

AENOR

	<p>Reglamento Particular de la Marca AENOR ☐ para materiales plásticos</p> <p>Requisitos comunes</p>
	RP 001.00
Revisión	12
Fecha	2019-02-11

Índice

- 1 Objeto y alcance
- 2 Documentación de referencia
- 3 Órgano de gestión
- 4 Alcance de la solicitud
- 5 Condiciones y requisitos mínimos para la concesión del certificado AENOR de producto
 - 5.1 Requisitos particulares para fabricantes de tubos y accesorios
- 6 Definiciones generales
- 7 Concesión del certificado AENOR de producto
 - 7.1 Proceso de concesión
 - 7.2 Solicitud
 - 7.3 Auditoría inicial del sistema de la calidad
 - 7.4 Inspección inicial
 - 7.5 Ensayos
 - 7.6 Valoración de resultados de ensayo
 - 7.7 Acuerdos
 - 7.8 Concesión del certificado a productos ya certificados
- 8 Mantenimiento del certificado AENOR de producto
 - 8.1 Período de validez y renovación
 - 8.2 Actividades de seguimiento
 - 8.3 Auditoría de seguimiento del sistema de la calidad
 - 8.4 Inspección de seguimiento
 - 8.5 Ensayos
 - 8.6 Valoración de resultados de ensayo
 - 8.7 Modificación de la gama certificada

- 8.8 Toma de muestras en el mercado
 - 8.9 Control de la documentación comercial
 - 8.10 Acuerdos
 - 9 Marcado de los productos certificados
 - 10 Modificación de las condiciones en las que se concede el certificado
 - 11 Lista de laboratorios
-
- Anexo A Impreso de solicitud
 - Anexo B Cuestionario de información general del fabricante
 - Anexo C Cuestionario descriptivo del producto
 - Anexo D Requisitos del sistema de la calidad y de calibración

1 Objeto y alcance

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, en adelante el Reglamento General, los requisitos comunes para el sistema particular de certificación de materiales plásticos incluidos en el ámbito de actividad del AEN/CTC-001.

El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

Los requisitos específicos para la concesión, mantenimiento, marcado y control interno del fabricante para cada producto plástico se encuentran en los Reglamentos Particulares correspondientes.

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. En lo sucesivo podrán citarse únicamente por su referencia (siempre sin año)

- Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios. Marca AENOR (Rev. 3, octubre 2000).
- UNE-EN ISO 9001:2015 Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.

La relación de Reglamentos Particulares aplicables a la certificación de producto se puede solicitar a AENOR.

3 Órgano de gestión

La gestión de los sistemas particulares de certificación de materiales plásticos se encomienda, en los términos previstos en los Estatutos de AENOR y en el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, al Comité Técnico de Certificación AEN/CTC-001 de plásticos, en adelante el Comité.

Los trabajos del Comité se rigen por el Reglamento de los Comités Técnicos de Certificación y el Reglamento Particular del propio Comité.

Los Servicios Técnicos de AENOR desempeñan las funciones de secretaría del Comité. Sus datos de contacto son:

Dirección: Génova, 6 — 28004 MADRID - ESPAÑA
Teléfono: (+34) 914 325 953
Correo electrónico: CTC001@aenor.com
www.aenor.com

4 Alcance de la solicitud

La solicitud deberá hacerse extensiva a toda la producción destinada al mercado nacional incluida en el ámbito de aplicación de la norma UNE correspondiente al producto para el que se solicita la Marca, teniendo en cuenta lo establecido en cada uno de los Reglamentos Particulares correspondientes.

5 Condiciones y requisitos mínimos para la concesión del certificado AENOR de producto

5.1 Requisitos particulares para fabricantes de tubos y accesorios

Las empresas licenciatarias del Certificado AENOR de producto para los diversos tipos de tubos no podrán fabricar ni comercializar tubos no certificados para idéntica aplicación que los tubos certificados. En caso de que fabricaran o comercializaran productos para otra aplicación no certificada deberán cumplir todas y cada una de las siguientes condiciones:

- que haya alguna diferenciación inequívoca en el producto que evite la confusión con un producto certificado de similar aplicación;
- que se utilice una marca comercial de producto distinta;
- que se promocióne en toda la documentación técnica comercial de forma claramente diferenciada del tubo certificado;
- que no se marque el tubo con referencia alguna a la norma UNE.

6 Definiciones generales

Con carácter general, se entiende por:

- Empresa: Entidad legal o grupo identificable en cualquiera de sus formas jurídicas legalmente reconocidas.
- Empresa peticionaria, peticionario: Empresa que solicita la certificación del o de los productos o servicios que suministra y su subsecuente inscripción en el Registro de AENOR.
- Empresa licenciataria, licenciatario: Empresa a la que AENOR ha concedido el certificado y la licencia de uso de marca.
- Período de fabricación: el tiempo comprendido entre la puesta en marcha de la máquina y su parada. Determinan un nuevo período de fabricación un cambio en

la materia prima utilizada, un cambio de dimensiones o una parada superior a dos horas.

- Lote de materia prima: es la cantidad claramente identificable de material, con idéntica referencia indicada por el suministrador de materia prima.
- Gama de fabricación de un producto: son todas aquellas clases, tipos, según se definan en la norma de referencia y el Reglamento Particular aplicable y en el anexo específico de aplicación.

7 Concesión del certificado AENOR de producto

7.1 Proceso de concesión

El proceso de concesión se ajustará a lo establecido en el capítulo 4 del Reglamento General y en el resto de este capítulo.

7.2 Solicitud

La empresa que desee que le sea concedido el Certificado AENOR de producto dirigirá su solicitud en papel, con membrete propio, o en formato electrónico, y de acuerdo con el contenido del modelo de solicitud (anexo A), a la Secretaría del Comité.

Dicha solicitud irá acompañada de la siguiente documentación:

- Cuestionario de información general del peticionario y del fabricante (anexo B).
- Cuestionario descriptivo del producto (anexo C del Reglamento Particular aplicable), donde se relacione la totalidad de la gama del producto para la que solicita el Certificado AENOR y la marca comercial solicitada.
- En caso de que se considere necesario la secretaría del Comité de Certificación podrá solicitar documento acreditativo de la propiedad de la marca comercial solicitada por parte del peticionario del certificado.
- Información (catálogos, folletos, web, etc.) del producto o productos para los que se hace la solicitud.

El peticionario rellenará una solicitud por cada fábrica y para cada producto que solicite.

La Secretaría estudiará la documentación recibida y, si es correcta, se podrá continuar con el procedimiento.

En caso de que la solicitud se refiera a un producto que ya dispone del certificado AENOR de producto emitido a nombre de otro licenciatario, el Comité de Certificación establecerá en cada caso las actuaciones a realizar para asegurarse que el producto

suministrado reúne las mismas características que el producto que en su momento fue objeto de inspección y ensayo, incluyendo la posibilidad de requerir la realización de una nueva inspección y ensayos para la nueva solicitud.

7.3 Auditoría inicial del sistema de gestión de la calidad

Los Servicios de AENOR realizarán una auditoría del sistema de gestión de la calidad en las instalaciones del fabricante, considerando lo establecido en el anexo D a este documento. Comprobarán que el peticionario tiene implantado el sistema de la calidad en sus instalaciones como mínimo seis meses antes de presentar la solicitud.

Los Servicios de AENOR realizarán en fábrica un informe según el formato establecido por AENOR, que firmará el peticionario y el equipo auditor, donde quedará constancia de las comprobaciones realizadas, y en su caso, de las no conformidades detectadas.

7.4 Inspección inicial

Los Servicios de AENOR realizarán una inspección inicial de producto en las instalaciones del fabricante con el fin de:

- verificar la existencia y comprobar el correcto funcionamiento de los equipos de control del peticionario;
- verificar que se realizan con la frecuencia fijada en el capítulo 4 de los Reglamentos correspondientes todos los ensayos definidos como control interno del fabricante;
- verificar que los ensayos de control interno se realizan siguiendo los métodos establecidos en las normas UNE de referencia;
- realizar los ensayos definidos en el capítulo 3 de los Reglamentos correspondientes. Para ello es necesario que el fabricante disponga en su almacén de existencias de toda la gama para la que se solicita el certificado, referenciada en el anexo C;
- evaluar el cumplimiento con los requisitos adicionales establecidos en el anexo D para aquellos fabricantes que tengan sistema de gestión de la calidad certificado por AENOR;
- elegir e identificar dos juegos de muestras idénticos que contengan la cantidad necesaria para realizar los ensayos de laboratorio previstos en el capítulo 3 del Reglamento Particular aplicable. Uno de estos juegos será enviado por el fabricante junto al acta de toma de muestras cumplimentada durante la inspección al laboratorio indicado por los Servicios de AENOR. El otro juego permanecerá en las dependencias del fabricante por si fuera necesario realizar ensayos adicionales.

La fecha de la inspección será acordada entre los Servicios de AENOR y el peticionario.

Los Servicios de AENOR realizarán en fábrica un informe según el formato establecido por AENOR, que firmará el fabricante y el inspector, donde quedará constancia de las comprobaciones realizadas, de las muestras seleccionadas, y en su caso, de las no conformidades detecta

7.5 Ensayos

A la recepción de las muestras, el laboratorio realizará los ensayos especificados en el Reglamento Particular aplicable.

El laboratorio emitirá el informe sobre los resultados de los ensayos, enviando dicho informe a la Secretaría del Comité.

En el caso de que el valor de la incertidumbre del ensayo pueda comprometer la conformidad de este, el Comité tomará el acuerdo que estime oportuno en cada caso.

En caso de que algún ensayo resulte no conforme, la Secretaria del Comité, previamente informada por el laboratorio, comunicará al peticionario la anomalía y le informará de la posibilidad de realizar contraensayos, si lo desea, sobre las muestras que quedaron referenciadas en fábrica durante la inspección

Si el licenciario desea realizar los contraensayos, enviará al laboratorio en un plazo no superior a quince días desde la comunicación, las muestras referenciadas durante la inspección. La repetición de dichos ensayos será en el mismo laboratorio y podrá ser presenciada por el licenciario, en cuyo caso deberá asistir un representante del Comité.

Si el resultado del primer ensayo y el del contraensayo son contradictorios, el Comité podrá decidir, si así lo considera oportuno, la forma de obtener un tercer resultado que contribuya a facilitar la toma de un acuerdo.

7.6 Valoración de los resultados de ensayo

En el capítulo 3 de los Reglamentos Particulares de la Marca AENOR para cada producto figura el criterio de valoración de cada ensayo. En el caso de los tubos, los códigos que figuran en los reglamentos Particulares corresponden a los criterios siguientes:

- Criterio nº 1: El resultado del ensayo cumplirá con lo establecido en la norma. No se permitirá ningún valor fuera de tolerancias.
- Criterio nº 2: Si hay un tubo fuera de especificaciones se repetirá el ensayo con otros cinco tubos de la misma clase. Si se repite el resultado no conforme

en al menos una medida, se indicará como una no conformidad indicando los 5 valores obtenidos, y en caso contrario como nota.

- Criterio nº 3: Se permitirá que como máximo un 10% de las medidas realizadas esté fuera de tolerancias, siempre que no sea mayor al 5% el número de incumplimientos por defecto.
- Criterio nº 4: El resultado del ensayo se considerará positivo cuando ningún valor parcial sea inferior al indicado en la norma o especificación técnica.

El número de mediciones de espesor a realizar por cada sección recta será en función del diámetro nominal del tubo según se indica en la siguiente tabla:

Diámetro nominal (mm)	N.º de medias de espesor equidistantes
≤ 90	4
≥ 110 y ≤ 280	8
≥ 315	12

Nota: El criterio a aplicar cuando no se indique nada en la norma de producto respecto a las cifras significativas, el resultado final de un ensayo se deberá expresar con las mismas cifras significativas que establece la norma de producto, y se aplicará la regla de redondeo al valor más próximo como se indica a continuación:

Digito < 5 el número anterior no se modifica

Digito ≥ 5 el número anterior se incrementa en una unidad

7.7 Acuerdos

La Secretaría del Comité, una vez recibidos los informes de la auditoría del sistema de gestión de la calidad, si procede, de la inspección del producto y de los ensayos, preparará un informe de carácter confidencial que presentará al Comité con el fin de que éste emita su dictamen sobre la solicitud al Director General de AENOR.

En caso de concesión, el licenciario pasará al procedimiento de seguimiento. En caso de denegación se comunicarán al peticionario las razones y se le dará plazo para presentar una nueva solicitud.

7.8 Concesión del certificado a producto ya certificados

Un producto certificado puede ser objeto de solicitud por parte de otro peticionario.

La concesión de este certificado no requiere que se realice inicialmente la visita de inspección de producto, ensayos y toma de muestras en las instalaciones del fabricante. No obstante, transcurridos seis meses de la concesión del certificado se llevará a cabo una inspección de seguimiento en las instalaciones del licenciario con objeto de verificar los aspectos recogidos en el apartado 8.4 de este documento.

A tal fin, además de cumplimentar todos los datos exigidos en el apartado 7.2, facilitará la dirección del almacén o almacenes de producto final objeto de la solicitud, considerándose dichos emplazamientos como parte de las instalaciones del peticionario a los que los Servicios de AENOR tendrán el mismo acceso que a las instalaciones del fabricante.

8 Mantenimiento del Certificado AENOR de producto

8.1 Período de validez y renovación

El período de validez del Certificado AENOR de producto es de cinco años.

Transcurrido este período, se procederá de acuerdo con el capítulo 6 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios

8.2 Actividades de seguimiento

Las actividades de seguimiento se ajustarán a lo establecido en el capítulo 5 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios y en el resto de este capítulo.

8.3 Auditoría de seguimiento del sistema de gestión de la calidad

Durante el período de validez del Certificado AENOR de producto, los Servicios de AENOR realizarán anualmente una visita de auditoría del sistema de gestión de la calidad en las instalaciones del fabricante, de acuerdo con lo establecido en el anexo D a este documento.

Los Servicios de AENOR realizarán en fábrica un informe según el formato establecido por AENOR, que firmará el peticionario y el equipo auditor, donde quedará constancia de las comprobaciones realizadas, y en su caso, de las no conformidades detectadas.

8.4 Inspección de seguimiento

La primera inspección de seguimiento se realizará a los seis meses de la concesión del Certificado. En años sucesivos, los Servicios de AENOR realizarán, como mínimo, una inspección anual con objeto de verificar los aspectos recogidos en el apartado 7.4 de este documento.

La determinación del número de ensayos a realizar se hará en función del número de clases que el fabricante tenga en el certificado, con los mínimos y máximos establecidos en cada Reglamento Particular.

En caso de no existir producción del producto certificado se establece un plazo máximo permitido de 2 años durante los cuales se verificará que el fabricante mantiene la capacidad de fabricación del producto, aunque no disponga en su almacén de producto fabricado. Transcurrido este plazo, el Comité adoptará el acuerdo que considere oportuno en cada caso.

En caso de que el producto certificado corresponda a varios licenciatarios distintos, durante la inspección de seguimiento se verificará la existencia en el almacén de producto certificado por AENOR de acuerdo con la gama incluida en el certificado y marca comercial de cada licenciatario.

La toma de muestras se realizará de manera aleatoria entre todo el material disponible con las distintas marcas comerciales.

En el caso de que el licenciatario no sea fabricante, se realizarán durante la visita de inspección de seguimiento la comprobación de los siguientes aspectos:

- control de la documentación (Certificado AENOR, reglamentos aplicables, normas, etc.);
- gestión de compras: revisión de pedidos, facturas, albaranes;
- reclamaciones de clientes, no conformidades, acciones correctivas;
- preservación de producto (En caso de almacenes propios).

Adicionalmente se elegirán e identificarán dos juegos de muestras idénticos que contengan la cantidad necesaria para realizar los ensayos de laboratorio previstos en el capítulo 3 del Reglamento Particular aplicable. Uno de estos juegos será enviado por el licenciatario junto al acta de toma de muestras cumplimentada durante la inspección al laboratorio indicado por los Servicios de AENOR. El otro juego permanecerá en las dependencias del licenciatario por si fuera necesario realizar ensayos adicionales.

Los Servicios de AENOR realizarán en fábrica un informe según el formato establecido por AENOR, que firmará el licenciatario y el inspector, donde quedará constancia de las comprobaciones realizadas, de las muestras seleccionadas, y en su caso, de las no conformidades detectadas.

La fecha de la inspección de seguimiento será fijada por los Servicios de AENOR y comunicada al fabricante y/o licenciatario.

8.5 Ensayos

A la recepción de las muestras, el laboratorio realizará los ensayos especificados en el Reglamento Particular aplicable.

El laboratorio emitirá el informe sobre los resultados de los ensayos, enviando dicho informe a la Secretaría del Comité, quien a su vez lo enviará al licenciario.

En caso de que algún ensayo resulte no conforme, la Secretaria del Comité, previamente informada por el laboratorio, comunicará al licenciario la anomalía y le informará de la posibilidad de realizar contraensayos, si así lo desea, sobre las muestras que quedaron referenciadas en fábrica durante la inspección.

En el caso de que el valor de la incertidumbre del ensayo pueda comprometer la conformidad de este, el Comité tomará el acuerdo que estime oportuno en cada caso.

Si el licenciario desea realizar los contraensayos, enviará al laboratorio en un plazo no superior a quince días desde la comunicación, las muestras referenciadas durante la inspección. La repetición de dichos ensayos será en el mismo laboratorio y podrá ser presenciada por el licenciario, en cuyo caso deberá asistir un representante del Comité.

Si el resultado del primer ensayo y el del contraensayo es contradictorio, el Comité decidirá la forma de obtener un tercer resultado que contribuya a facilitar la toma de un acuerdo.

8.6 Valoración de los resultados de ensayo

La valoración de los resultados de ensayo se hará según lo descrito en el apartado 7.6 de este documento.

8.7 Modificación de la gama certificada

El licenciario solicitará, mediante carta enviada a la Secretaría del Comité, de la ampliación o reducción de su gama de fabricación con el fin de modificar el certificado en vigor.

En el caso de que la modificación conlleve una ampliación del certificado, el licenciario adjuntará copia de los registros de control interno que permitan comprobar que el producto ya ha sido fabricado y que los resultados obtenidos durante la producción son conformes con las especificaciones.

El licenciario guardará muestras de las clases para las que ha solicitado la ampliación para ponerlas a disposición de los Servicios de AENOR en la próxima visita de inspección.

Adicionalmente, si no han transcurrido seis meses desde la concesión del certificado AENOR del producto que se pretende modificar, los Servicios de AENOR indicarán al licenciario las muestras que deberá enviar al laboratorio para realizar sobre ellas los ensayos dimensionales que se habrían realizado en fábrica si esas clases hubieran estado disponibles en el momento de la inspección inicial, así como otros ensayos que, por el número total de clases a considerar, hubiera correspondido realizar.

8.8 Toma de muestras en el mercado

El Comité elaborará anualmente un plan de seguimiento en el mercado de los productos con Certificado AENOR mediante la toma de muestras en fabricantes, distribuidores, almacenistas o usuarios dependiendo de la naturaleza del producto.

En el plan de seguimiento de mercado se definen, entre otros aspectos:

- Producto o productos afectados
- Ensayos que realizar

- Toma de muestra: Lugar donde se realizará la toma de muestra necesaria por producto. Los servicios técnicos de AENOR podrán realizar una toma de muestra mediante una visita sin previo aviso independiente de la visita de seguimiento anual en las instalaciones del fabricante. En esta visita, se seleccionará dentro de la gama certificada las muestras necesarias para realizar los ensayos de control de mercado que se indiquen en dicho Plan. Cuando la toma de muestras se realice en las instalaciones de los distribuidores españoles y en caso de no disponer de almacenes propios, el licenciatarario deberá informar a la Secretaría del Comité los distribuidores que comercializan el producto en territorio español y los servicios técnicos seleccionaran donde realizar la toma de muestra. Al igual que en el caso anterior, tanto la toma de muestra como los ensayos de control de mercado a realizar sobre las mismas se indican en el Plan de seguimiento de mercado.

8.9 Control de la documentación comercial

En ningún caso se admitirá publicidad en catálogos, tarifas, internet, ni en ningún otro medio, que pudiera originar confusión alguna entre producto certificado y no certificado.

El Comité elaborará una sistemática de control de la documentación comercial utilizada por los licenciatararios en lo que se refiere a la utilización de la marca AENOR asociada a aquellos productos certificados que estime oportuno o necesario realizar.

8.10 Acuerdos

La Secretaría del Comité, una vez recibidos los informes de la auditoría del sistema de gestión de la calidad, de la inspección del producto y de los ensayos, preparará para cada reunión del Comité un informe de carácter confidencial donde se indiquen, en su caso, las no conformidades detectadas.

En caso de ser necesario a juicio del Comité, comunicará al Director General de AENOR la detección de no conformidades que pudieran dar lugar a la aplicación de sanciones conforme a lo especificado en el Reglamento sancionador de AENOR.

9 Mercado de los productos certificados

El logotipo de la Marca, con sus dimensiones, está definido en el anexo A del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, Marca AENOR.

Los licenciatararios del derecho de uso de la Marca certificado AENOR de producto no podrán comercializar el producto certificado sin el marcado mínimo, de forma indeleble, descrito en cada uno de los Reglamentos Particulares.

Se concede un plazo de un mes desde la fecha de emisión del certificado para comenzar a marcar los productos.

10 Modificación de las condiciones en las que se concede el certificado

El licenciario del certificado está obligado a comunicar al Comité cualquier variación de las condiciones en las que se concedió el certificado AENOR de producto, tales como el cambio de razón social, domicilio de fábrica, etc.

En cada caso el Comité tomará el acuerdo que considere más oportuno, que le será comunicado al licenciario.

11 Lista de laboratorios

- CENTRO DE ENSAYOS, INNOVACIÓN Y SERVICIOS (CEIS)
Cr Villaviciosa de Odón a Móstoles, km 1,5
28935 MÓSTOLES (Madrid)
Tif.: (91) 616 97 10
Fax: (91) 616 23 72
- Asociación para el Fomento de la Investigación y la Tecnología de la Seguridad contra Incendios (AFITI)
C/ Río Estenilla, s/n. Pol. Ind. Stª Mª de Benquerencia
(Centro tecnológico de la Madera)
45007 TOLEDO
Tif.: +34 902 112 942
Fax: + 34 901 706 587
- TECNALIA
Polígono Industrial Lasao. Área Anardi Nº 5
20730 AZPEITIA (Gipuzkoa)
Tif.: 902 760 020
Tif.: +34 946 430 850
- AIMPLAS. INSTITUTO TECNOLÓGICO DEL PLÁSTICO
C/ Gustave Eiffel, 4. Parque Tecnológico de Valencia - Apdo. 51
46980 PATERNA (Valencia)
Tel: + 34 96 136 60 40

AENOR

Fax: +34 96 136 60 41

– APPLUS+ LABORATORIES

Campus UAB - Ctra. de acceso a la Facultad de Medicina de la U.A.B.

08193 BELLATERRA (Barcelona)

Tif.: +34 93 567 20 00

Fax: +34 93 567 20 01

La Secretaría del Comité dispondrá de los datos necesarios de otros laboratorios en caso de ser necesaria su utilización para la realización de ensayos específicos.

Anexo A

Solicitud de concesión del Certificado AENOR para plásticos

D., con DNI,
en nombre y representación de,
con Número de Identificación Fiscal.....y
domicilio social en,

EXPONE

1 Que conoce y se compromete a acatar el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, el Reglamento Particular de la Marca AENOR para, así como los compromisos que en ellos se indican.

2 Que se compromete a pagar los gastos que le corresponda según viene establecido en el Reglamento Particular.

3 Que se compromete a acatar, sin reserva, los acuerdos de AENOR relativos a la tramitación de esta solicitud y de las verificaciones y controles posteriores que se hagan en consecuencia.

Por todo ello:

SOLICITA

Le sea concedido el Certificado AENOR para los productos o servicios indicados en los cuestionarios descriptivos adjuntos, de marca comercial, referencia, producidos en la fábrica de en

Laboratorio elegido:

..... a de de 20.....

FIRMA Y SELLO

Anexo B

Cuestionario de Información General del Fabricante

(A rellenar por el fabricante. Un cuestionario por cada fábrica)

- 1.1 EMPRESA:
- 1.2 DOMICILIO SOCIAL:
- 1.3 Teléfono:
- 1.4 TeleFax:
- 1.5 N.I. F:
- 1.6 Persona que firmará el contrato con AENOR:
 - 1.6.1 Cargo:
 - 1.6.2 D.N.I.:
 - 1.6.2 e-mail:
- 1.7 Persona de contacto:
 - 1.7.1 Cargo:
 - 1.7.2 e-mail:

-
- 2.1 DOMICILIO DE LA FÁBRICA:
 - 2.2 Información sobre accesos a la fábrica (croquis de situación, estación de tren más cercana, aeropuerto, etc.)
 - 2.3 Teléfono:
 - 2.4 Telefax:
 - 2.5 Nombres y cargos de los responsables de la fábrica de:
 - 2.5.1 Producción:
 - 2.5.2 Calidad:
 - 2.6 Persona de contacto en fábrica:
 - 2.61 Cargo:

2.6.2 e-mail:

3.1 Productos, nombres comerciales y referencias u otras identificaciones de los productos para los que se ha solicitado la concesión del Certificado AENOR.

4.1 Número de personal total de la empresa

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Calidad:

4.2 Cualificación del responsable del Departamento de la Calidad:

5.1 Materias primas y/o componentes que se compran:

5.2 Descripción breve de las principales etapas de fabricación y los medios de producción:

5.3 Relación breve de los trabajos subcontratados y nombre de las empresas:

6.1 Documentación de la calidad que poseen:

- Especificaciones de producto
- Manual de la calidad
- Manual de procedimientos de la calidad
- Instrucciones técnicas de la calidad
- Hojas de protocolo de pruebas, verificaciones y ensayos
- Hojas de ruta
- Otros (detallar)

6.2 Enumeración de los equipos de control de la calidad:

6.3 Enumeración de los ensayos que se realizan, indicando si son en cadena o en laboratorio, y en qué porcentaje se hacen:

7.1 Relación de las Marcas obtenidas para los modelos solicitados:

7.2 Relación de las entidades que le han asesorado en los últimos tres años.

La veracidad de los datos contenidos en este cuestionario queda bajo la responsabilidad del peticionario.

..... a de de 20.....

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

Anexo C

Cuestionario Descriptivo del Producto

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

NORMA:

MARCA(S) COMERCIAL(ES):

FECHA:

GAMA PARA LA QUE SOLICITA LA MARCA	
DIMENSIONES (Ver nota 1 Y 2)	OTROS (SERIE, PN, SDR, CLASE APLICACION, PRESION DISEÑO, ETC) (Ver nota 1 Y 2)

1) y 2) Indicar los parámetros que definan claramente al producto, como presión nominal y diámetros exteriores en caso de tubos, espesor y anchura en láminas, etc.

Para cualquier ampliación de la gama de fabricación, el licenciatario enviará a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado, indicando cuales han sido las modificaciones introducidas. La Secretaría del Comité informará al licenciatario de la tramitación a seguir en cada caso.

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE

Anexo D

Requisitos del sistema de la calidad y de calibración

Cualquier empresa fabricante que desee obtener el Certificado AENOR de producto deberá tener implantado, desde al menos seis meses antes de presentar la solicitud, un sistema de gestión de la calidad aplicable a la fabricación de los productos para los que haya solicitado el certificado que cumpla íntegramente los requisitos de la norma UNE-EN-ISO 9001:2015 ~~2008~~ y con los requisitos adicionales de calibración relacionados en el anexo D1 de este documento.

Para aquellos peticionarios o licenciarios del certificado que cuenten con una certificación del sistema de gestión de la calidad conforme a la UNE-EN-ISO 9001:2015 ~~2008~~, concedida por AENOR (o por algún organismo con el que AENOR haya establecido un criterio de reconocimiento al efecto) para el centro de producción objeto de la solicitud, y siempre que dicha certificación incluya dentro de su campo de actividad los productos objeto de solicitud, no será necesaria la realización de la auditoría del sistema de gestión de la calidad.

En las condiciones indicadas en el párrafo anterior, los servicios de AENOR tendrán acceso a los informes de las auditorías al sistema de gestión de la calidad del organismo certificador, solicitando al fabricante su traducción en el caso de que sea necesario.

Procedimiento de actuación en las auditorías de seguimiento

Para la realización de las auditorías de seguimiento del sistema de la calidad de los licenciarios de la Marca se definen dos bloques que incluyen los siguientes apartados de las normas de referencia:

- **Bloque 1:** Apartados **4, 5, 6, 7.1, 7.2, 7.3, 8.1, 8.2, 8.5, 8.6, 8.7, 9 y 10** ~~5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.6, 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 7.1, 7.2, 7.3, 7.5.1, 7.6, 8.1, 8.2.1, 8.2.2, 8.2.3, 8.2.4, 8.3, 8.4, 8.5.1, 8.5.2 y 8.5.3.~~
- **Bloque 2:** Apartados **4, 5, 6, 7.4, 7.5, 8.1, 8.2, 8.4, 8.5, 8.6, 8.7, 9 y 10** ~~4.1, 4.2, 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.5, 5.6, 7.1, 7.4, 7.5.1, 7.5.3, 7.5.4, 7.5.5, 8.1, 8.2.1, 8.2.2, 8.2.3, 8.2.4, 8.3, 8.4, 8.5.1, 8.5.2 y 8.5.3.~~

Para las visitas de seguimiento en los años pares, los Servicios de AENOR comprobarán especialmente el cumplimiento con los puntos incluidos en el bloque 1, y en los años impares, en el bloque 2, con la excepción de la visita inicial y la quinta visita, en las que se auditarán todos los puntos aplicables indicados en este anexo.

Anexo D.1

Requisitos mínimos de control de los equipos de seguimiento y medición

Los valores incluidos en la tabla 1 se refieren a los mínimos a cumplir en cuanto a las exigencias de calibración contempladas en la implantación del sistema de la calidad, siendo el cumplimiento con estos mínimos uno de los elementos imprescindibles para la obtención y posterior mantenimiento del Certificado AENOR de producto.

Se deberá establecer un plan de calibración, que incluya la lista de los equipos utilizados en la inspección y ensayo de los productos certificados con sus correspondientes criterios de aceptación.

Esos criterios se fijarán teniendo en cuenta si existen requisitos para los equipos en las normas de aplicación. En caso contrario serán establecidos por el propio fabricante, debiendo garantizar que los equipos son adecuados para cada uno de los ensayos que apliquen al producto certificado.

El fabricante deberá realizar la correspondiente calibración con objeto de asegurar el correcto funcionamiento del equipo.

Cualquier incumplimiento respecto al periodo de calibración o la verificación establecidos en la tabla 1, deberá justificarse convenientemente ante el Comité.

Asimismo, con el fin de garantizar la adecuada trazabilidad de las medidas para los equipos relacionados en la tabla 1, se tendrá en consideración:

- a) Será justificación suficiente de la correcta trazabilidad de las medidas cuando el fabricante emplee:
 - Laboratorios de calibración acreditados
 - Laboratorios de ensayos externos a la organización acreditados
- b) Cuando no concurren alguno de los dos supuestos recogidos en a), el fabricante deberá presentar, a los Servicios Técnicos de AENOR, los registros que permitan demostrar:
 - la idoneidad de los patrones empleados en la calibración y de los procedimientos de calibración aplicados, incluyendo el sistema de cualificación del personal implicado en la actividad
 - que los registros de las calibraciones son adecuados, incluyendo al menos la siguiente información:

- Número del certificado de calibración o del registro interno del fabricante
- Identificación en su caso, del laboratorio que ha efectuado la calibración
- Identificación del equipo calibrado
- Datos de trazabilidad relativos al patrón empleado en la calibración
- Método, condiciones y fecha de calibración
- Resultado, incertidumbre obtenida y evaluación de esta
- Firma de la persona encargada de la calibración en el caso que esta sea realizada de forma interna por el fabricante o del responsable de laboratorio de calibración subcontratado a tal efecto.

TIPO DE MAGNITUD	INSTRUMENTO	FRECUENCIA CALIBRACION	FRECUENCIA CALIBRACION PATRON
LONGITUD (ENSAYOS DIMENSIONALES)	MICROMETROS	1 AÑO	PATRON ESTÁTICO 10 AÑOS PATRON DINÁMICO 5 AÑOS
	PIE DE REY	1 AÑO	
	PALPADORES	1 AÑO	
	EXTENSOMETRO	1 AÑO	
	CIRCOMETRO	1 AÑO (Verificación antes de su puesta en servicio)	
	COMPARADOR	1 AÑO	
TEMPERATURA	TERMOMETRO	1 AÑO	5 AÑOS
	SONDA DE TEMPERATURA	1 AÑO	
MASA	BALANZA	1 AÑO	10 AÑOS
PRESION	MANOMETRO Y TRASDUCTORES DE PRESION	1 AÑO	5 AÑOS
FUERZA	DINAMOMETRO	CALIBRACION EXTERNA (2 AÑOS)	---

Nota 1: De cara a evaluar la conformidad de la calibración de un equipo, se recomienda:

- Definir una incertidumbre máxima admisible según el criterio $3 < T/U < 10$
- La resolución o división de escala del equipo según el criterio: $U/E > 10$; ($30 < T/E < 100$)
- La calidad metrológica de los patrones de calibración según el criterio: $3 < U/U_0 < 5$

U = incertidumbre de calibración del equipo

U₀ = Incertidumbre del patrón

T = Tolerancia

E = Resolución o División de Escala

Las anteriores recomendaciones se basan en las normas ISO 10012, UNE 66180 y otras publicaciones

ANEXO INFORMATIVO

Para implantar un plan de calibración adecuado, se deben incluir los siguientes conceptos según las definiciones que figuran a continuación:

Las siguientes definiciones están basadas en el "Vocabulario Internacional de Metrología y Conceptos fundamentales y generales, y términos asociados (VIM)" (3ª Edición en español 2008, traducción de la 3ª edición del VIM 2008). Centro Español de Metrología.

CALIBRACION: Operación que bajo condiciones especificadas establece, en una primera etapa, una relación entre los valores y sus incertidumbres de medida asociadas obtenidas a partir de los patrones de medida, y las correspondientes indicaciones con sus incertidumbres asociadas y, en una segunda etapa, utiliza esta información para establecer una relación que permita obtener un resultado de medida a partir de una indicación.

NOTA: Una calibración puede expresarse mediante una declaración, una función de calibración, un diagrama de calibración, una curva de calibración o una tabla de calibración. En algunos casos, puede consistir en una corrección aditiva o multiplicativa de la indicación con su incertidumbre correspondiente.

VERIFICACION: Aportación de evidencia objetiva de que un elemento dado satisface los requisitos especificados.

Los requisitos especificados pueden ser, por ejemplo, las especificaciones del fabricante.

No debe confundirse la verificación con la calibración. No toda verificación es una validación.

Cuando sea necesario, es conveniente tener en cuenta la incertidumbre de medida.

INCERTIDUMBRE (o incertidumbre de medida): Parámetro no negativo que caracteriza la dispersión de los valores atribuidos a un mensurando, a partir de la información que se utiliza.

La incertidumbre de medida incluye componentes procedentes de efectos sistemáticos, tales como componentes asociadas a correcciones y a valores asignados a patrones, así como la incertidumbre debida a la definición. Algunas veces no se corrigen los efectos sistemáticos estimados y en su lugar se tratan como componentes de incertidumbre.

En general, para una información dada, se sobrentiende que la incertidumbre de medida está asociada a un valor determinado atribuido al mensurando. Por tanto, una modificación de este valor supone una modificación de la incertidumbre asociada.

INCERTIDUMBRE COMBINADA DE MEDIDA: Incertidumbre típica obtenida a partir de las incertidumbres típicas individuales asociadas a las magnitudes de entrada de un modelo de medición.

INCERTIDUMBRE EXPANDIDA DE MEDIDA: Producto de una incertidumbre típica combinada y un factor mayor que uno.

El factor de cobertura es número mayor que uno por el que se multiplica una incertidumbre típica combinada para obtener una incertidumbre expandida (ej. $K=2$). El factor depende del tipo de distribución de probabilidad de la magnitud de salida en un modelo de medición y de la probabilidad de cobertura elegida.

TOLERANCIA: Por tolerancia se entiende el intervalo de valores de una magnitud, en torno a su valor nominal, dentro del cual dicha magnitud se considera aceptable.

PATRON (o patrón de medida): Realización de la definición de una magnitud dada, con un valor determinado y una incertidumbre de medida asociada, tomada como referencia, esto es, se trata de objetos (instrumentos, equipos, etc.) que poseen la magnitud del equipo que se está calibrando, tiene un valor de incertidumbre reducida (U_0) y es apto para calibrar y/o verificar otros instrumentos. Dicho instrumento o equipo, a su vez, está calibrado con otro equipo que asegura la trazabilidad de las medidas a patrones nacionales o internacionales.

EJEMPLO: Patrón de masa de 1 kg, con una incertidumbre típica asociada de 3 μg .

Un patrón se utiliza frecuentemente como referencia para obtener valores medidos e incertidumbres de medida asociadas para otras magnitudes de la misma naturaleza, estableciendo así la trazabilidad metrológica, mediante calibración de otros patrones, instrumentos o sistemas de medida.

Existen patrones reconocido por los firmantes de acuerdos nacionales o internacionales con la intención de ser utilizado a nivel nacional o mundial, respectivamente.

TRAZABILIDAD (o trazabilidad metrológica): Propiedad de un resultado de medida por la cual el resultado puede relacionarse con una referencia mediante una cadena ininterrumpida y documentada de calibraciones, cada una de las cuales contribuye a la incertidumbre de medida.

ERROR MÁXIMO PERMITIDO: Error máximo tolerado, esto es, valor extremo del error de medida, con respecto a un valor de referencia conocido, permitido por especificaciones o reglamentaciones, para una medición, instrumento o sistema de medida dado. También se puede definir como CRITERIO DE ACEPTACIÓN, es decir, el establecimiento de un criterio (ej. valores máximos y/o mínimos) que permita asegurar que el resultado obtenido, por ejemplo, en una calibración, sean "razonables" para el uso del equipo a calibrar.

OTRAS DEFINICIONES

RESOLUCIÓN: Mínima variación de la magnitud medida que da lugar a una variación perceptible de la indicación correspondiente.

MEDICION: Proceso que consiste en obtener experimentalmente uno o varios valores que pueden atribuirse razonablemente a una magnitud.

Asimismo, una medición supone una descripción de la magnitud compatible con el uso previsto de un resultado de medida, un procedimiento de medida y un sistema de medida calibrado conforme a un procedimiento de medida especificado, incluyendo las condiciones de medida.

MENSURANDO: Magnitud que se desea medir.

RESULTADO DE MEDIDA: Resultado de una medición, esto es, conjunto de valores de una magnitud atribuidos a un mensurando, acompañados de cualquier otra información relevante disponible,

ERROR DE MEDIDA: Diferencia entre un valor medido de una magnitud y un valor de referencia (el concepto de error puede emplearse, cuando exista un único valor de referencia, como en el caso de realizar una calibración mediante un patrón cuyo valor medido tenga una incertidumbre de medida despreciable, o cuando se toma un valor convencional, en cuyo caso el error es conocido.

CADENA DE TRAZABILIDAD METROLÓGICA: Sucesión de patrones y calibraciones que relacionan un resultado de medida con una referencia.

La cadena de trazabilidad metrológica se emplea para establecer la trazabilidad metrológica de un resultado de medida. La comparación entre dos patrones de medida puede considerarse como una calibración si ésta se utiliza para comprobar y, si procede, corregir el valor y la incertidumbre de medida atribuida a uno de los patrones.

VALIDACIÓN: Verificación de que los requisitos especificados son adecuados para un uso previsto.

Ej. Un procedimiento de medida, habitualmente utilizado para la medición de la concentración en masa de nitrógeno en agua, puede también validarse para la medición en el suero humano.

INSTRUMENTO DE MEDIDA: Dispositivo utilizado para realizar mediciones, solo o asociado a uno o varios dispositivos suplementarios

AJUSTE DE UN SISTEMA DE MEDIDA: Conjunto de operaciones realizadas sobre un sistema de medida para que proporcione indicaciones prescritas, correspondientes a valores dados de la magnitud a medir.

Ej. Ajuste de cero (0) es el ajuste de un sistema de medida para que éste proporcione una indicación nula cuando la magnitud a medir tenga valor cero

SENSIBILIDAD DE UN SISTEMA DE MEDIDA: Cociente entre la variación de una indicación de un sistema de medida y la variación correspondiente del valor de la magnitud medida.