

Reglamento Particular de la Marca AENOR para reguladores de chorro

RP 003.02

Revisión 13

Fecha 2019-03-05

Índice

- 1 Objeto
- 2 Documentación de referencia
- 3 Definición y clasificación
- 4 Órgano de gestión
- 5 Concesión del certificado AENOR de producto
- 6 Mantenimiento del certificado AENOR de producto
- 7 Marcado de los productos certificados
- 8 Tarifas
- 9 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

Anexo E Condiciones técnicas para la concesión y mantenimiento del certificado AENOR para reguladores de chorro

Anexo F Requisitos de control y ensayo que los fabricantes tienen que realizar en los reguladores de chorro certificados

1 Objeto

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, el sistema particular de certificación para Reguladores de Chorro.

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

La Marca AENOR para reguladores de chorro, en adelante la Marca, es una marca de conformidad con la norma UNE 246.

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 (15 de febrero de 2018).**
- UNE-EN 246:2004 Grifería sanitaria. Especificaciones generales para reguladores de chorro.
- UNE-EN 248:2003 Grifería sanitaria. Especificaciones técnicas generales de los revestimientos electrolíticos de Ni-Cr.
- UNE-EN ISO 9000:2005 Sistemas de gestión de la calidad. Fundamentos y vocabulario
- UNE-EN ISO 9001: **2015** Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.
- UNE EN ISO 3822-1:2000 Acústica. Medición en laboratorio del ruido emitido por la grifería y los equipamientos hidráulicos utilizados en las instalaciones de abastecimiento de agua. Parte 1: Método de medida
- UNE EN ISO 3822-1//A1:2009 Acústica. Medición en laboratorio del ruido emitido por la grifería y los equipamientos hidráulicos utilizados en las instalaciones de abastecimiento de agua. Parte 1: Método de medida
- UNE EN ISO 3822-4:1997 Acústica. Medición en laboratorio del ruido emitido por la grifería y los equipamientos hidráulicos utilizados en las instalaciones de abastecimiento de agua. Parte 4: Condiciones de montaje y de funcionamiento de los equipamientos especiales

3 Definiciones y Clasificación

Las definiciones o denominaciones correspondientes a los reguladores de chorro a que hace referencia este documento figuran en la norma UNE-EN 246.

3.1 Modelo base

Un modelo de regulador de chorro que se toma como elemento de comparación para otros modelos.

3.2 Modelo variante

Modelo con una serie de modificaciones con respecto al modelo base que no afecten a las exigencias de la norma UNE-EN 246.

4 Órgano de Gestión

La gestión de este sistema particular de certificación se encomienda, en los términos previstos en el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, al Comité Técnico de Certificación CTC-003 "Grifería sanitaria y valvulería", en adelante el Comité.

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

Las funciones de Secretaría del Comité están desempeñadas por AGRIVAL. Sus datos de contacto son:

Dirección: Marqués de Sotelo 13, 4º pta 11
46002 VALENCIA — ESPAÑA
Teléfono: (+34) 963 201 130
Correo electrónico: mserra@agrival.es

5 Concesión del Certificación AENOR de Producto

5.1 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.

5.2 Solicitudes

5.2.1 Nuevos solicitantes

Podrá solicitar la concesión del certificado cualquier fabricante del producto objeto de certificación de este Reglamento o persona física o jurídica autorizada por el mismo.

Esta solicitud deberá ser realizada por todos los fabricantes y para todas las factorías donde se fabriquen los productos objeto de la certificación que se solicita.

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado AENOR, dirigirá su solicitud por vía mail, con membrete propio, firmada y sellada y de acuerdo con el contenido del modelo de solicitud (anexo A) a la Secretaría del Comité.

La solicitud irá acompañada de la documentación siguiente:

- Cuestionario de información general del fabricante según el Anexo B.
- Ficha/s técnica/s de los productos objeto de la certificación (Anexo C).
- Catálogos, folletos, etc., de dichos productos (Enlace web o formato PDF).

La solicitud no podrá tomarse en consideración si el control interno del fabricante, definido en los Anexos D y F, no funciona, al menos, con tres meses de antelación a la fecha de solicitud.

5.2.2. Ampliación del certificado AENOR para nuevos productos

Cuando un fabricante esté en posesión del certificado para alguno/s de los productos objeto del presente Reglamento Particular de Certificación y quiera ampliarlo a otros, deberá remitir, a la Secretaría el impreso de solicitud (Anexo A y el cuestionario descriptivo del producto (Anexo C).

5.3 Visita inicial

En la visita inicial, los servicios de AENOR realizarán, utilizando los procedimientos definidos por AENOR, los trabajos:

- Auditoría del sistema de la calidad con objeto de verificar que el fabricante tiene definido e implantado un sistema de la calidad de acuerdo a la norma UNE-EN-ISO 9001 que cubra, al menos, todos los aspectos que han sido considerados como requisitos exigibles mínimos (Anexo D), y asegurándose de que el control interno funciona con anterioridad a tres meses.
- Se verificará la existencia y se comprobará el correcto funcionamiento de los aparatos de control del peticionario, para lo cual se podrán realizar, a elección de los servicios de AENOR, cualquiera de los ensayos previstos en el Anexo F.

- Se elegirán, referenciarán y precintarán individualmente las muestras necesarias de acuerdo con el apartado 5.4, para la realización de los ensayos de laboratorio previstos en el apartado 5.5 de este documento, levantándose la correspondiente acta por triplicado, con la firma del fabricante y del inspector/auditor en todas las copias.

El precintado será individual por modelo, con sus accesorios y en el embalaje original del fabricante, y de forma que no sea removible su contenido.

El titular enviará al laboratorio las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR en un plazo de 15 días naturales desde la fecha de la toma de muestras.

Los servicios de AENOR emitirán un informe sobre todo lo anterior que someterán al Comité. Si el informe es calificado como no conforme, se informará al fabricante de las razones que han motivado dicha calificación.

En caso de que el peticionario del certificado esté en posesión del Certificado de Registro de Empresa de AENOR, no será necesario realizar la auditoría del sistema de calidad, siempre que se haya valorado como conforme el último informe de auditoría realizado por los servicios de AENOR, aunque se deberá comprobar el cumplimiento de los controles descritos en el Anexo F.

5.4 Toma de muestras

Cuando se trate de la primera solicitud de concesión del Certificado, los servicios de AENOR seleccionarán durante la visita inicial en fábrica las muestras suficientes, indicadas por la Secretaría, para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en el apartado 5.5 de este documento. Estas muestras serán enviadas por la empresa al laboratorio.

Se tomarán siempre, y como mínimo, tres unidades de cada modelo.

5.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR o el fabricante, según sea el caso, y enviadas por el peticionario, el laboratorio elegido por este último de entre los relacionados en el capítulo 9, realizará la totalidad de los ensayos del producto según lo previsto en el Anexo E.

El laboratorio elaborará un informe y remitirá un original y una copia del mismo a la Secretaría del Comité sobre el resultado de los ensayos, y una copia a AENOR.

5.6 Acuerdos

El Comité, en un plazo no superior a 60 días desde la recepción del último informe, deberá reunirse para adoptar el acuerdo que corresponda sobre la solicitud. En caso de denegación se comunicarán al peticionario las razones y se le dará un plazo para una nueva solicitud.

En caso de que la concesión no se produzca por informe negativo del laboratorio, la empresa peticionaria podrá, en el plazo de 15 días desde la fecha de la denegación, solicitar la realización de nuevos ensayos.

Estos ensayos se podrán llevar a cabo en presencia de técnicos de la empresa, del laboratorio y de un representante nombrado por el Comité. A tal efecto, el laboratorio ensayará una de las dos muestras restantes, seleccionadas según el capítulo 5.4 y correspondiente al lote en litigio.

Cuando el producto haya sufrido deterioro durante los ensayos iniciales, se suministrará otro de idénticas características, seleccionado por los servicios de AENOR o por el fabricante, según se especifica para la toma de muestras en el apartado 5.4.

6 Mantenimiento del certificado AENOR

6.1 Modificaciones de los productos certificados

Las modificaciones al producto original certificado se comunicarán a la Secretaría del Comité con una justificación adecuada, aportando la documentación y ensayos que se consideren suficientes, siendo potestad del Comité decidir si los mismos deben ser contrastados o complementados por otros efectuados en el laboratorio acreditado o en los trabajos de seguimiento.

El fabricante se responsabilizará del cumplimiento de las características que le afecten y estará, por tanto, sujeto a los controles correspondientes y a las sanciones que hubiere lugar.

6.2 Período de validez y renovación

El período de validez máximo del Certificado AENOR será de cinco años.

Transcurrido este período, se procederá de acuerdo con el capítulo 6 del Reglamento General.

6.3 Actividades de seguimiento

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

6.4 Visitas de seguimiento

Durante el período de validez del Certificado AENOR, los servicios de AENOR efectuarán visitas en las que realizarán, utilizando los procedimientos de AENOR, los trabajos siguientes:

- Una auditoría anual del sistema de la calidad de la empresa (los requisitos están establecidos en el anexo D), verificando el correcto funcionamiento del sistema

de la calidad, comprobando que se han aplicado las acciones correctivas consecuencia de las auditorías anteriores. Se comprobará el control interno exigido al fabricante y definido en el anexo F de este documento, verificándose los registros exigidos.

- Verificación de los medios de control y su correcto funcionamiento, para lo cual los servicios de AENOR podrán solicitar la realización de cualquiera de los ensayos previstos en el Anexo F.
- Toma de muestras según se indica en el apartado 6.5, levantando la correspondiente acta.
- Comprobación del marcado del producto según el capítulo 7.

El precintado será individual, por modelo de regulador en el embalaje original del fabricante o por lotes, según criterio del auditor, de forma que su contenido no sea manipulable.

Los servicios de AENOR emitirán un informe sobre todo lo anterior que someterán al Comité.

El titular enviará al laboratorio las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR.

Si los servicios de AENOR observaran alguna anomalía en los ensayos realizados en fábrica, podrán tomar las muestras necesarias para realizar ensayos de comprobación en el laboratorio.

6.5 Toma de muestras en el centro de producción

Los servicios de AENOR tomarán en fábrica las muestras suficientes para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en el apartado 6.7 de este Reglamento Particular, según el plan de toma de muestras elaborado por la Secretaría del Comité. Dicho plan será específico para cada empresa, y en él se le indicará al auditor:

- fecha estimada de la auditoría,
- modelos que preferentemente se deben seleccionar, indicando los ensayos a realizar en cada caso,
- modelos que preferentemente no se deben seleccionar,
- acuerdos del Comité que obliguen a seleccionar un modelo en concreto o revisar algún aspecto como: embalaje, fecha de fabricación, etc.

Estas muestras serán referenciadas por los servicios de AENOR para ser enviadas por la empresa al laboratorio. Las muestras se tomarán como sigue:

- Tres unidades de cuatro modelos distintos con Marca AENOR.

6.6 Toma de muestras en el mercado

La Secretaría elaborará un plan de seguimiento en el mercado para cada empresa, en el cual se indicarán los modelos que se deben seleccionar. Éstos serán, por orden de preferencia:

- modelos que el Comité, a través de un acuerdo, solicita que se seleccionen,
- modelos no seleccionados en el seguimiento en el mercado del año anterior,
- modelos no seleccionados en el seguimiento en el centro de producción del año anterior,
- modelos no seleccionados en el seguimiento en el centro de producción del año en curso.

La Secretaría se encargará de adquirir las muestras en distribuidores y en el comercio, procurando que los modelos sean de reciente fabricación.

La Secretaría facilitará al laboratorio las referencias de las muestras seleccionadas.

6.7 Ensayos

Tanto las muestras tomadas en fábrica o almacén del fabricante, como las adquiridas en el mercado, serán sometidas por el laboratorio a la totalidad de los ensayos del producto, según lo previsto en el Anexo E.

Las muestras ensayadas conforme a lo estipulado en este apartado, se devolverán al fabricante.

El laboratorio elaborará un informe y remitirá un original y una copia del mismo a la Secretaría del Comité sobre el resultado de los ensayos, y una copia a AENOR.

6.8 Valoración de ensayos

Las diferencias de los resultados de los ensayos respecto a los valores fijados en las normas, se estudiarán en cada caso por el Comité.

El Comité decidirá, en función del defecto detectado, el acuerdo a adoptar.

Las medidas adoptadas por el Comité para los seguimientos de la producción y de mercado son:

- 1 defecto secundario: La Secretaría advertirá del mismo al fabricante para su conocimiento y efectos oportunos.
- 2 defectos secundarios: La Secretaría advertirá al fabricante y se tomará una muestra adicional de la pieza respectiva en la siguiente auditoría. Si en los nuevos ensayos persistiera alguno de los defectos secundarios anteriores, se procederá a tratarlo como defecto principal. En el acta de toma de muestras (y

por lo tanto en el siguiente plan de toma de muestras) se debe indicar junto con las piezas tomadas de forma extraordinaria, los ensayos a efectuar en cada uno de ellos.

- 3 ó más defectos secundarios: Se tratará como defecto principal.
- 1 ó más defectos principales: La Secretaría advertirá al fabricante y éste comunicará a la Secretaría si envía la contramuestra (informando al laboratorio) además de enviar el PAC.

6.9 Acuerdos

El Comité, en cada reunión, deberá examinar los informes de las visitas de control y los resultados de los ensayos de los productos tomados en el centro de producción y en el mercado.

Ambos informes deben estar en poder de la Secretaria con, al menos, siete días de antelación a la fecha de celebración de la reunión del Comité.

Ante cualquier no-conformidad encontrada, el Comité deberá adoptar el acuerdo correspondiente, que puede consistir en:


- Si la no-conformidad aparece por primera vez:
 - Advertencia escrita a la empresa, en caso de incumplimiento de aspectos administrativos.
 - Visita de control complementaria o solicitud de: repetición de ensayos, explicación de las causas de la no-conformidad y acciones correctivas, en el caso de no-conformidades de carácter técnico.
- Si la no-conformidad es reiterada:
 - Propuesta de sanción a la **Comisión de Certificación** de AENOR.

6.10 Incidencias

Para evitar incidencias negativas en la realización del control de los productos certificados, el licenciario tiene la obligación de avisar al Comité de los cierres de planta por vacaciones.


7 Marcado de los productos certificados

Todos los reguladores de chorro deberán ser marcados conforme a lo descrito en el capítulo 5 de la norma -EN 246.


Los reguladores de chorro admitidos a la Marca serán marcados con el logotipo de la Marca  con una dimensión mínima de 3 mm. El logotipo de la Marca está definido en el Anexo A del Reglamento General.

El marcado del logotipo y el marcado de identificación del regulador de chorro se dispondrán de modo que no queden unidos, ni den lugar a confusión.

En los folletos, catálogos, embalajes y listas de precios sólo podrá figurar la Marca AENOR en cada modelo certificado, y siempre al lado de la correspondiente referencia de modo que no induzca a error.

Anualmente todos los titulares proporcionarán a AENOR los catálogos y/o toda la documentación donde éstos incluyan la Marca .

Todos los reguladores certificados deberán incluir en el embalaje o en su interior la fecha de fabricación.

Para los reguladores previstos en el presente Reglamento, no podrán comercializarse de manera simultánea en el territorio nacional reguladores con Marca  y reguladores sin Marca.

En el caso de que se observara que se comercializan reguladores para los cuales existe la licencia de uso de la Marca sin estar debidamente marcados, el Comité Técnico de Certificación podrá proponer las sanciones previstas en el Reglamento General de la Marca.

En el caso de detectarse anomalías en el marcado, el Comité podrá proponer las sanciones según se establece en el capítulo 11 del Reglamento General.

8 Tarifas

Las Tarifas aplicables están establecidos en el documento TF 03.00.

El retraso en el pago o la falta de pago de las cuotas trimestrales, serán objeto de sanción conforme a lo establecido en el apartado 11 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios.

No se librará ningún certificado a los petitionarios que no estén al corriente de pago de las obligaciones económicas contraídas como consecuencia de su solicitud de certificación.

El Comité podrá proponer a la **Comisión de Certificación** de AENOR gastos extraordinarios para realizar la promoción de la Marca AENOR en su campo específico de actividad.

Los gastos habidos por los controles suplementarios o los ensayos de verificación que puedan ser necesarios, como consecuencia de insuficiencias o anomalías detectadas por los controles corrientes, deberán ser pagados por el titular.

9 Laboratorios

-LGAI Technological Center, S.A.

Campus de la U.A.B.
Ronda de la Font del Carme, s/n
08193 BELLATERRA (Barcelona)
Tel: (93) 567 20 00
Fax: (93) 567 20 01
e-mail: belen.bailera@applus.com

Anexo A

Solicitud de concesión/**ampliación** del Certificado AENOR para Reguladores de chorro

D¹. con DNI
....., en nombre y representación de
..... con 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 reguladores de chorro, 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 indicados en el cuestionario descriptivo del producto (anexo C), fabricados de conformidad con la Norma UNE....., de marca comercial.....
Referencia, fabricados en la factoría que el petitionerario tiene en:

.....
..... siendo el responsable del control de calidad D.
.....

Laboratorio elegido:

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

FIRMA Y SELLO DEL PETICIONARIO

1 Persona que va a firmar el contrato con AENOR.

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	E-mail:
1.6	N.I.F:
1.7	Persona que firmará el contrato con AENOR:
1.8	Cargo (de 1.6):
1.9	D.N.I. (de 1.6):
1.10	Persona de contacto:

2.1	EMPRESA FABRICANTE:
2.2	N.I.F.
2.3	DOMICILIO DE LA FÁBRICA:
2.4	Información sobre accesos a la fábrica (croquis de situación, estación de tren más cercana, aeropuerto, etc)
2.5	Teléfono:
2.6	Telefax:
2.7	E-mail
2.8	Nombres y cargos de los responsables de la fábrica de:
2.8.1	Producción:
2.8.2	Calidad:

2.9 Persona de contacto en fábrica:

3.1 Productos, nombres comerciales y referencias u otras identificaciones de los productos para los que se ha solicitado la concesión del derecho de uso de la Marca

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 de calidad y Certificaciones obtenidas para los modelos solicitado:

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

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

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

Cuestionario Descriptivo del Producto

(Ficha técnica)

Debe acompañarse a la solicitud una ficha técnica según el modelo que se adjunta, donde aparecen todas las características que definen al producto, tanto comercial como técnicamente, de cada uno de los modelos para los que se solicita la Marca.

ELEMENTO TIPIFICABLE:	CARACTERÍSTICAS DEL MODELO	
FABRICANTE:	DENOMINACIÓN:	
DOMICILIO SOCIAL:	DIMENSIONES:	
MARCA O SIGNO DEL FABRICANTE	Referencia:	<input type="text"/>
	Ref. Variante	Tipo de Variante
ACABADOS:	CLASE DE CAUDAL	
OBSERVACIONES:	FIRMA	

Anexo D

Requisitos mínimos del sistema de la calidad conforme a los requisitos de la norma

UNE-EN ISO 9001

D.1 Objeto

El presente anexo establece los requisitos que deben de cumplir los Sistemas de Gestión de la Calidad implantados en aquellas organizaciones que solicitan u ostentan el certificado AENOR de producto para GRIFERIA SANITARIA Y VALVULERIA, conforme a lo establecido en el Reglamento Particular del Comité Técnico de Certificación de Grifería Sanitaria y Valvulería CTC-003.

D.2 Norma de referencia

El Sistema de Gestión de la Calidad implantado en la organización deberá satisfacer los requisitos de la Norma UNE-EN ISO 9001 aplicables e indicados en el apartado D.4 a D.8 del presente documento..

D.3 Términos y definiciones

Serán de aplicación los términos y definiciones dados en la Norma UNE-EN-ISO 9000 "Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y vocabulario".

Los términos utilizados para describir la cadena de suministro serán los siguientes:

PROVEEDOR.....

ORGANIZACIÓN.....CLIENTE.

D.4 – D.5 – D.6 – D.7 – D.8 – D.9 – D.10

Apartado del sistema de gestión de la calidad (UNE-EN ISO 9001)	Aplicable	Requisitos específicos (RE) (véase debajo de la tabla los D`s)
D4 CONTEXTO DE LA ORGANIZACION		
4.1 Comprensión de la organización y de su contexto	NO	

4.2 Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas	NO	
4.3 Determinación del alcance del sistema de gestión de la calidad	SÍ	
4.4 Sistema de gestión de la calidad y sus procesos	SÍ	
D5 LIDERAZGO		
5.1 Liderazgo y compromiso	-	
5.1.1 Liderazgo y compromiso para el sistema de gestión de la calidad	SI	
5.1.2 Enfoque al cliente	NO	
5.2 Política	SÍ	RE
5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización	SÍ	
D6 PLANIFICACION PARA EL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD		
6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades	NO	
6.2 Objetivos de la calidad y planificación para lograrlos	SÍ	
6.3 Planificación de los cambios	NO	
D7 SOPORTE		
7.1 Recursos	-	
7.1.1 Generalidades	SI	
7.1.2 Personas	SÍ	
7.1.3 Infraestructura	SÍ	
7.1.4 Ambiente para la operación de los procesos	NO	
7.1.5 Recursos de seguimiento y medición	SÍ	
7.1.6 Conocimientos de la organización	NO	
7.2 Competencia	SÍ	
7.3 Toma de conciencia	SÍ	
7.4 Comunicación	NO	
7.5 Información documentada	-	
7.5.1 Generalidades	SI	
7.5.2 Creación y actualización	SI	
7.5.3 Control de la información documentada	SI	RE
D8 OPERACIÓN		
8.1 Planificación y control operacional	NO	

8.2 Requisitos para los productos y servicios	-	
8.2.1 Comunicación con el cliente	SI	
8.2.2 Requisitos relativos a los productos y servicios	NO	
8.2.3 Revisión de los requisitos de los productos y servicios	NO	
8.3 Diseño y desarrollo de los productos y servicios	NO	
8.4 Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente	-	
8.4.1 Generalidades	SI	
8.4.2 Tipo y alcance del control de la provisión externa	NO	
8.4.3 Información para los proveedores externos.	SI	
8.5 Producción y prestación del servicio	-	
8.5.1 Control de la producción y de la provisión del servicio	SI	
8.5.2 Identificación y trazabilidad	SÍ	RE
8.5.3 Propiedad perteneciente a los clientes o proveedores externos	NO	
8.5.4 Preservación	SÍ	
8.5.5 Actividades posteriores a la entrega	NO	
8.5.6 Control de los cambios	SI	RE
8.6 Liberación de los productos y servicios	SÍ	RE
8.7 Control de las salidas no conformes	SÍ	
D9 EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO		
9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación.	-	
9.1.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación. Generalidades	SI	RE
9.1.2 Satisfacción del cliente	SÍ	RE
9.1.3 Análisis y evaluación	NO	
9.2 Auditoría interna	SI	RE
9.3 Revisión por la dirección	SÍ	
D10 MEJORA		
10.1 Mejora. Generalidades	NO	
10.2 No conformidad y acción correctiva	SÍ	
10.3 Mejora continua	NO	

D.5 Liderazgo

D. 5.2 Política de la calidad

Se cumplirá con lo establecido en la norma, considerando que "la organización" a que hace referencia, es únicamente la implicada en la calidad del producto.

D.7 Soporte

D. 7.1.5 Recursos de seguimiento y medición.

Aplicable en todo su contenido.

D. 7.4 Comunicación.

No exigible.

D. 7.5 Información documentada

D. 7.5.3 Control de la información documentada.

El control de los documentos será de aplicación tanto a los documentos internos como a documentos externos aplicables al Sistema de Gestión de la Calidad (normas, reglamentos, especificaciones de clientes,...)

D. 8 Operación

D. 8.5 Producción y prestación de servicio

D. 8.5.2 Identificación y trazabilidad

Aplicable.

La trazabilidad del producto no se considera exigible en su totalidad (desde las materias primas hasta el producto final), aunque sí recomendable.

D. 8.5.6 Control de los cambios

Lo que afecta a las actividades relacionadas con la fabricación del producto.

D. 8.6 Liberación de los productos y servicios.

Aplicable en todo su contenido.

D.9 Evaluación del desempeño

D. 9.1.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación. Generalidades

Aplicable en lo relativo a los subapartados a)(determinar la conformidad del producto) y b)(asegurarse de la conformidad del sistema de Gestión de la Calidad).

Recomendable en lo relativo al apartado c) (mejorar continuamente la eficacia del Sistema de Gestión).

La utilización de técnicas estadísticas como método de medición y análisis no será exigible.

D. 9.1.2 Satisfacción del cliente

Aplicación parcial. Será exigible que uno de los métodos utilizados por la organización para obtener información sobre la percepción de sus clientes con respecto al cumplimiento de los requisitos establecidos, sea la atención de sus quejas y reclamaciones.

El fabricante se verá obligado a establecer y mantener un procedimiento relativo al tratamiento de las reclamaciones efectuadas por sus clientes respecto a los productos certificados y a mantener registros de dichas reclamaciones, así como de las acciones a que dieran lugar.

Es recomendable la utilización de otras fuentes de información complementarias relativas al conocimiento del grado de satisfacción de los clientes, tales como:

- Cuestionarios y encuestas.
- Informes de organizaciones de consumidores.
- Estudios sectoriales comparativos.
- Comunicación directa con los clientes (entrevistas, etc.)

D. 9.2 Auditoria interna

Aplicable sólo a los requisitos incluidos en este reglamento particular.


Anexo E

Condiciones técnicas para la concesión y mantenimiento del certificado AENOR para reguladores de chorro

E.1 Objeto

Este Anexo tiene por objeto definir los controles a realizar para la concesión del certificado AENOR y el seguimiento anual de los reguladores de chorro.

E.2 Ensayos en fábrica

Los servicios de AENOR podrán realizar o presenciar cualquiera de los ensayos indicados en este Anexo o en el Anexo F, pedirán cualquier comprobación que consideren oportuna para asegurar que los productos solicitados son producidos en esa factoría, y que todos los productos pedidos se corresponden con los modelos para los que se ha solicitado el derecho de uso de la Marca .

E.3 Ensayos en el laboratorio

E.3.1 Métodos y condiciones de ensayo

La verificación de las características se efectuará de acuerdo con las prescripciones de las normas UNE-EN 246.

E.3.2 Modelos a ensayar

Tres muestras de cada modelo de regulador deberán ser sometidas a todos los ensayos exigidos en la norma indicada en el apartado 2.

Los ensayos de revestimiento se realizarán únicamente sobre tres muestras de cada tipo de revestimiento y sustrato.

E.3.3 Precisión de las mediciones

La precisión de los dispositivos de medida será la determinada en cada norma aplicable.


E.3.4 Informe del ensayo

E.3.4.1 En el informe de ensayo deberán reseñarse claramente los resultados de los ensayos realizados para cada uno de los modelos de regulador de chorro objeto de certificación.

E.3.4.2 El informe incluirá la siguiente documentación, que será debidamente verificada por el laboratorio:

- Ficha técnica.
- Instrucciones de montaje o instalación del regulador e instrucciones de mantenimiento, en los casos que se considere necesario.


E.3.5 Marcas e indicaciones

Los reguladores incorporarán de forma indeleble la marca del fabricante, así como, una vez obtenida, la Marca  del producto conforme a normas según lo estipulado en el capítulo 7 de este documento.

Los reguladores de chorro certificados conforme a la norma UNE-EN 246, además de lo anterior, deberán ser marcados según lo establecido en el capítulo 5 de la citada norma.

Anexo F

Requisitos de control y ensayo que los fabricantes tienen que realizar en los Reguladores de chorro certificados

Este Anexo desarrolla las prescripciones mencionadas en el artículo 5 del Reglamento General para la certificación de productos y servicios Marca , y en concreto, lo relativo a reguladores de chorro.

Con la licencia de uso de la Marca, el titular se compromete a ejercer un control permanente sobre los productos de su fabricación, con el fin de efectuar el aseguramiento de la calidad descrito en el Anexo D.

Los controles serán llevados a cabo por el fabricante según su plan de muestreo.

Los ensayos podrán ser ejecutados por el propio fabricante, o por un laboratorio externo.

F.1 Control de productos adquiridos

F.1.1 Materias primas y componentes

El fabricante procederá a un control de la materia prima y componentes que intervenga en la fabricación de sus reguladores de chorro. El control puede sustituirse si el proveedor acompaña documentación de calidad con cada lote.

El fabricante deberá incluir en pautas de control de recepción los aspectos siguientes, cuando sean de aplicación:

- a) Control de los materiales o certificado del proveedor de la materia prima.
- b) Control dimensional de las cotas especificadas.
- c) Examen de defectos en las superficies significativas.
- d) Control de resistencia a la corrosión y adherencia del revestimiento según la norma UNE-EN 248.

Además, deberá llevar una estadística de los resultados (seguimiento del proveedor), así como un control de la documentación técnica aplicable.

F.2 Control en curso de fabricación

Se efectuará según el criterio del fabricante, en las distintas fases de la fabricación.

F.3 Control de productos terminados

A) Todos los productos deben ser controlados después de montarse y antes del embalado o almacenado.

El control comprende:

- Control de presencia de caudal

La modalidad de los controles se deja a criterio del fabricante, con la condición de que los métodos empleados permitan obtener resultados significativos.

B) Se efectuará un control por muestreo, por un servicio independiente de fabricación, sobre productos tomados al final del montaje o en el almacén a razón de, como mínimo, dos reguladores de cada modelo base al año.

Se controlarán los aspectos siguientes:

- Verificación del embalado y del contenido.
- Control del aspecto y marcado.
- Control de características dimensionales.
- Control de características hidráulicas.

Los controles y los aparatos de ensayos utilizados serán conformes con las normas UNE-EN 246.

F.4 Registro de controles

Asimismo, el fabricante debe conservar, debidamente registrados, los resultados de este control y presentarlos a los servicios de AENOR cuando lo soliciten. Igualmente deberá poner a disposición de los mismos, las instalaciones precisas para efectuar las comprobaciones pertinentes.

Cuadro de defectos clasificados

Cuadro de defectos para ensayos de seguimiento

ENSAYOS	APDO. EN 246			DEFECTOS	
				SECUNDARIOS	PRINCIPALES
REVESTIMIENTO	6.2	Picaduras Ampollas Cráteres < 2,5 mm ²	ANTES ENSAYO	Índice ≥ 7	Índice < 7
			DESPUES ENSAYO	Índice ≥ 6	Índice < 6
		Picaduras, Ampollas y Cráteres > 2,5 mm ²			X
		Mordeduras, falta de revestimiento, mala adherencia y exfoliación			X
DIMENSIONES	7			Valor nominal ± 0,1	> Valor nominal ± 0,1
CAUDAL (l/s)	8.2	Z A S B C D	Tolerancias 0,125 ≤ Q ≤ 0,15 0,225 ≤ Q ≤ 0,25 0,30 ≤ Q ≤ 0,33 0,38 ≤ Q ≤ 0,42 0,45 ≤ Q ≤ 0,50 0,58 ≤ Q ≤ 0,63	≥ 0,12 ≤ 0,19 ≥ 0,19 ≤ 0,28 ≥ 0,28 ≤ 0,35 ≥ 0,35 ≤ 0,43 ≥ 0,43 ≤ 0,54 ≥ 0,54 ≤ 0,65	< 0,12 > 0,19 < 0,19 > 0,28 < 0,28 > 0,35 < 0,35 > 0,43 < 0,43 > 0,54 < 0,54 > 0,65
COMPORTAMIENTO A ALTAS TEMPERATURAS CHOQUE TÉRMICO (materiales plásticos)	9 10.2.2				X
RESISTENCIA ALTA PRESIÓN (materiales plásticos)	10.2.2				X
CARACTERÍSTICAS ACÚSTICAS	11	Límite: 15 dBA		> 15, ≤ 16 dBA	> 16 dBA