

ÍNDICE

1. OBJETO

2. ALCANCE

3. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

4. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

5. CONSIDERACIONES GENERALES

6. DESARROLLO

6.1. Definición de la magnitud del lote (población sobre la que se elegirá la muestra)

6.2. Establecimiento del nivel de inspección

6.3. Selección del plan de muestreo

6.4. Método de muestreo

6.5. Tipo de inspección

6.6. Determinación del tamaño mínimo de la muestra

6.7. Establecimiento del Límite de Calidad de Aceptación (LCA)

6.8. Definición de la muestra objeto de comprobación

6.9. Prueba de funcionamiento del sistema

6.10. Resultado de la inspección

7. INFORMACIÓN A INDICAR EN CERTIFICADOS

8. ANEXOS

ELABORADO por:	REVISADO por:	ACEPTADO por:
Fecha: 05/05/2021 Comité Técnico FEDAOOC	Fecha: 05/05/2021 Comité Técnico FEDAOOC	Fecha: 25/05/2021 ENAC

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021
		Página 2 de 16

1. OBJETO

El presente documento tiene por objeto constituir el procedimiento de muestreo a aplicar por los Organismos de Control en las inspecciones reglamentarias para comprobar el funcionamiento de partes de las instalaciones. A tales efectos se establece una metodología basada en el mantenimiento de una media tan buena como el Límite de Calidad Aceptable especificado.

Este procedimiento es adicional a las comprobaciones individuales que se realizan sobre el funcionamiento simple (funciona/no funciona, medidas y otros) de cada uno de los equipos objetos de inspección, los cuales se deberán realizar conforme los procedimientos que, en su caso, tenga acreditados cada Organismo de Control.

Este documento se aplicará en ausencia de otros criterios de muestreo y/o aceptación o rechazo establecidos en documentos normativos aplicables.

2. ALCANCE

Este procedimiento de muestreo será de aplicación tanto en inspecciones reglamentarias iniciales como periódicas.

El muestreo de aceptación consiste en evaluar un colectivo homogéneo a través de una muestra aleatoria, para decidir la aceptación o el rechazo del colectivo. Por tanto, es necesario tener presente en todo momento que, en un muestreo, lo que se está evaluando es toda la población y no solo la muestra.

3. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Además de este procedimiento será de aplicación la reglamentación siguiente:

- Reglamento sobre seguridad industrial
- Norma UNE-ISO 2859-1: Procedimientos de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo para las inspecciones lote por lote, tabulados según el límite de calidad de aceptación (LCA).

4. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

- **Inspección por atributos:** inspección por medio de la cual, cualquiera de los elementos es clasificado sencillamente como conforme o no conforme con respecto a un requisito especificado o a un conjunto de éstos, o se computa el número de no conformidades en el elemento. (Para el caso particular que nos ocupa Funciona-No Funciona).
- **Elemento:** lo que se puede describir y considerar individualmente (equipo objeto de inspección)
- **No conformidad:** incumplimiento de un requisito especificado (No funciona o no se alcanza el nivel de autonomía mínimo).
- **Elemento no conforme:** elemento con una o más no conformidades.
- **Muestra:** uno o más elementos elegidos de un lote con objeto de proporcionar información sobre éste.

- **Plan de muestreo:** combinación del tamaño de la muestra a emplear y los criterios de aceptación del lote asociado.
Nota: Para el caso particular de este procedimiento se considerará el denominado "Plan de Muestreo Simple" que es una combinación del tamaño de la muestra y de los números para la aceptación y rechazo.
- **Inspección normal:** La utilización de un plan de muestreo con un criterio de aceptación que ha sido ideado para asegurar una alta probabilidad de aceptación cuando la media del proceso del lote es mejor que el LCA.
- **Media del proceso:** La media del proceso es el nivel de calidad (expresado como porcentaje no conforme o número de no conformidades en 100 unidades) durante un periodo en el cual el proceso se encuentra bajo control estadístico. (Para el caso que nos ocupa Funciona-No Funciona).
- **Límite de calidad de aceptación (LCA):** nivel de calidad que representa la peor media tolerable del proceso cuando una serie continua de lotes es enviada para muestreo de aceptación (Peor nivel de calidad que se considera satisfactorio).

5. CONSIDERACIONES GENERALES

5.1 Como documento normativo de referencia para la elaboración del presente documento se considera la Norma UNE-ISO 2859-1: Procedimientos de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo para las inspecciones lote por lote, tabulados según el límite de calidad de aceptación (LCA). De acuerdo a lo indicado en el objeto y campo de aplicación de esta Norma, los planes de muestreo recogidos en esta parte de la Norma ISO 2859 son de aplicación sin que constituya una limitación a la inspección de:

- Elementos finales
- Componentes y materias primas
- Actividades
- Materiales en proceso
- Existencias en almacén
- Operaciones de mantenimiento
- Datos o registros
- Procedimientos administrativos

En base a esto, y teniendo en consideración que la finalidad principal del presente documento es evaluar las instalaciones objeto de inspección, se considera la Norma UNE referenciada como la más adecuada como documento de referencia para la elaboración del presente procedimiento.

5.2 Se considera como tipología de inspección la denominada "Inspección normal" con plan de muestreo simple (una combinación del tamaño de la muestra y de los números para la aceptación y rechazo).

5.3 Se asume que las no conformidades ocurren aleatoriamente y con independencia estadística.

- 5.4 Los criterios de aceptación y rechazo se fijan considerando un LCA=10 % con plan de muestreo simple en inspección normal (Tabla 2-A Norma UNE -ISO 2859-1). De los posibles valores que establece la tabla referenciada es un valor en la zona media de la tabla de manera que permite un equilibrio en la rigurosidad en el criterio de aceptación y rechazo.

6. DESARROLLO

6.1. DEFINICIÓN DE LA MAGNITUD DEL LOTE (POBLACIÓN SOBRE LA QUE SE ELEGIRÁ LA MUESTRA)

Se procederá a contar el número de equipos objeto de muestreo existente en la instalación.

6.2. ESTABLECIMIENTO DEL NIVEL DE INSPECCIÓN

Permite identificar la cantidad de equipos a examinar. Dentro de los distintos niveles contemplados en la Norma de referencia (3 del nivel general denominados Nivel 1, Nivel II y Nivel III y 4 niveles especiales de inspección S 1, S 2, S3 y S4) se empleará el denominado Nivel II por considerarse el más adecuado a la tipología de trabajo a realizar.

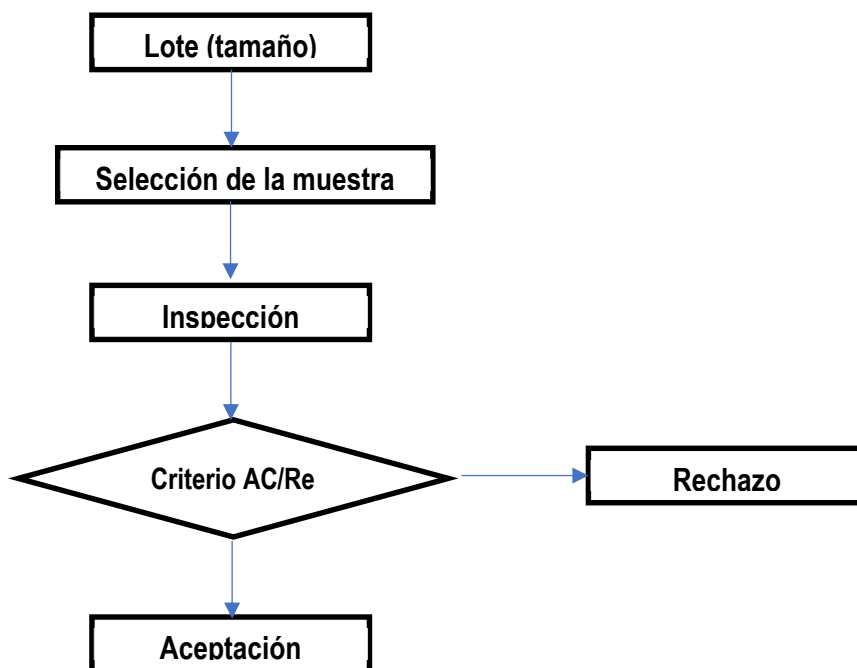
En función del nivel de inspección seleccionado (Nivel II) y del tamaño del lote a inspeccionar se determina la letra código del tamaño de la muestra:

Tamaño del lote (población)	Nivel de inspección seleccionado (Nivel II)
2 a 8	A
9 a 15	B
16 a 25	C
26 a 50	D
51 a 90	E
91 a 150	F
151 a 280	G
281 a 500	H
501 a 1200	J
1201 a 3200	K

Fuente: Tabla 1-Letra código del tamaño de la muestra (UNE-ISO 2859-1)

6.3. SELECCIÓN DEL PLAN DE MUESTREO

Se selecciona como plan de muestreo el denominado "Plan de muestreo simple" en el que se tiene un tamaño de la muestra (n) y un número de aceptación (Ac). Si en la muestra se encuentra un Ac o menos unidades defectuosas entonces el lote es aceptado. Por el contrario, si hay más de Ac unidades defectuosas el lote es rechazado.



6.4. MÉTODO DE MUESTREO

Se refiere a cómo se define la muestra a evaluar. En este caso se utilizará el denominado muestreo aleatorio simple que se aplica cuando los elementos que constituyen la población tienen la misma posibilidad de ser evaluados.

6.5. TIPO DE INSPECCIÓN

De acuerdo a la Norma de referencia el tipo de inspección puede ser normal, rigurosa o reducida. Se escoge el tipo de inspección normal en la que la utilización del plan de muestreo con un criterio de aceptación que ha sido ideado para asegurar una alta probabilidad de aceptación cuando la media del proceso del lote es mejor que el LCA y no hay porque sospechar que el proceso no tiene un nivel aceptable.

6.6. DETERMINACIÓN DEL TAMAÑO MÍNIMO DE LA MUESTRA

Teniendo en cuenta el tipo de inspección a realizar (inspección normal) y la letra código de tamaño de la muestra indicada en la tabla del apartado 2, se determina el tamaño mínimo de la muestra a tener en consideración:

Letra código del tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra
A	2
B	3
c	5
D	8
E	13
F	20
G	32
H	50
J	80
K	125

Fuente: Tabla 2—A Planes de muestreo simple en inspección normal (UNE—ISO 2859- 1)

6.7. ESTABLECIMIENTO DEL LÍMITE DE CALIDAD DE ACEPTACIÓN (LCA)

Una vez definido el tamaño mínimo de la muestra determinamos el límite de calidad de aceptación que, para este procedimiento se establece inicialmente como criterio general máximo del 10%, es decir, dependiendo del tamaño de la muestra, el máximo porcentaje de no conformidad que se puede considerar satisfactorio para el lote sea aprobado.

El Tamaño de la muestra se define a partir de tamaño del conjunto de datos y el nivel de rechazo asociado; estos valores se pueden discriminar en la siguiente Tabla N1. Donde a partir de los rangos, de tamaño de población se determina el tamaño de la muestra recomendado y de acuerdo con el porcentaje de significancia se determina el límite de rechazo

En base a estas consideraciones los números de aceptación y rechazo son los siguientes:

Valores estadísticos para comprobar el número de ítems conformes / no conformes Nivel de Significación 90%								
			0,4%	1,0%	2,5%	4,0%	6,5%	10%
Tamaño del lote (población)	Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Criterio de rechazo "No funcionan X ó más"					
2 a 8	A	2	1	1	1	1	1	2
9 a 15	B	3	1	1	1	1	1	2
16 a 25	C	5	1	1	1	1	2	2
26 a 50	D	8	1	1	1	2	2	3
51 a 90	E	13	1	1	2	2	3	4
91 a 150	F	20	1	2	2	3	4	6
151 a 280	G	32	1	2	3	4	6	8
281 a 500	H	50	1	2	4	6	8	11
501 a 1200	J	80	2	3	6	8	11	15
1201 a 3200	K	125	2	4	8	11	15	22

Fuente: Tabla 2-A Planes de muestreo simple en inspección normal tabla general (UNE-/ISO 2859-1), con valores estadísticos para comprobar el número de ítems conformes / no conformes con nivel de Significación 90%

Nota: En el caso en el que el número de equipos de la muestra quede entre alguno de los escalones indicados se elegirá criterio de rechazo el del escalón inmediatamente superior.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021
		Página 7 de 16

6.8. DEFINICIÓN DE LA MUESTRA DE EQUIPOS OBJETO DE COMPROBACIÓN

Una vez que se ha definido el tamaño mínimo de la muestra en base a lo establecido en los puntos anteriores dependiendo del número de equipos existente en la instalación, se procederá a determinar e identificar la muestra sobre la que se realizan los trabajos.

Como criterio general la muestra incluirá todas los equipos / instalaciones. Se elegirá equipos en diferentes zonas de la instalación, de manera que se pueda cubrir todas las zonas de la instalación. Ver sistemática establecida en ANEXO.

Si elegido el mismo, supera el tamaño inicial mínimo de la muestra, se procederá a determinar el nuevo criterio de rechazo de acuerdo a la muestra real elegida.

6.9. PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA

Se debe inspeccionar cada una de las unidades de la muestra aplicando el protocolo técnico requerido por el reglamento, realizando la prueba de funcionamiento o medición del equipo/sistema.

El criterio de rechazo queda indicado en el apartado 6.7 de este documento.

NOTA: Aplicar % en función de nivel de seguridad requerido:

EQUIPO /INSTALACION	Nivel de rechazo
Alumbrado de emergencia	10%
Mediciones de tomas de corriente / tierra	4%
Extintores, pulsadores, detectores, rociadores y BIES	4%,
Cuadros de baja tensión	NA
Pruebas de interruptores diferenciales	4%
Inspección de farolas	1%
Válvulas, bombas, equipos de seguridad, emisores RITE	10%

Caso de que se superen los criterios de aceptación establecidos, se continuará con el procedimiento. En caso contrario, la inspección será considerada NO CONFORME.

6.10. RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

La inspección solo podrá ser calificada CONFORME si el número de equipos/instalaciones han superado el LCA según el procedimiento establecido.

Si no se cumplieran los requisitos indicados, la inspección se califica de NO CONFORME, considerándose como defecto grave/leve a los efectos de calificar la inspección en el certificado de inspección correspondiente, estableciéndose un plazo de subsanación del defecto, como se establezca en la normativa.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021
		Página 8 de 16

7. INFORMACIÓN A INDICAR EN CERTIFICADOS

Frases para los certificados:

1.- En esta inspección se han aplicado comprobaciones por muestreo en..... (*indicar elementos muestreados*). No se han detectado incidencias en ninguno de los ítems muestreados.

2.- En esta inspección se han aplicado comprobaciones por muestreo en..... (*indicar elementos muestreados*). Se han detectado incidencias en algunos de los ítems muestreados que **no superan el valor de criterio de rechazo**, y que deben ser tratadas por el titular de la instalación y procediendo a su subsanación. Las incidencias detectadas han sido.....(*indicar incidencias*)

3.- En esta inspección se han aplicado comprobaciones por muestreo en..... (*indicar elementos muestreados*). Se han detectado incidencias en algunos de los ítems muestreados y, como **se supera el valor de criterio de rechazo**, han sido consideradas como defectos.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021
		Página 9 de 16

ANEXO I

1.- ALUMBRADO DE EMERGENCIA

Como criterio general la muestra incluirá todas las luminarias ubicadas en los recorridos generales de evacuación y en zonas de cualquier otro uso que estén previstos para la evacuación (Ej: pasillos y escaleras que conduzcan hasta el exterior). Se elegirá la ruta de evacuación más desfavorable, entendiéndose como tal la de mayor longitud posible (desde el último punto ocupable hasta la salida) y aquellas otras rutas de evacuación que, por las características arquitectónicas del emplazamiento, las hacen especialmente sinuosas. Adicionalmente, incluirá las luminarias que se encuentren en locales que alberguen equipos generales de las instalaciones de protección, las ubicadas cerca de cada equipo manual destinado a la prevención y extinción de incendios y, cuando proceda, en los cuadros de distribución de la instalación de alumbrado.

Si elegido el mismo, supera el tamaño inicial mínimo de la muestra, se procederá a determinar el nuevo criterio de rechazo de acuerdo a la muestra real elegida.

Se realizará la prueba de funcionamiento del sistema.

Para ello, se simulará un fallo en el suministro eléctrico que afecte a la muestra elegida de luminarias, abriendo los elementos que correspondan (interruptor general, magnetotérmicos, diferenciales) en función de la configuración de la instalación.

Una vez que las luminarias para alumbrado de emergencia se encuentran en funcionamiento se procederá a contar, dentro de la muestra elegida, el número de luminarias de alumbrado de emergencia que se encuentran en funcionamiento. El criterio de rechazo queda indicado en el apartado 6.7 de este documento.

Caso de que se superen los criterios de aceptación establecidos, se continuará con el procedimiento. En caso contrario, la inspección será considerada NO CONFORME.

En el caso de que los equipos de alumbrado de emergencia dispongan de sistemas ensayo automáticos (sistemas auto-test u otros) y se superan los criterios de aceptación, la inspección se considerará CONFORME.

Se realizará un segundo seguimiento del número de luminarias para alumbrado de emergencia transcurrida la primera media hora, anotándose el número que siguen en funcionamiento.

Si el número de luminarias en funcionamiento no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección se considerará NO CONFORME.

Si se supera los criterios de aceptación, a los 50-55 minutos de funcionamiento se realizará un tercer seguimiento del número de luminarias de alumbrado de emergencia que siguen en funcionamiento.

Si el número de luminarias no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección será NO CONFORME.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021 Página 10 de 16

2.- MEDICIONES DE TOMAS DE CORRIENTE / TIERRA

Para este caso particular y salvo que se disponga de la información necesaria para determinar el tamaño de la muestra, como puede ser complicado obtener el número total de tomas de corriente /tierras, se considerará como tamaño del lote (población) 1201 a 3200, y siendo en este caso el tamaño de la muestra 125.

Como criterio general, para las tomas de corriente se repartirán a partes iguales por plantas, y se elegirán aquellas que estén en locales con características especiales, como, por ejemplo, locales mojados, cocinas, locales con riesgo de incendio y explosión, etc..., y aquellas que visualmente se encuentren en mal estado.

Si el número de tomas de corriente supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, este punto de la inspección será CONFORME. Aquellas que no sean correctas se deberán indicar en el certificado de inspección, para que el usuario proceda a la corrección de las mismas.

Si el número de tomas de corriente no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección será NO CONFORME.

En el caso de resultado NO CONFORME, en la visita de comprobación de corrección de defectos, se elegirá una nueva muestra sobre la que comprobar el estado de estas.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021 Página 11 de 16

3.- EXTINTORES, PULSADORES, DETECTORES, ROCIADORES Y BIES.

Para determinar el tamaño del lote (población) de cada uno de los elementos (extintores, pulsadores, etc...) se tendrá en cuenta lo indicado en los documentos de la instalación, pudiendo ser entre otros, autorización de puesta en servicio, proyecto, planos, y/o informes de mantenimiento. En caso de ausencia de estos se considerará como tamaño del lote (población) 151 a 280, y siendo en este caso el tamaño de la muestra 32.

Como criterio general a la hora de seleccionar la muestra se tendrá en cuenta:

- que sea representativa de toda la superficie del establecimiento.
- en **extinción y detección automática** se seleccionarán los más próximos a las zonas con mayor riesgo intrínseco, como pueden ser almacenamientos, zonas técnicas, etc...
- en **extinción y detección manual** se seleccionarán los que se encuentran en zonas de mayor ocupación, recorridos de evacuación, salidas de emergencia, etc...

Si el número de elementos supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, este punto de la inspección será CONFORME. Aquellas que no sean correctas se deberán indicar en el certificado de inspección, para que el usuario proceda a la corrección de las mismas.

Si el número de elementos no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección será NO CONFORME.

En el caso de resultado NO CONFORME, en la visita de comprobación de corrección de defectos, se elegirá una nueva muestra sobre la que comprobar el estado de estas.

4.- CUADROS DE BAJA TENSION

Para la inspección de los cuadros eléctricos a la hora de aplicar el criterio de muestreo se tendrá en cuenta el tipo de instalación.

Pública concurrencia

En locales, dependencias o recintos donde se reúna o tenga acceso el público la inspección se realizará al 100 % de los cuadros.

En el caso particular de cuadros que puedan ser similares como por ejemplo en habitaciones de hoteles, residencias, hospitales, cuadros a máquina, etc, ... se inspeccionaran por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

En locales, dependencias o recintos a los que no tenga acceso el público, pero sean de uso habitual por el personal del establecimiento la inspección se realizará al 100 %, salvo en locales de uso administrativo que se inspeccionaran por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

En locales, dependencias o recintos a los que no tenga acceso el público, y no sean de uso habitual por el personal del establecimiento que se inspeccionaran por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

Alumbrado exterior

Se realizará inspección al 100% de cuadros principales y secundarios de primer nivel. Sobre el resto de la instalación, se inspeccionarán por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes.

Instalaciones industriales

Se realizará inspección al 100% de cuadros principales y de receptores de gran potencia y en zonas con riesgo de incendio o explosión.

Los cuadros secundarios de primer nivel se inspeccionarán por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

Los cuadros secundarios de segundo nivel se inspeccionarán por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

Sobre el resto de la instalación, se inspeccionarán por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

Zonas comunes de edificios de viviendas, piscinas, locales mojados

Se realizará inspección al 100% de cuadros principales y secundarios, así como de receptores de gran potencia y en zonas con riesgo de incendio o explosión.

Sobre el resto de la instalación se inspeccionarán por muestreo aplicando como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes de esta tipología.

Instalaciones de recarga de vehículos eléctricos

Se realizará inspección al 100%

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021
		Página 13 de 16

5.- PRUEBAS DE INTERRUPTORES DIFERENCIALES

En este caso la muestra debe determinarse por cuadro objeto de inspección determinado anteriormente, teniendo en cuenta la sensibilidad de los interruptores diferenciales. Por tanto, debe tomarse de forma independiente como tamaño del lote (población) el número de interruptores diferenciales atendiendo a su sensibilidad.

En el caso particular de cuadros que puedan ser similares como por ejemplo en habitaciones de hoteles, residencias, hospitales, cuadros a máquina, etc, ... se aplicará como tamaño del lote (población) el número total de cuadros existentes, comprobándose todos los interruptores diferenciales existentes en los mismos.

Como criterio general, para las habitaciones se elegirán los cuadros a partes iguales por plantas, a aquellos que puedan estar en locales con características especiales, como, por ejemplo, locales mojados, cocinas, locales con riesgo de incendio y explosión, etc...

Si el número de elementos supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, este punto de la inspección será CONFORME. Aquellas que no sean correctas se deberán indicar en el certificado de inspección, para que el usuario proceda a la corrección de las mismas.

Si el número elementos no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección será NO CONFORME.

En el caso de resultado NO CONFORME, en la visita de comprobación de corrección de defectos, se elegirá una nueva muestra sobre la que comprobar el estado de estas.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021 Página 14 de 16

6.- INSPECCIÓN DE FAROLAS

En este caso la muestra debe determinarse por cuadro de mando, teniendo en cuenta la tipología de los báculos. Por tanto, debe tomarse de forma independiente como tamaño del lote (población) el número de farolas atendiendo a su tipo de báculo.

Como criterio general, se seleccionarán aquellos que de algún modo estén en zonas más frecuentadas de paso de personas o juego de niños.

Si el número de elementos supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, este punto de la inspección será CONFORME. Aquellas que no sean correctas se deberán indicar en el certificado de inspección, para que el usuario proceda a la corrección de las mismas.

Si el número elementos no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección será NO CONFORME.

En el caso de resultado NO CONFORME, en la visita de comprobación de corrección de defectos, se elegirá una nueva muestra sobre la que comprobar el estado de estas.

	PROCEDIMIENTO	FEDAOC-MUESTREO-01
	PROCEDIMIENTO DE MUESTREO EN LA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE INSTALACIONES	Revisión 0 Fecha: 05/05/2021
		Página 15 de 16

7.- VÁLVULAS, BOMBAS, EQUIPOS DE SEGURIDAD, EMISORES, EN RITE

Para determinar el tamaño del lote (población) de cada uno de los elementos (válvulas, bombas, etc...) se tendrá en cuenta lo indicado en los documentos de la instalación, pudiendo ser entre otros, autorización de puesta en servicio, proyecto, planos, y/o informes de mantenimiento, etc... En caso de ausencia de estos se considerará como tamaño del lote (población) 91 a 150, y siendo en este caso el tamaño de la muestra 20.

Como criterio general a la hora de seleccionar la muestra se tendrá en cuenta:

En bombas las de mayor consumo y que por tanto más afectan a la eficiencia de la instalación.
En válvulas y equipos de seguridad, las de los circuitos primarios

Si el número de elementos supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, este punto de la inspección será CONFORME. Aquellas que no sean correctas se deberán indicar en el certificado de inspección, para que el usuario proceda a la corrección de las mismas.

Si el número de elementos no supera el criterio de aceptación de la tabla del apartado 6.7 para la muestra inicial seleccionada, la inspección será NO CONFORME.

En el caso de resultado NO CONFORME, en la visita de comprobación de corrección de defectos, se elegirá una nueva muestra sobre la que comprobar el estado de estas.