

Código estadístico	Concepto
Sección 16	Préstamos financieros y empréstitos, su amortización y rendimientos (en cuanto a las claves estadísticas correspondientes a disposición o amortización de los préstamos, es decir, a aquellas claves estadísticas cuyos dos últimos dígitos sean 01 ó 02) (4).
Sección 17	Otras inversiones de carácter crediticio, su liquidación y rendimientos (en cuanto a las claves estadísticas correspondientes a inversión o liquidación de la inversión, es decir, las claves estadísticas de esta sección cuyos dos últimos dígitos son 01 ó 02, salvo la clave estadística).
17.50.02	Liquidación de fondos de maniobra a filiales y sucursales o establecimientos que realizan obras civiles (4).
Sección 18	Desfases temporales de operaciones comerciales.

(*) (1) En la medida en que los importes corresponden a operaciones directamente relacionadas con operaciones de importación o exportación. La existencia de esta relación directa se determinará, con carácter provisional, por la DGTE, directamente o mediante delegación, sin perjuicio de su comprobación posterior por la Inspección de los tributos.
(2) Únicamente cuando se trate de gastos de gestión en abonados a establecimientos bancarios en el extranjero en relación con cobros o pagos por operaciones comerciales con el exterior.
(*) (3) Fletamientos por tiempo y viajes sueltos realizados en función de la carga, tonelaje, volumen, etcétera, en la medida en que los importes correspondan a operaciones directamente relacionadas con operaciones de importación o exportación de mercancías. La existencia de esta relación directa se determinará con carácter provisional por la DGTE, directamente o mediante delegación, sin perjuicio de su comprobación posterior por la inspección de los tributos.
(4) En cuanto los pagos coinciden exactamente con el monto inicial de la inversión.

nacional, de los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos, que correspondan a tipos no homologados o que, aun correspondiendo a tipos homologados, carezcan del certificado de conformidad de la producción expedido por la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y Energía.

3. Los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos homologados ostentarán la correspondiente marca de conformidad distribuida por la Comisión antes citada.

Art. 3.^º 1. Quedan sujetos a la homologación de tipo y a la certificación de la conformidad de la producción los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos destinados al comercio interior, exigiéndose el cumplimiento de las especificaciones técnicas que figuran en el anexo al presente Real Decreto y la realización de los ensayos correspondientes a dichas especificaciones.

2. Las pruebas y análisis requeridos se efectuarán en laboratorios acreditados por la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología del Ministerio de Industria y Energía.

Art. 4.^º 1. Las solicitudes de homologación se dirigirán al Director general de Industrias Químicas, de la Construcción, Textiles y Farmacéuticas, siguiendo lo establecido en el Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

2. A la instancia de homologación se acompañará un informe por triplicado, suscrito por un Técnico titulado competente, con la Memoria descriptiva y características del proceso de fabricación del producto y una auditoría de la idoneidad del sistema de control de calidad con las especificaciones de los medios de que dispone, ya sean propios o concertados, en cuyo caso se acompañará copia de dicho concierto. Esta auditoría será realizada por una Entidad colaboradora en el campo de la normalización y homologación, y el dictamen técnico de uno de los laboratorios acreditados para la determinación de las características y la realización de los ensayos. Las muestras de los productos serán tomadas del almacén del fabricante ya sea nacional o extranjero, y precintadas o marcadas por la Entidad colaboradora que realice la auditoría, para su envío al laboratorio.

3. Si la resolución de lo solicitado es positiva, se devolverá al solicitante un ejemplar de la documentación a la que se hace referencia en el punto anterior, sellado y firmado por la Dirección General de Industrias Químicas, de la Construcción, Textiles y Farmacéuticas, que deberá conservar el fabricante para las posibles inspecciones de conformidad de la producción.

Art. 5.^º 1. Las solicitudes de certificación de conformidad de la producción correspondientes a un producto de fibra de vidrio utilizado como aislante térmico, previamente homologado, se dirigirán a la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y Energía.

2. A las solicitudes de certificación deberá acompañarse la documentación que al respecto dispone el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

3. La Comisión de Vigilancia y Certificación podrá disponer la repetición de las actuaciones de muestreo y ensayo en el caso de que lo estime procedente.

4. El plazo de validez de los certificados de conformidad será de un año a partir de la fecha de expedición del mismo. No obstante, la Comisión de Vigilancia y Certificación podrá, en todo momento, ante la existencia de presuntas anomalías, requerir del interesado la realización de nuevas pruebas y verificaciones que confirmen el mantenimiento de las condiciones en que se expidió la certificación de conformidad.

5. La Comisión de Vigilancia y Certificación podrá sustituir la exigencia de las certificaciones periódicas de conformidad por el sello INCE que ostente el producto.

Art. 6.^º La vigilancia e inspección de cuanto se establece en el presente Real Decreto y las posteriores normas que lo desarrolle, se llevarán a efecto por los correspondientes órganos de las Administraciones Públicas en el ámbito de sus competencias, de oficio o a petición de parte.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.-El Ministerio de Industria y Energía queda facultado para modificar por Orden las especificaciones técnicas que figuran en el anexo de este Real Decreto, cuando así lo aconsejen razones técnicas de interés general.

Segunda.-El presente Real Decreto entrará en vigor el 1 de enero de 1987.

Dado en Madrid a 13 de junio de 1986.

JUAN CARLOS R.

21020 REAL DECRETO 1637/1986, de 13 de junio, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos y su homologación por el Ministerio de Industria y Energía.

El Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación, aprobado por Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, establece en el capítulo 4.^º, apartado 4.1.3, que la declaración de obligatoriedad de una normativa en razón de su necesidad se considere justificada, entre otras razones, por la seguridad de los usuarios o consumidores, la defensa de sus intereses económicos y la prevención de prácticas que pueden inducir a error.

En consecuencia, resulta urgente el establecimiento de la normativa obligatoria, así como la homologación de los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos, de acuerdo con el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Industria y Energía y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 13 de junio de 1986,

DISPONGO:

Artículo 1.^º Se declaran de obligada observancia las especificaciones técnicas que figuran en el anexo a este Real Decreto, aplicables a los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos, destinados al comercio interior.

Art. 2.^º 1. Las normas a las que se refiere el artículo anterior habrán de observarse en los diferentes tipos de productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos, tanto de fabricación nacional como importados, cuya preceptiva homologación se llevará a efecto de acuerdo con el Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

2. Se prohíbe la fabricación para el mercado interior y la venta, importación e instalación en cualquier parte del territorio

A N E X O**Especificaciones técnicas que deben cumplir los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos****1. TIPOLOGÍA Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

Los productos de fibra de vidrio utilizados como aislantes térmicos objeto de este Real Decreto, y las características técnicas que deben cumplir, son las que a continuación se relacionan:

Tipo FVM.-1. Fieltro ligero de fibra de vidrio aglomerada con resina termoendurecible, que lleva adherido mediante oxiasfalto en una de sus caras un papel kraft que actúa como soporte:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 96 y el 98 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 2 y el 4 por 100.

b) Soporte.—El soporte será de papel kraft sin necesidad de establecer el valor mínimo de su gramaje.

c) Densidad aparente.—El fieltro ligero de fibra de vidrio tendrá la densidad de 12 kilogramos por metro cúbico, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

d) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,048 W/m°K (0,041 kcal/m°Ch) a 20°C.

e) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 10 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 4 milímetros.

Tipo FVM.-2. Fieltro semirrígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 94 y el 97 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 3 y el 6 por 100.

b) Densidad aparente.—El fieltro semirrígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 22 kilogramos por metro cúbico, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

c) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,041 W/m°K (0,035 kcal/m°Ch) a 20°C.

d) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 100 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 4 milímetros.

Tipo FVP.-1. Panel semirrígido de fibra de vidrio aglomerada con resinas termoendurecibles:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 94 y el 97 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 3 y el 6 por 100.

b) Densidad aparente.—El panel semirrígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 15 kilogramos por metro cúbico, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

c) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,044 W/m°K (0,038 kcal/m°Ch) a 20°C.

d) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 15 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 4 milímetros.

Tipo FVP.-2. Panel semirrígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles que se distinguen del anterior por su mayor densidad:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 94 y el 97 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 3 y el 6 por 100.

b) Densidad aparente.—Este panel semirrígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 22 kilogramos por metro cúbico, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

c) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,041 W/m°K (0,035 kcal/m°Ch) a 20°C.

d) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 15 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 4 milímetros.

Tipo FVP.-3. Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, recubierto por una de sus caras y dos bordes laterales con un complejo de papel kraft y velo de fibra de vidrio, adherido con oxiasfalto:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 88 y el 90 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 10 y el 12 por 100.

b) Soporte.—El soporte será de papel kraft de 50 a 75 gramos por metro cuadrado de gramaje y velo de vidrio de 40 a 70 gramos por metro cuadrado, con una tolerancia de ± 10 por 100 sobre el valor nominal.

c) Densidad aparente.—El panel rígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 110 kilogramos por metro cúbico y 7,5 por 100 de tolerancia en menos.

d) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,041 W/m°K (0,035 kcal/m°Ch) a 20°C.

e) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 10 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 3 milímetros.

Tipo FVP.-4. Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, empleado como materia prima del sistema de aislamiento «panel mixto de fibra de vidrio y cartón yeso»:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 88 y el 90 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 10 y el 12 por 100.

b) Densidad aparente.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 70 kilogramos por metro cúbico, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

c) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,034 W/m°K (0,029 kcal/m°Ch) a 20°C.

d) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las tolerancias siguientes:

Largo ± 10 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 3 milímetros.

Tipo FVP.-5. Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, recubiertas por una de sus caras con un filme de plástico de color blanco, pegado con adhesivo autoextinguible:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 88 y el 90 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 10 y el 12 por 100.

b) Soporte.—El soporte será de filme de PVC gofrado de 210 gramos por metro cuadrado de gramaje, con una tolerancia de ± 20 gramos por metro cuadrado sobre el valor nominal.

c) Densidad aparente.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 36 kilogramos por metro cúbico, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

d) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,035 W/m°K (0,031 kcal/m°Ch) a 20°C.

e) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 10 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 3 milímetros.

Tipo FVP.-6. Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, recubiertas por una de sus caras con un complejo kraft-aluminio y pegado mediante polietileno fundido:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.—El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 91 y el 93 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 7 y el 9 por 100.

b) Soporte.—El soporte será de papel kraft-aluminio, con la cara no vista dotada de un filme de polietileno termofusible que sirve de adherente. Este complejo es de 265 gramos por metro cuadrado de gramaje, con una tolerancia de ± 10 por 100.

c) Densidad aparente.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 36 kilogramos por metro cúbico con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

d) Conductividad térmica.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,035 W/m°K (0,031 kcal/m°Ch) a 20°C.

La medición se realizará sobre panel desnudo.

e) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante con las tolerancias siguientes:

Largo ± 10 milímetros.

Ancho ± 5 milímetros.

Espesor - 3 milímetros.

Tipo FVC (Coquillas de fibra de vidrio).-Tubos rígidos de fibras de vidrio, aglomeradas con resinas termoendurecibles, abiertos por una generatriz:

a) Porcentajes de vidrio y aglomerante.-El porcentaje de vidrio estará comprendido entre el 92 y el 97 por 100, y el porcentaje de aglomerante entre el 3 y el 8 por 100.

b) Densidad aparente.-Las densidades para las coquillas de fibra de vidrio serán las siguientes, según el espesor de la pared y el diámetro de las mismas:

Espesor de 25 milímetros:

Diámetro en mm.	< 25	= 25	25 a 50	> 50
Densidad en kg/m. ³	70	65	60	55

Espesor de 30 milímetros a 40 milímetros:

Diámetro en mm.	< 50	≥ 50	Resto
Densidad en kg/m. ³	60	53	53

c) Conductividad térmica.-El coeficiente de conductividad térmica será 0,035 W/m°K (0,031 kcal/m°Ch) a 20°C.

d) Dimensiones.-Serán las nominales de cada fabricante con las siguientes tolerancias:

Largo ± 10 milímetros.

Diámetro interior ± 2 milímetros.

Espesor de pared ± 3 milímetros.

Con independencia de estas características, cada producto llevará marcada su clasificación por reacción al fuego, según la escala M0 a M5.

2. ENSAYOS A REALIZAR

Los ensayos a los que deben someterse los productos de fibra de vidrio, para la determinación de las características exigidas, se realizarán por los métodos de ensayo especificados para cada una de ellas, que se describen a continuación:

Vidrio y aglomerante

En la línea de producción se toma una muestra del producto a ensayar (entre 50-100 gramos) que en cualquier caso se entiende que será siempre de producto sin soporte, determinándose su peso (P_1) en una balanza.

A continuación se introduce en una mufla a una temperatura aproximada de 550°C durante 30 minutos aproximadamente y de esta forma conseguir que el aglomerante se extinga y que en la muestra sólo quede vidrio; se halla su peso (P_2) una vez enfriado.

Calculando según: $\frac{P_1 - P_2}{P_2} \times 100$, se obtendrá el % de aglomerante.

Por diferencia queda determinado el % de vidrio.

Soporte

Tanto para el papel kraft como para el velo de vidrio, se pesa una muestra de 1 metro de largo (± 1 por 100) y del ancho del rollo en una balanza, comprobándose así que el gramaje es el de la calidad concertada (UNE-57.014-74).

Densidad aparente

Para el control de la densidad de los productos sin soporte se pesan las muestras y se obtiene la densidad. Se utilizan las mismas muestras usadas para controlar las dimensiones.

La densidad se obtendrá aplicando las siguientes fórmulas:

$$(1) \quad D = \frac{P}{V}$$

D = Densidad
P = Peso
V = Volumen

$$(2) \quad V = L \cdot l \cdot e$$

L = Longitud
l = Anchura
e = Espesor nominal

$$(3) \quad V = h (R_2^2 - R_1^2)$$

h = Longitud
 R_2 = Radio exterior
 R_1 = Radio interior

Para FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 4, FVC, se pesarán cada una de las tres muestras utilizadas para determinar dimensiones en una balanza y como ya están determinadas sus cotas se podrán aplicar las fórmulas (1) y (2) para el caso de FVM 2, FVP 1, FVP 2 y FVP 4, y las (1) y (3) para el caso de FVC.

En el caso de los productos con soporte FVM 1, FVP 3, FVP 5 y FVP 6, se procede igual, pero del peso obtenido de las muestras hay que descontar el peso del soporte y oxiasfalto, que se puede determinar por varios métodos:

1. Se toman dos muestras en línea de producción, una antes de la incorporación de los soportes y oxiasfalto y otra después de su incorporación, y por diferencia de pesadas se obtiene el peso de los soportes y oxiasfalto.

2. De cada muestra se sacan cinco probetas distribuidas al azar, de una superficie perfectamente definida (10 × 10 centímetros), y manualmente se separa el complejo oxiasfalto-soporte de la fibra. El valor medio del peso complejo soporte-oxiasfalto de las cinco probetas se toma como gramaje del complejo en las muestras examinadas.

Como el papel kraft y el velo suelen tener unos gramajes por metro cuadrado muy constantes, por cualquiera de estos métodos puede llevarse un control del oxiasfalto empleado por metro cuadrado.

Conductividad térmica

Se realizará de acuerdo con el método siguiente:

Método del plato caliente guardado (de acuerdo con UNE-53.037-76).

La temperatura media de ensayo será aproximadamente de 20°C.

Dimensiones

Longitud y anchura:

Para FVM 1 y FVM 2 se toma una pieza de cada uno de los productos del final de línea y se realizan tres determinaciones (comienzo, zona media y final) de su longitud y anchura con cinta métrica de acero, aplicándola paralelamente al paramento a determinar, expresando el resultado como la media de las tres determinaciones.

Para FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5 y FVP 6 se toman cuatro muestras consecutivas del final de línea de producción y se realizan tres determinaciones en cada una de ellas (comienzo, zona media y final) de su longitud y anchura con un metro de acero, expresando el resultado como la media de las tres determinaciones.

Para FVC se toman diez muestras consecutivas del final de línea de producción y se realizan tres determinaciones en cada una de ellas de su longitud, con un metro de acero, y se refleja la diferencia entre el valor máximo y mínimo obtenido, expresando el resultado como la media de las tres determinaciones.

Espesor para fieltros y paneles:

La determinación del espesor para los productos: FVM 1, FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5 y FVP 6 se realizará con el aparato descrito en la figura número 1 y cuyas características son:

Punzón de acero de $\phi = 3,1$ milímetros.

Longitud: 200 milímetros.

Disco de 112,8 milímetros ϕ y peso 100 gramos.

Para el FVP 3 el peso del disco será de 1.000 gramos.

Para fieltros FVM 1 y FVM 2:

Con los rollos tomados al azar se procederá de la forma siguiente:

Los rollos se extenderán sobre una superficie plana, dejándolos recuperar durante dos horas, como mínimo, batéandose durante ese tiempo varias veces sin brusquedad.

Con el aparato descrito en la figura número 1 efectuar un mínimo de treinta mediciones de espesor, apoyando para dichas medidas el disco totalmente sobre la superficie de fibra de vidrio,

FIGURA NUM. 1

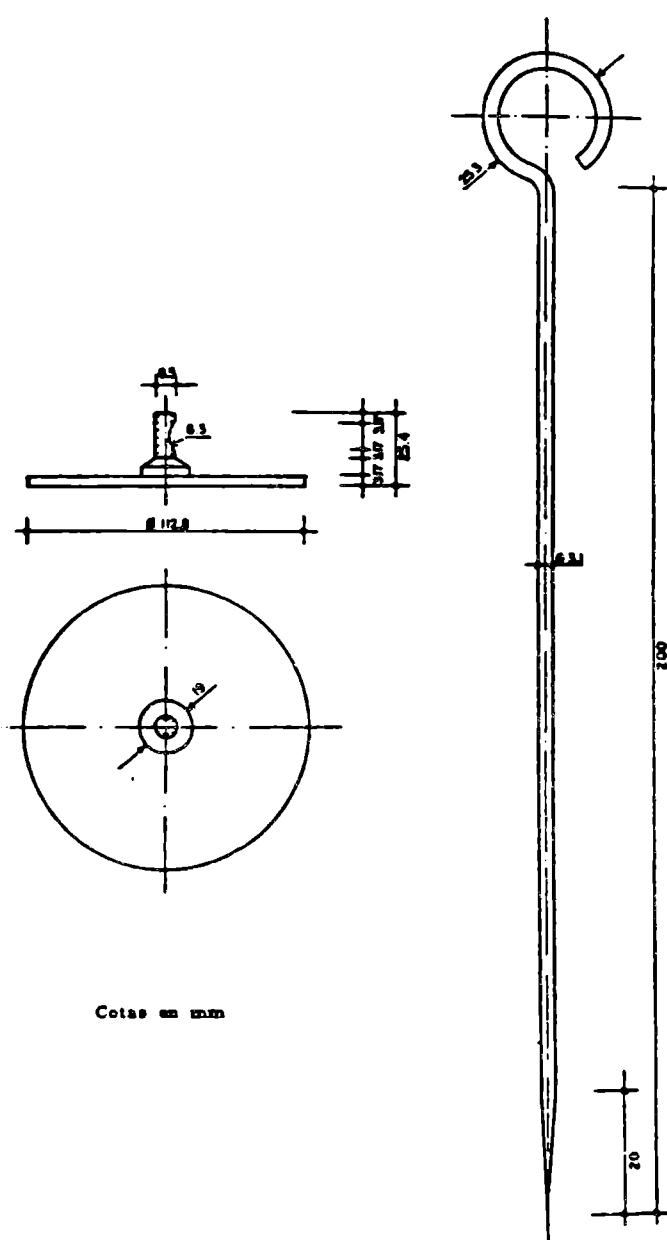
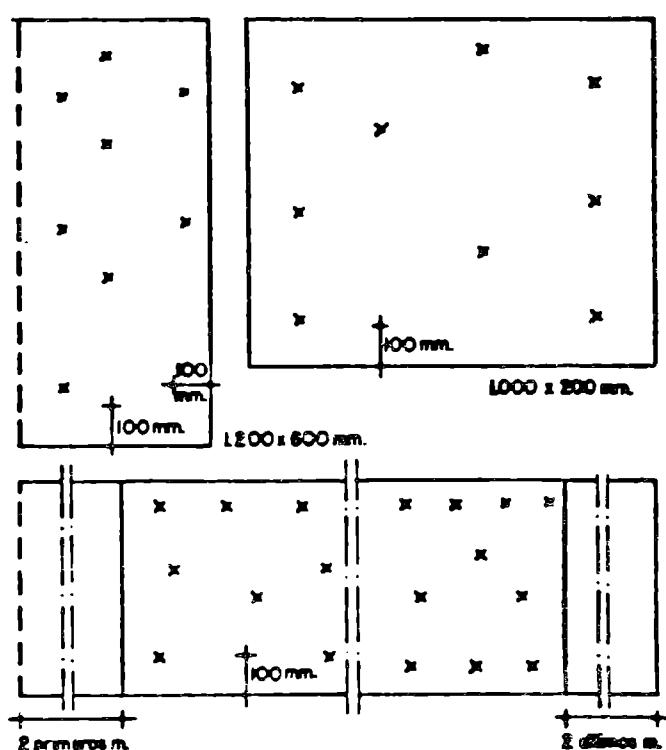


FIGURA NUM. 2.



Espesor de pared de coquillas:

Con las mismas muestras que sirvieron para medir la longitud y con un metro de acero se toman dos medidas diametralmente opuestas en las bases del tubo en cada una de las muestras y se halla la media aritmética de las mismas. Este valor medio determina el espesor real de pared para cada muestra.

Diámetro interior de coquillas:

Con las muestras que sirvieron para medir la longitud, se miden con un metro de acero el diámetro interior de cada una de ellas.

Se tomará una medida en parejas de puntos diametralmente opuestos y el valor medio determina el valor del diámetro interior.

MINISTERIO DE AGRICULTURA, PESCA Y ALIMENTACION

21021 *REAL DECRETO 1638/1986, de 1 de agosto, sobre medidas urgentes para reparar los daños de infraestructura agraria causados por las inundaciones de julio de 1986.*

Las importantes inundaciones ocurridas en las provincias de Valencia, Alicante, Murcia y Albacete han acusado cuantiosos daños en la agricultura, especialmente importantes en infraestructuras agrarias.

Resulta necesario, para hacer frente a esta emergencia, declarar zona de actuación especial del Instituto Nacional de Reforma y Desarrollo Agrario (IRYDA) los términos municipales afectados.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Agricultura, Pesca y Alimentación y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 1 de agosto de 1986.

D I S P O N G O :

Artículo 1.^º Se declara zona de actuación especial del Instituto Nacional de Reforma y Desarrollo Agrario el territorio de los municipios de las provincias de Valencia, Alicante, Murcia y Albacete afectados por las recientes inundaciones, con objeto de restaurar en lo posible la situación anterior a la catástrofe.

La determinación de los términos municipales afectados se hará por el Ministro de Agricultura, Pesca y Alimentación, en base a los

despreciando los 100 milímetros de todo su contorno, es decir, se desprecian los bordes (ver figura número 2).

Estas mediciones se realizarán de forma proporcionada por toda la superficie del rollo. Tres medidas por metro lineal de rollo asegurarán dicha proporcionalidad.

El espesor medio de la muestra ensayada é vendrá dado por la fórmula:

$$\bar{e} = \frac{\sum e_i}{n}$$

siendo n el número de puntos medidos.

Para paneles FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5 y FVP 6:

Las muestras son las mismas que en el ensayo anterior y el aparato el descrito en la figura número 1. Se toma una unidad de cada producto, se hacen diez medidas repartidas por toda su superficie, con el aparato descrito, exceptuando los 100 milímetros de todos los bordes.

La media aritmética de las diez medidas se toma como resultado.