13815)	Ver tabla A adjunta	Si no se cumplen los valores mínimos indicados en la tabla A adjunta
Resistencia al impacto de una bola de acero (UNE-EN 13815)	La bola no atraviesa la pieza	La bola atraviesa la pieza.
Contenido en humedad individual Solo para cpp (UNE-EN 13815)	Con <u>embalaje estanco</u> al aire: ≤ 6 % Con <u>embalaje no estanco</u> al aire: ≤ 8 %"	Con <u>embalaje estanco</u> al aire: > 6 % Con <u>embalaje no estanco</u> al aire: > 8 %"

Contenido en humedad medio Sólo para cpp (UNE-EN 13815)	Con <u>embalaje estanco</u> al aire: ≤ 4 % Con <u>embalaje no estanco</u> al aire: ≤ 6 %"	Con <u>embalaje estanco</u> al aire: > 4 % Con <u>embalaje no estanco</u> al aire: > 6 %"
ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA	CRITERIO DE RECHAZO
pH (UNE-EN 13815)	$6.5 \leq \text{pH} \leq 10.5$	Si el pH < 6.5 ó pH > 10.5
Dureza superficial Shore C (UNE-EN 13815)	≥ 70 unidades Shore C	Si es < 70 unidades Shore C
Dureza superficial (Huella) (UNE-EN 15283 Partes-1 -o 2)	Diámetro de la huella: < 13 mm	Diámetro de la huella: ≥ 13 mm
Espesor mínimo. Solo para piezas de arquitectura interior o con función técnica. (UNE-EN 13815)	Ver tabla 4 norma UNE-EN 13815	Cuando 1 ó más piezas no lleguen al valor mínimo o 1 ó más placas superen las tolerancias indicadas es la Tabla 4 de la UNE-EN 1385
Longitud y anchura Sólo para placas para techo (UNE-EN 13815)	<u>Placas GRG o PMGRG</u> Si $L/W \leq 2$ m: ± 2 mm Si $L/W > 2$ m: ± 3 mm <u>Para el resto de las placas:</u> ± 5 mm"	Si sobre el valor nominal del fabricante 2 ó más productos superan las siguientes tolerancias: <u>Placas GRG o PMGRG</u> Si $L/W \leq 2$ m: ± 2 mm Si $L/W > 2$ m: ± 3 mm <u>Para el resto de las piezas</u> ± 5 mm."
Espesor mínimo. Sólo para placas para techos (UNE-EN 13815)	Ver Tabla B. La tolerancia sobre el valor declarado del fabricante es de $+ 2$ mm / -1 mm	Cuando 1 ó más piezas no lleguen al valor mínimo o 1 ó más placas superen las tolerancias
Rectitud. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	Los ángulos de las placas deben ser rectos con una tolerancia de: 2 mm para <u>placas staff</u> y 0,6 mm para placas <u>GRG y PMGRG</u>	Cuando los ángulos de 1 ó más placas superen la desviación máxima tolerada: Placas staff: ± 2 mm Placas GRG y PMGRG: ± 0.6 mm
Planicidad de la cara vista. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	La desviación de la planicidad será ≤ 1 mm en 1000 mm (medida en molde)	Cuando la desviación de la planicidad sea superior a 1 mm en 1000 mm
Planicidad local. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	La desviación ha de ser ≤ 0.6 mm en 300 mm.	Cuando la desviación en cualquier punto sea superior a 0,6 mm en 300 mm
Masa superficial. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	<u>Placas con refuerzos f1 o f3:</u> 1 kg/m ² /mm de espesor <u>Placas con refuerzos f2 o f4:</u> 0,9 kg/m ² /mm de espesor <u>Placas GRG y PMGRG:</u> 1,4 kg/m ² /mm de espesor. Tolerancia: (+10%) (-5%)	Cuando 1 ó más piezas no alcancen los valores mínimos del fabricante o superen las tolerancias.

ESPECIFICACIÓN	REFERENCIA	CRITERIO DE RECHAZO
Resistencia a flexión. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 520)	La carga de rotura será ≥ 300 N/mm ² , como media aritmética de los resultados de resistencia a flexión longitudinal y transversal.	Cuando en 1 ó más placas la media aritmética de los resultados en los sentidos longitudinal y transversal no alcancen una carga de rotura de 300 N/mm ²
Resistencia a flexión. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 520)	La carga de rotura será ≥ 300 N/mm ² , como media aritmética de los resultados de resistencia a flexión longitudinal y transversal.	Cuando en 1 ó más placas la media aritmética de los resultados en los sentidos longitudinal y transversal no alcancen una carga de rotura de 300 N/mm ²
Absorción de agua total. Sólo para placas hidrófugas cppv. (UNE-EN 520)	Menor o igual al de 5%	Cuando 1 o más piezas superen el 5%
Resistencia térmica. Ensayo de tipo. Sólo en caso de no utilizar los valores de la norma UNE-EN 12524	Valor Declarado por el Fabricante	Cuando no se obtenga el valor mínimo declarado por el fabricante y éste se haya determinado a través de un ensayo
Reacción al fuego: Ensayo de tipo Sólo si contiene más del 1% en masa o volumen de materia orgánica deben ensayarse según UNE-EN 13501-1	Valor Declarado por el Fabricante	En su caso, cuando no se obtenga el valor declarado por el fabricante y éste se haya determinado a través de un ensayo.

TABLA A - ESPESOR MÍNIMO RECOMENDADO PARA LA CAPA DE IMPRIMACIÓN

Producto	Clases de refuerzo	Espesor mínimo de la 1ª capa de la pieza en mm
Staff Tradicional	f1, fw fml	2
	f3, f3wm f3m	
	f4, f4w, f4m	
	f5, f5m	5
GRG y PMGRG	f4, f4w, f4m	1

TABLA B - ESPESOR MÍNIMO DE LAS PLACAS EN STAFF

Producto	Clases de refuerzo	Espesor mínimo en mm
Staff Tradicional	f1w, f1m, f3w, f3m, f4w, f4m	5
	f1, f2, f2w, f2m, f3, f4	10
	f5, f5m	15
	f2w, f2m, f4w, f4m	3
GRG y PMGRG	f2, f4	5

5 Mantenimiento del certificado AENOR

5.1 Toma de muestras

En cada visita se tomará una muestra de todos los modelos fabricados desde la última inspección o auditoria, limitándose a un número máximo de 10 muestras.

Se intentará alternar los modelos para tomar muestras de todos los modelos fabricados a lo largo del año.

No se considerarán modelos ni tipos diferentes aquellos que sólo se diferencian por su marca comercial.

5.2 Ensayos

Se realizarán los ensayos indicados en el punto 4.2 de este Reglamento, exceptuando los siguientes:

- Reacción al fuego
- Resistencia térmica

Estos ensayos únicamente deberán realizarse en aquellos casos en que el fabricante declare que ha habido modificaciones sustanciales en la fabricación de sus productos en staff que pueden afectar a alguna de las características arriba enunciadas

.

Anexo C

Cuestionario descriptivo del producto

(La Secretaría pone a disposición de las empresas una plantilla de Excel como esta tabla para facilitar el envío de datos).

Empresa titular:				Centro de fabricación (localidad):				
DENOMINACIÓN	SUBTIPO	CATEGORÍA	TIPO DE REFUERZO	LONGITUD, ANCHURA, ESPESOR	RESISTENCIA FLEXIÓN	HIDRÓFUGA	TIPO EMBALAJE	MARCA COMERCIAL

Anexo D

Requisitos del sistema de la calidad

Ver el Reglamento Particular de la Marca AENOR de requisitos comunes, RP 35.00.

Control de los dispositivos de seguimiento y medición

Los requisitos mínimos de verificación y calibración exigidos para estos productos se encuentran en el Anexo G del RP 35.00 y aplican a los siguientes aparatos o equipos:

- Calibre/ Micrómetro
- Balanza de precisión
- Prensa de flexotracción
- Equipos patrón:
 - Galgas patrón
 - Regla patrón
 - Pesas patrón

Anexo E

Control de la producción

Ver el Reglamento Particular de la Marca AENOR de requisitos comunes, RP 35.00.

E.1. Control de las materias primas

Se incluye los análisis que se deben realizar a la materia prima:

TABLA 3

No será necesario realizar las revisiones de recepción especificados si la materia prima utilizada posee Marca AENOR.

MATERIA PRIMA	ENSAYOS	FRECUENCIA	MÉTODO DE ENSAYO DE REFERENCIA
Yeso	Índice de pureza Finura de molido	1 vez /semana fabricación	UNE-EN 13279-2 Referencias en UNE-EN 13279-1
Agua	Limpia y exenta de contaminantes	1 vez /semana fabricación	Comprobación visual
Fibra de vidrio	Silionne EC (cortada), Stratitil EC (en rollo) o similar.	1 vez /semana fabricación	Documentación técnica proveedor
Tejido o manta fibra de vidrio	Permitir adherencia de dos capas de yeso	1 vez /semana fabricación	Documentación técnica proveedor
Fibras de yute y sisal	Fibras nuevas y exentas de impurezas.	1 vez /semana fabricación	Documentación técnica proveedor
Tela de yute	Homogénea Masa nominal: entre 92/125 g/m ² -Apertura entre 4 y 10 mm	1 vez /semana fabricación	Documentación técnica proveedor
Listones de coníferas	Integridad de la pieza Grado G2-4 o G4-4	1 vez /semana fabricación	EN 1611-1 EN 635-3
Varilla metálica	Exenta de óxido	1 vez /semana fabricación	EN 13658-1
Refuerzos metal	Recubrimiento clase Z, ZA o AZ	1 vez /semana fabricación	EN 10327

E.2 Control de los productos fabricados

En la Tabla 4 se muestran las frecuencias de ensayo de cada modelo fabricado (cuando proceda) y los valores de referencia para cada determinación.

Al final de año tiene que haberse controlado, al menos 3 veces, cada MODELO fabricado.

En el parte de control debe indicarse el nombre y nº de operario del encargado.

TABLA 4 FRECUENCIAS DE ENSAYO DE AUTOCONTROL DEL FABRICANTE

	FRECUENCIA ENSAYOS AUTOCONTROL	
ESPECIFICACIÓN	NORMAL	INTENSO
Aspecto de la cara (UNE-EN 13815)	1 cada semana / modelo de producción	1 cada día/ por modelo de producción
Aspecto del dorso: Excluyendo las piezas con prestaciones técnicas que estén ocultas al finalizar el trabajo, salvo fisuras (UNE-EN 13815)	1 cada semana / modelo de producción	1 cada día/ por modelo de producción
Aspecto de los cantos: Excluyendo las piezas con prestaciones técnicas que estén ocultas al finalizar el trabajo (UNE-EN 13815)	1 cada semana / modelo de producción	1 cada día/ por modelo de producción
Aspecto del corte (UNE-EN 13815)	1 cada semana / modelo de producción	1 cada día/ por modelo de producción
Espesor de la primera capa de imprimación, exceptuando los productos con refuerzo f2 (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Resistencia al impacto de una bola de acero (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Contenido en humedad individual Solo para cpp (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Contenido en humedad medio Sólo para cpp (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
pH (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Dureza superficial Shore C (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Dureza superficial (Huella) (UNE-EN 15283 Partes 1 o 2)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Espesor mínimo. Solo para piezas de arquitectura interior o con función técnica. (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción

Longitud y anchura Sólo para placas para techo (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
ESPECIFICACIÓN	NORMAL	INTENSO
Espesor mínimo. Sólo para placas para techos (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Rectitud. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Planicidad de la cara vista. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Planicidad local. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Masa superficial. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 13815)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Resistencia a flexión. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 520)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Resistencia a flexión. Sólo para placas para techos. (UNE-EN 520)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción
Absorción de agua total. Sólo para placas hidrófugas cppv. (UNE-EN 520)	1 vez cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción	2 veces cada 15 días efectivos de fabricación por modelo de producción

Anexo I

Preparación de las probetas para el ensayo de Resistencia a Flexión (según apartado 5.7.3.1 de la UNE-EN 520)

De cada una de las placas se cortan dos probetas rectangulares de dimensiones $(400 \pm 1,5)$ mm x $(300 \pm 1,5)$ mm (véase la figura 1).

Una de las probetas se corta en sentido longitudinal (identificada con la letra L) y la otra en sentido transversal ((identificada con la letra T) (véase la figura 1).

Las probetas se cortan a una distancia no menor de 100 mm de los bordes longitudinales y transversales de la placa, excepto en el caso de que la anchura de las placas sea menor de 600 mm, en cuyo caso se puede reducir la distancia al borde longitudinal, que debe ser la misma en cada uno de los lados de la muestra.

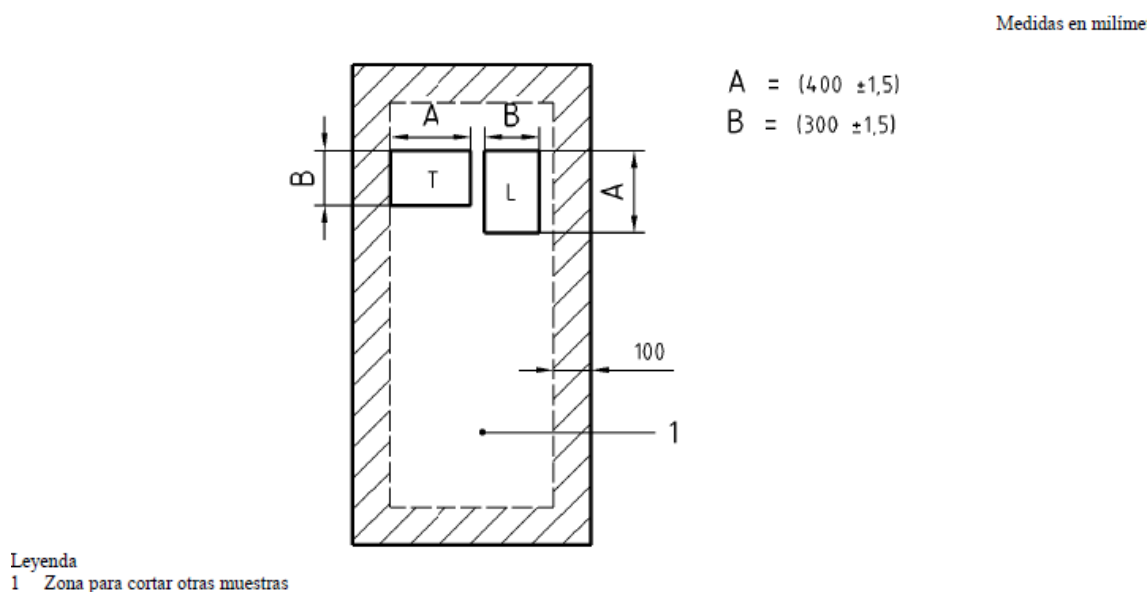


Figura 14 – Toma de muestras de probetas para la determinación de la carga de rotura a flexión (ejemplo para una placa de 1 200 mm de anchura)

Anexo J

Preparación de las probetas para el ensayo de absorción total de agua (según apartado 5.9.2.3 UNE-EN 520)

Se corta una probeta de $(300 \pm 1,5)$ mm x $(300 \pm 1,5)$ mm de cada placa aproximadamente a la mitad entre los bordes longitudinales y a una distancia de los bordes transversales no menor de 150 mm.