

# AENOR


## **Reglamento Particular de la Marca AENOR ☐ para frentes de armario**

### **RP 008.03**

Revisión 12

Fecha 2017-11-23

## Índice

1	Objeto
2	Documentación de referencia
3	Órgano de gestión
4	Definiciones y clasificación
5	Concesión del certificado AENOR de producto
6	Mantenimiento del certificado AENOR de producto
7	Marcado de los productos certificados
8	Productos no conformes
9	Control interno del fabricante
Anexo A	Impreso de solicitud de concesión del certificado AENOR
Anexo B	Cuestionario de información general del fabricante
Anexo C	Cuestionario descriptivo del producto
Anexo D	Requisitos del sistema de la calidad según <b>UNE-EN ISO 9001:2015</b>
Anexo E	Relación de laboratorios de ensayo
Anexo F	Procedimiento para el tratamiento de las reclamaciones
Anexo G	Método de ensayo de choque por cuerpo blando y pesado
<b>Anexo H</b>	<b>Relación de equipos básicos de control de materias primas proceso y producto acabado en las fábricas de hojas de Puerta de Paso y Frentes de Armario con Marca  de producto</b>
<b>Anexo I</b>	<b>Modificaciones respecto a la edición anterior</b>

## 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 hojas de puerta para frentes de armario de obra.

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

La Marca AENOR para hojas de puerta para frentes de armario de obra, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con las normas UNE 56869:2001 y UNE 56822:1997.

## 2 Documentación de referencia

- Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios. Marca AENOR. Tercera Revisión: octubre de 2000.
- UNE 56803:2001 – Hojas de puerta. Especificaciones complementarias.
- UNE 56822:1997 – Frentes de armario de obra. Medidas y tolerancias.
- UNE 56869:2001 – Hojas de puerta para frentes de armario de obra. Métodos de ensayo y especificaciones.
- **UNE-EN ISO 9001:2015** – Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos

## 3 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-008 "Transformados Industriales de la Madera y Corcho: Madera Maciza, Carpintería de Huecos y Recubrimientos, Productos Protectores y Corcho", 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.

AITIM (Asociación de investigación Técnica de las Industrias de la Madera y Corcho), con la que AENOR mantiene firmado un acuerdo de colaboración para tales fines, desempeña las funciones de Secretaría del Comité. Sus datos de contacto son:

Dirección: CI Flora, 3 - 28012 MADRID - ESPAÑA

Teléfono: (+34) 915 42 58 64

Fax: (+34) 915 59 05 12

## 4 Definiciones y clasificación

Las hojas de puerta para frentes de armario de madera definidas en la norma UNE 56822 se clasifican, a efectos de este documento, en:

- hojas de puerta planas,
- hojas de puerta de carpintería en relieve,

Según el tipo de apertura, se clasifican asimismo en dicha norma como:

- hojas abatibles,
- hojas correderas,
- hojas plegables.

A los efectos del comportamiento estructural de las hojas de puerta para frentes de armario, respecto a los ensayos a los que se deben someter para proceder a su certificación, se clasifican en:

- **Tipo Estructural:** Cada modelo de hoja de puerta que responde a una estructura totalmente nueva, o profundamente modificada, y que debe ser por ello objeto de ensayos completos para su certificación.

Las siguientes modificaciones originan diferentes tipos estructurales:

- En las puertas planas:
  - Variaciones en la estructura del alma (alveolar, llena o maciza, enlistonada, etc.).
  - Variaciones en la estructura o material del bastidor.
- En las puertas relieve:
  - *Variaciones en el sistema de unión de los largueros y testeros (por ejemplo falsas espigas, bastidor de una sola pieza mecanizado con pantógrafo, etc.).*
  - Variaciones en el sistema de unión de los plafones al bastidor (por ejemplo, a tope y sujeto por molduras, cajeado y encastrado al bastidor, etc.).

- **Modelo Derivado:** Una hoja de puerta se considera modelo derivado de un tipo estructural cuando las modificaciones entre ambos sean susceptibles de alterar los resultados de algunos ensayos, y deben ser por tanto objeto de ensayos parciales para su certificación.

Las siguientes modificaciones originan diferentes modelos derivados:

- En las puertas planas:
  - Variaciones en el material del paramento (tableros de distintos tipos).
- En las puertas en relieve:
  - Variaciones en el material del bastidor.
- **Modelo Extensión:** Una hoja de puerta es modelo extensión de un tipo estructural o un modelo derivado, cuando los cambios aportados no afectan al comportamiento frente a los ensayos.

Las siguientes modificaciones originan modelo extensión:

- El tipo de acabado (barniz, laca, pintura, etc.).
- La superposición de molduras u otros elementos decorativos.
- El rechapado en distintas especies de madera.

## 5 Concesión del certificado AENOR

### 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 Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado AENOR de Producto, dirigirá su solicitud en papel, con membrete propio, y de acuerdo al contenido del modelo de solicitud (Anexo A), por duplicado, a la Secretaría del Comité, indicando él o los tipos estructurales y/o modelos derivados, definidos de acuerdo al capítulo 4, para los que se hace la solicitud.

Con el impreso cumplimentado deberán acompañar la siguiente documentación:

- Cuestionario de información general del fabricante (Anexo B) por duplicado.
- Cuestionarios descriptivos de los tipos estructurales y/o modelos derivados (Anexos C) para los que se solicita la certificación por duplicado.
- Catálogos, folletos, etc. del producto o productos para los que se hace la solicitud.

La solicitud se deberá obligatoriamente cursar para todos los tipos de hojas de puertas para frentes de armario planas, de carpintería en relieve o de ambas, que la empresa fabrique conforme a las normas UNE.

En el caso de solicitud de ampliación o modificación del certificado para licenciarios de la Marca no será necesario adjuntar los anexos A y B, salvo que se hayan producido cambios significativos en los datos.

La solicitud no podrá tomarse en consideración si el control interno del fabricante, definido en el capítulo 9, no funciona al menos con tres meses de antelación a la fecha de solicitud.

La Secretaría del Comité estudiará el expediente de solicitud y los cuestionarios descriptivos de producto (Anexos C), y resolverá que tipos estructurales y modelos derivados presenta el solicitante y sobre los ensayos que correspondan en cada caso para la certificación.

La Secretaría del Comité comunicará por escrito la resolución al laboratorio elegido por el solicitante y remitirá a éste la descripción, incluyendo esquemas de secciones, alzados o cualesquiera otros documentos que ayuden a la comprensión de la estructura de la puerta.

En el caso de solicitud de ampliación de certificado para nuevos productos por licenciarios de la Marca, se procederá de la misma forma.

En el caso de que el solicitante disponga del Sello de Calidad AITIM, previamente a la solicitud del Certificado AENOR de producto, y desee utilizar para el proceso de concesión del Certificado AENOR de producto, ensayos de tipos estructurales y/o modelos derivados, deberá presentar el expediente inicial de ensayos de dichos tipos estructurales y/o modelos derivados, o bien los informes de seguimiento (dos como mínimo) del último ejercicio.

Para que sea posible el uso de dichos ensayos como ensayos iniciales para la concesión del Certificado AENOR de producto, deberán cumplirse las siguientes circunstancias:

El expediente inicial o el de seguimiento debe incluir como mínimo los mismos ensayos y comprobaciones que se precisan para la concesión del Certificado AENOR de producto.

Si se presenta el expediente inicial de ensayos de un tipo estructural o modelo derivado este deberá tener una antigüedad menor de cinco años.

Los resultados de los ensayos deben ser correctos tanto si se trata de expedientes de solicitud como de seguimiento. En el caso de que alguno no lo fuera, el Comité lo estudiaría y adoptaría el acuerdo que corresponda respecto a su uso como ensayos iniciales para la concesión del Certificado AENOR de producto.

Los ensayos iniciales o de seguimiento deben haber sido realizados en alguno de los laboratorios relacionados en el anexo E.

## **5.3 Visita inicial**

En la visita inicial, los servicios de AENOR realizarán, utilizando los procedimientos de AENOR, los servicios siguientes:

- Auditoría del sistema de la calidad (los requisitos están establecidos en los anexos D o H).
- Inspección del producto:
  - Comprobación en fábrica de los medios de que dispone el petitionerio para asegurar permanentemente una fabricación conforme a las especificaciones de la norma.
  - Toma de muestras según indica el apartado 5.4 de este documento, levantando la correspondiente acta por duplicado.
  - Comprobación del correcto funcionamiento del control interno, asegurándose de que se utiliza efectivamente con anterioridad a tres meses, revisando los libros correspondientes y exigiendo, si se estima conveniente, la realización de alguno de los ensayos.
  - Comprobación del correcto funcionamiento de los aparatos de control del petitionerio.

Los Servicios de AENOR emitirán un informe, por duplicado, sobre todo lo anterior.

El fabricante elaborará y remitirá un plan de acciones correctivas sobre las no conformidades detectadas por los Servicios de AENOR en la auditoría del Sistema de calidad y lo remitirá a la Secretaría del CTC en un plazo no superior a 30 días.

Cuando sea posible se deberá añadir evidencia documental del cierre de las no conformidades.

Si el peticionario posee certificación de Registro de Empresa por AENOR no será necesario proceder a la auditoría inicial.

## 5.4 Toma de muestras

Con carácter general se tomarán muestras del modelo o modelos que a priori resulten más desfavorables de cara al cumplimiento de los ensayos; por ejemplo:

- En las puertas planas, cuando se fabrican con diferentes espesores de paramento, se debe ensayar para certificación únicamente el de menor espesor.
- En las puertas en relieve, cuando dentro de una misma serie (del mismo tipo estructural) se fabrican hojas de puerta con uno, dos, tres o más plafones se presentará a ensayo únicamente el modelo que presente el plafón de mayores dimensiones, que en general coincidirá con el de un solo plafón.
- En ambos tipos de puertas, cuando se fabriquen en diferentes dimensiones se presentaran a ensayo preferentemente las más desfavorables, que en general coincidirán con la mayor altura y anchura y el menor grosor de los fabricados.

Por cada tipo estructural o modelo derivado de hoja de puerta para frente de armario para la que se haya solicitado el Certificado de la Marca, se realizará una toma de muestras consistente en cuatro hojas de puerta para frente de armario.

## 5.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el peticionario, el laboratorio, elegido por este último de entre los relacionados en el Anexo E, realizará los ensayos de acuerdo a los siguientes criterios:

- Sobre tres de las cuatro hojas tomadas por cada tipo estructural muestreado, se realizarán los ensayos relacionados en la tabla, y en el orden en que se indican, excepto los ensayos números 1 y 9, que por su carácter destructivo se realizarán una vez finalizados los anteriores.
- El ensayo número 10 se realizará sobre la cuarta hoja de cada tipo estructural, no debiendo realizarse sobre esta hoja ningún otro ensayo.

Sobre los modelos derivados se realizarán los ensayos que se consideren necesarios.



El laboratorio elaborará un informe por triplicado de los ensayos sobre las muestras o contramuestras (en su caso) y remitirá el original y una copia a la Secretaría del Comité y la otra copia a **los servicios** de AENOR.

El informe se enviará a la secretaría del comité como mínimo con una semana de antelación a la reunión del CTC.

ENSAYOS Y ESPECIFICACIONES PARA LA CERTIFICACIÓN DE HOJAS DE PUERTA PARA FRENTE DE ARMARIO				
Nº	Característica	Norma de ensayo	Norma de especificación y apartado	Especificación
1	% de humedad	UNE EN 13183 Parte 1	UNE 56-869 apdo. 4.1	$7\% \leq h \leq 11\%$
2	Dimensiones normales	UNE EN 951	UNE 56-822 apdo.5	Para todos los tipos (abatible, plegable y corredera) Altura $\leq 2300$ mm Anchura $\leq 850$ mm Grosor $\geq 16$ mm
3	Tolerancias dimensionales	UNE EN 951	UNE 56-822 apdo. 5.4	Altura nominal $\pm 2$ mm Anchura nominal $\pm 1$ mm Grosor nominal $\pm 1$ mm
4	Escuadría	UNE EN 951	UNE 56-822 apdo. 5.5	Para anchura $\leq 500$ mm, $\leq 1$ mm Para anchura $>500$ mm, $\leq 2$ mm
5 (*)	5.1 Anchura del bastidor	UNE 56-877	UNE 56-869 apdo. 4.2	$\geq 30$ mm
	5.2 Dimensiones del refuerzo			Longitud $\geq 150$ mm Anchura $\geq 60$ mm
6	6.1 Alabeo	UNE EN 952	UNE 56-869 apdo. 4.3	A) Puertas de armario altura $< 2030$ mm, $\leq 4$ mm altura $\geq 2030$ mm, $\leq 6$ mm B) Puertas de maletero $\leq 1$ mm
	6.2 Curvatura de largueros			$\leq 1$ mm
	6.3 Curvatura de testeros			$\leq 1$ mm
7	R. al choque por cuerpo duro	UNE EN 950	UNE 56-869 apdo. 4.4	$\varnothing$ medio de la huella $\leq 10$ mm $\varnothing$ máximo de la huella $\leq 12$ mm prof. media de la huella $\leq 0,3$ mm prof. máxima de la huella $\leq 0,5$ mm
8	R. Al choque por cuerpo blando y pesado	Según anexo G de este documento	No aplica	Altura de caída = 100 mm No se admiten descolados totales o parciales de las molduras, plafones, paramentos o elementos del bastidor
9	R. Al arranque de tornillos	UNE 56-851	UNE 56-869 apdo. 4.5	Media $\geq 300$ N Mínima $\geq 275$ N
10	Comp. ante las variaciones de humedad	UNE EN 1294	UNE 56-869 apdo. 4.3	Se cumplirán las especificaciones indicadas en el apartado 6 de esta tabla
(*) Solo para puertas planas de estructura alveolar.				

## 5.6 Acuerdos

El Comité deberá reunirse para adoptar el acuerdo que corresponda sobre la solicitud. La concesión o denegación deberá realizarse para la totalidad de los tipos solicitados. En caso de denegación se comunicarán al peticionario las razones de la misma, y se le dará un plazo para una nueva solicitud.

Con carácter general, se admitirán como máximo 2 fallos en ensayos por cada tipo estructural o modelo derivado presentado para certificación, excepto si se trata del ensayo en cámara según UNE EN 1294, para el que no se admitirá ningún fallo.

Los fallos podrán producirse en el mismo ensayo o en distintos ensayos, y en la misma puerta o en distintas hojas de puerta.

Este mismo criterio se aplicará para las solicitudes de certificación de nuevos tipos estructurales o modelos derivados en el mantenimiento de la marca AENOR.

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

Estos ensayos se llevarán a cabo en el laboratorio que realizó los primeros ensayos.

## 6 Mantenimiento del certificado AENOR

### 6.1 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.

### 6.2 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.

### 6.3 Visitas de seguimiento

Durante el periodo de validez del Certificado de la Marca, los servicios de AENOR efectuarán una visita anual con objeto de verificar el correcto funcionamiento del sistema de gestión de la calidad de acuerdo a la norma UNE-EN ISO 9001:2000 verificando el cumplimiento de, al menos, todos aquellos aspectos de la norma que han sido considerados como requisitos exigibles mínimos (Anexo D).

Los Servicios de AENOR emitirán un informe sobre lo anterior, que someterán al Comité.

El fabricante elaborará y remitirá un plan de acciones correctivas sobre las no conformidades detectadas por los Servicios de AENOR en las auditorías de seguimiento y lo remitirá a la Secretaría del CTC en un plazo no superior a 30 días.

Cuando sea posible se deberá añadir evidencia documental del cierre de las no conformidades.

Así mismo y durante el período de validez del certificado de la Marca, los Servicios de AENOR efectuarán dos visitas al año con objeto de:

- Comprobar el control interno exigido al fabricante.

Se comprobará el correcto funcionamiento del control interno exigido al fabricante y definido en el capítulo 9 de este documento, verificando también los registros exigidos.

- Inspeccionar los dispositivos de seguimiento y medición.

Se comprobará el correcto funcionamiento de los dispositivos de seguimiento y medición, para lo cual podrá realizar, a su elección, cualquiera de los ensayos previstos en el capítulo 9 "Control interno".

- Comprobar el marcado.

Se comprobará que se cumple el marcado de los productos, tal y como se indica en el capítulo 7 de este documento.

- Elegir, referenciar y precintar las muestras para los ensayos en el laboratorio.

Esta toma de muestras se realizará según indica el apartado 6.5 de este documento, levantando la correspondiente acta.

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.

Para evitar incidencias negativas en la realización del control de los productos certificados, la empresa tiene la obligación de avisar al Comité, tanto de los cierres de planta por vacaciones como de los paros por cualquier otro motivo.

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

## **6.4 Cambio de instalaciones**

Los licenciarios de la Marca están obligados a comunicar los cambios de instalaciones a la Secretaría y a los servicios administrativos y técnicos de AENOR. En este caso se procederá a una visita de inspección extraordinaria en la que se comprobarán los aspectos relacionados en el apartado 5.3, pero no se realizará toma de muestras.

La inspección extraordinaria podrá hacerse coincidir con la primera inspección ordinaria de seguimiento si las fechas de comienzo de producción en las nuevas instalaciones son próximas a las fechas previstas para la realización de la inspección ordinaria, pero si ambas fechas distan más de un mes se procederá a la inspección extraordinaria.

En la primera inspección después del cambio de instalaciones el inspector deberá informar adecuadamente (en el acta de Inspección o en Anexos si fuera el caso) sobre cuáles son los principales cambios en las líneas y equipos de producción. De todo ello se informará al Comité en la primera reunión ordinaria, al objeto de que se pronuncie sobre la necesidad (o no) de repetir los ensayos de los diversos tipos estructurales y/o modelos derivados del fabricante.

## **6.5 Toma de muestras en el centro de producción**

En cada visita se tomarán dos muestras de hoja de puerta plana y dos hojas de puerta carpintera para frente de armario de uno cualquiera de los tipos estructurales que tengan concedida la Marca AENOR. Si la empresa se encuentra en régimen de inspección intensivo se tomarán muestras de cuatro unidades en lugar de dos.

Además una vez al año se tomará una puerta más para la realización del ensayo de comportamiento ante las variaciones de humedad según UNE-EN 1294.

La Secretaría del Comité programará las tomas de muestras de seguimiento de forma que en el plazo máximo de 5 años hayan sido ensayados al menos una vez todos los tipos estructurales que el fabricante mantenga en su certificado.

## **6.6 Toma de muestras en el mercado**

El Comité podrá elaborar un plan anual de seguimiento en el mercado de los productos admitidos a la Marca, mediante la adquisición de muestras en distribuidores y en el comercio.

## 6.7 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el fabricante, el laboratorio procederá de la forma siguiente:

Sobre una de las hojas de puerta se realizarán los ensayos previstos en el apartado 5.5 del presente documento y según el mismo criterio expresado en dicho apartado.

La hoja de puerta restante quedará como contramuestra. En caso de que se produzca algún fallo en cualquiera de los ensayos realizados sobre la primera muestra, el laboratorio repetirá el ensayo o ensayos que hubieran resultado no conformes sobre la contramuestra.

Además en uno de los semestres del ejercicio se realizará sobre la contramuestra el ensayo número 10.

El laboratorio elaborará un informe por triplicado de los ensayos sobre las muestras o contramuestras (en su caso) y remitirá el original y una copia a la Secretaría del Comité y la otra copia a ~~la Dirección Técnica de Certificación~~ los servicios de AENOR.

El informe se enviará a la secretaría del comité como mínimo con una semana de antelación a la reunión del CTC.

Los laboratorios deberán cotejar los resultados de los distintos ensayos con las incertidumbres correspondientes. En el caso de que, como resultado de dicha comparación el resultado de ensayo pueda quedar fuera del valor de especificación aplicable pueden optar por:

- a) dar el resultado como NO CONFORME;
- b) dar el resultado como CONFORME pero reseñando la incidencia en un apartado específico del informe o en un escrito aparte.

## 6.8 Acuerdos

El Comité, en cada reunión, deberá examinar los informes de las visitas evaluación y de inspección, el seguimiento en el mercado y los resultados de los ensayos.

Ante cualquier anomalía encontrada deberá adoptar el acuerdo correspondiente, que puede consistir en:

- a) Advertencia escrita a la empresa, en caso de incumplimiento de aspectos administrativos, o de no conformidades detectadas en el control interno del fabricante, y juzgadas de menor importancia por el Comité. También se

advertirá por escrito a la empresa en el caso de que una hoja de puerta de cualquiera de los tipos (planas o carpinteras) manifieste un solo fallo en un ensayo determinado, excepto de si se trata del ensayo de cámara según UNE EN 1294, que será motivo de ensayo extraordinario.

- b) Advertencia escrita a la empresa y toma de muestras especial en caso de que falle la puerta ensayada y la contramuestra en cualquiera de los tipos (planas o carpinteras) en un ensayo determinado. En este caso se tomarán dos muestras a las que se someterá únicamente a los ensayos que han dado lugar a la toma de muestras especial. También se procederá a una inspección especial en caso de que se detecten no conformidades en el control interno del fabricante que sean consideradas como de mayor importancia por el Comité.
- c) En caso de especial gravedad o fallos reiterados tanto en los ensayos como en el control interno del fabricante se aplicará un régimen de inspección o muestreo intensivos consistente en 4 visitas anuales, con gastos a su cargo, como resultado del cual pueden darse los siguientes acuerdos:
  - 1) Si aparecen dos visitas consecutivas con resultado de calificación CONFORME, pasar a régimen de inspección normal.
  - 2) Si aparecen dos visitas con resultado de calificación NO CONFORME, proponer a la Comisión de Certificación la suspensión temporal del derecho de uso de la Marca por seis meses.
  - 3) Si durante el período de suspensión temporal del derecho de uso de la Marca aparece una inspección de calificación NO CONFORME, proponer a la Comisión de Certificación la retirada del derecho de uso de la Marca.

El Comité informará al fabricante en los acuerdos de seguimiento sobre la eventualidad de que algún valor de ensayo pueda quedar fuera del límite de especificación por aplicación de la incertidumbre correspondiente.

## **6.9 Discrepancias entre tipos estructurales certificados y ensayados**

Si como consecuencia de los análisis o comprobaciones realizadas en el seguimiento de la Marca, el laboratorio elegido por el fabricante detecta discrepancias entre la composición o estructura de los tipos estructurales y/o modelos derivados que llegan para ensayo al laboratorio y la estructura o composición certificada en su momento, dichas discrepancias serán comunicadas tan pronto como sea posible al Secretario, quien se pondrá en contacto por escrito o correo electrónico con el fabricante afectado para aclarar las mismas.

Si tras las aclaraciones oportunas las modificaciones se juzgan por el Secretario de menor importancia, es decir, si no afectan previsiblemente a los resultados de los ensayos, se actualizará la descripción en los archivos de Secretaría con comunicación expresa tanto al fabricante como al laboratorio.

Si por el contrario las modificaciones se juzgan de mayor importancia, es decir si son susceptibles de influir en los resultados de los ensayos, se notificará esta circunstancia al laboratorio y al fabricante, y se aclarará por escrito con este último la descripción actualizada.

Además el secretario decidirá sobre las pruebas o ensayos complementarios que sea preciso realizar para la certificación de la nueva estructura. Por su parte el fabricante debe disponer lo necesario para proceder a una toma de muestras de la nueva estructura de puerta con ocasión de la primera toma de muestras ordinaria de seguimiento.

Así mismo, se requerirá al fabricante la implantación de Acciones Correctivas que aseguren que en adelante no se marquen ni comercialicen productos no certificados. Según la gravedad de las discrepancias detectadas podría requerirse una Inspección Extraordinaria para comprobar en fábrica estos aspectos.

## **6.10 Recursos**

Sobre cualquier acuerdo del Comité relativo a anomalías, el titular podrá presentar recurso en un plazo de treinta días a partir de la fecha de comunicación del acuerdo.

El Comité, recibido el recurso, deberá estudiarlo en un plazo no superior a otros treinta días y adoptar el acuerdo que considere pertinente.

Frente a tal acuerdo cabrá nuevo recurso ante la Comisión de Certificación de AENOR.

## **7 Marcado de los productos certificados**

El logotipo de la Marca, con sus dimensiones, está definido en el anexo A del Reglamento General.

Las hojas de puertas de madera para frentes de armario certificadas, deberán ser marcadas al menos en el testero superior si se trata de puertas carpinteras, y en cualquiera de ellos en el caso de puertas planas con:



- El logotipo de la Marca AENOR con un tamaño mínimo de 10 mm
- El nombre o logotipo del fabricante
- La leyenda "PRODUCTO CERTIFICADO"
- Las dimensiones Altura x Anchura x Grosor en mm

Este marcado deberá ser hecho mediante un sistema indeleble (pintura, fuego, etc)

EJEMPLO:

-Logotipo-PRODUCTO CERTIFICADO-1800x400x30

Las empresas a las que se les haya concedido el Certificado AENOR deberán marcar con ella y no podrán comercializar los productos certificados sin ella. En caso de que se observara que se comercializan productos certificados sin estar debidamente marcados, el Comité adoptará el acuerdo que corresponda.

Se admiten las siguientes excepciones al marcado:

- En las puertas solapadas, se admite que el marcado se realice solo en testero inferior.

Para clientes fuera del territorio nacional, se admite la exclusión total del marcado siempre que el cliente manifieste por escrito e inequívocamente su deseo de recibir las puertas sin marcado. En este caso, el fabricante debe mantener trazabilidad sobre los lotes afectados respecto a los pedidos de tales clientes, y debe poder demostrar ante terceros a que lotes se aplica dicha excepción

## 8 Productos no conformes

Se entiende por productos no conformes, aquellos fabricados por el titular que no se ajusten a los requisitos de la Marca.

Si mediante la aplicación del Sistema de Calidad se descubre la existencia de alguna partida de tales productos, dentro de la fabricación de productos admitidos a la Marca, el titular debe proceder a su destrucción o adecuación no pudiendo comercializar tal partida bajo ningún concepto mientras no haya vuelto a pasar los controles adecuados.

## **9 Control interno del fabricante**

### **9.1 Objeto**

El presente capítulo tiene por objeto definir las modalidades de control de fabricación impuestas con motivo del Certificado AENOR a las hojas de puertas de madera para frentes de armario.

Se establecen de conformidad con las normas UNE 56822 y UNE 56869.

### **9.2 Reglas generales**

El control de fabricación debe garantizar la calidad y homogeneidad de los productos obtenidos. Con este objeto se referirá al control:

- de materias primas;
- del producto durante la fabricación;
- de los productos acabados.

### **9.3 Control de materias primas**

Cuando la materia prima o los componentes empleados no tengan concedida la Marca, el fabricante que los utiliza deberá asegurarse de que posean las características adecuadas.

Los controles de los ensayos de recepción efectuados de acuerdo a las especificaciones correspondientes, deberán ser registrados y estar a disposición de los servicios de AENOR.

Se deberá controlar la humedad de cada partida de madera antes de su puesta en fabricación y durante el proceso, de acuerdo con las especificaciones internas del fabricante, para garantizar que el producto final cumple con lo indicado en la norma UNE 56803 apartado 3.4 Este control podrá realizarse mediante el procedimiento descrito en UNE EN 13183-1 o con xilohigrómetro mediante el procedimiento descrito en UNE EN 13183-2.

### **9.4 Control durante la fabricación**

Cada fabricante establecerá los controles necesarios para asegurar que el producto final cumple con las especificaciones exigidas, estableciéndose como mínimo, los siguientes controles sobre:

- Bastidores de puertas planas de estructura alveolar para frentes de armario:
  - Anchura del perfil del bastidor.
  - Dimensiones del refuerzo.
  - Situación del refuerzo.

Este control se realizará sobre un bastidor tomado al azar, aproximadamente cada dos horas de producción, es decir, cuatro bastidores al día distribuidos a lo largo de la jornada de producción.

- Prensado (para todos los tipos de puerta):

Se anotará la temperatura y presión de las prensas, siempre y cuando no exista un registro continuo de estas variables, y el tiempo de la prensada de acuerdo con la orden de fabricación correspondiente, en los siguientes estados:

- Al iniciar el primer prensado de la jornada de producción.
- Cada dos horas de trabajo.

- Hoja escuadrada:

Sobre la hoja escuadrada se realizará un control de la altura, anchura y grosor, realizándose también el ensayo número 4 de los descritos en el apartado 5.5 en los siguientes estados:

- Al finalizar la fabricación de la primera hoja de puerta del día.
- Cada dos horas de trabajo.

El control de la escuadría de la hoja se podrá realizar asimismo mediante el procedimiento que consiste en medir las dos diagonales de la hoja.

## **9.5 Control de los productos acabados**

Se investigará la presencia de efectos de producción, cada semana de fabricación, tomando al menos una hoja de puerta fabricada en este intervalo de tiempo y realizando los ensayos números 6.2, 6.3, 7 y 8 de los descritos en el apartado 5.5.

## **9.6 Registros**

Todos los registros de los controles efectuados de acuerdo a lo indicado en los apartados 9.3, 9.4 y 9.5 deberán quedar a disposición de los servicios de AENOR.

## Anexo A

### **Solicitud de concesión del certificado AENOR para transformados industriales de la madera y corcho: madera maciza, carpintería de huecos y recubrimientos, productos protectores y corcho.**

### **Solicitud de derecho de uso de la marca AENOR para frentes de armario**

D. ...., 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 Transformados industriales de la madera y corcho: madera maciza, carpintería de huecos y recubrimientos, productos protectores y corcho, 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 ..... 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:

1.7 Cargo (de 1.6):

1.8 D.N.I. (de 1.6):

1.9 Persona de contacto:

---

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:

---

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 de tipos estructurales y modelos derivados de hoja de puerta**

Los cuestionarios descriptivos de los tipos estructurales o modelos derivados presentados para certificación deben incluir la siguiente información y en el orden que se indica:

#### **1 Nº de orden y nombre resumido del tipo estructural**

El nº de orden debe ser sucesivo, y el nombre del tipo estructural debe ser breve y debe hacer referencia a la estructura de la hoja de puerta.

Ejemplos:

- Tipo estructural 1: Puerta plana maciza,
- Tipo estructural 2: Puerta carpintera pantografiada, etc.

#### **2 Constitución, especificando si se trata de hoja de puerta plana, carpintera o estructura mixta**

#### **3 Tipo de apertura , abatible, corredera o plegable**

#### **4 Dimensiones más habituales de fabricación: altura, anchura y grosor, en mm**

Ejemplo:

- Altura 1800 mm; anchuras 400, 500 y 600 mm; grosores 16, 20,y 30 mm.

#### **5 Características del bastidor, incluyendo:**

##### **5.1 En las puertas planas: material, estructura y dimensiones.**

Ejemplos:

- Bastidor de madera maciza de pino, de 30 mm de grosor, largueros y testeros unidos por grapas.
- Bastidor macizo de una sola pieza de tablero de fibras, de 29 mm de grosor, etc.

## **5.2 En las puertas carpinteras:** material, y estructura.

Ejemplos:

- Bastidor formado por largueros y testers de tablero aglomerado unidos por falsas espigas
- Bastidor macizo de una sola pieza de tablero aglomerado y huecos para plafón mecanizados con pantógrafo etc.

## **6 Características del alma (solo para puertas planas),** incluyendo tipo (alveolar, maciza, enlistonada) materiales y dimensiones.

Ejemplo:

- Alma maciza enlistonada, alma alveolar de cartón de 3 mm de grosor y 30 mm de luz de celdilla, etc.

## **7 Paramentos (si procede)(solo para puertas planas),** incluyendo material y espesor.

Ejemplos:

- Paramentos de tablero de fibras de 4 mm de grosor.
- Paramentos de tablero contrachapado de 5 mm de grosor, etc.

## **8 Canteado,** (si procede) incluyendo material, dimensiones y forma de unión al bastidor.

Ejemplos:

- Canteado en madera maciza, 25 mm de anchura, en todo el perímetro de la hoja, unión en cola de milano al bastidor.
- Canteado en tablero de fibras DM a la contra de 20 mm de anchura, etc.

## **9 Sistema de unión del(de los) plafón(es) al bastidor (solo para puertas carpinteras)**

Ejemplos:

- A tope y sujeto por moldura.
- Cajado y encastrado al bastidor, etc.

## **10 Revestimiento**, incluyendo material y espesor.

Ejemplos:

- chapa natural de madera maciza de 0,6 mm de grosor.
- revestimiento laminado plástico de 0,8 mm de grosor, etc.

## **11 Acabado** (si procede), barnizado, pintado, lacado, etc.

## **12 Otra información relevante**

Se incluirá en este apartado cualquier otro aspecto que sea relevante para la descripción del tipo estructural o modelo derivado que no haya quedado recogido en los apartados anteriores.

Ejemplo:

- Plafones simulados en bajorrelieve y mecanizados con pantógrafo

## **13 Sección**

Se incluirá un dibujo de la sección de la puerta con un tamaño mínimo de 5 cm x 15 cm, indicando los distintos materiales de su composición. Si es necesario para una mejor comprensión de la estructura de la puerta se adjuntarán más secciones.

## **14 Alzado**

Solo deberá presentarse si es necesario para la comprensión de la estructura de la puerta, por ejemplo puertas que incluyan refuerzos internos a distintas alturas.

## ANEXO D

### Requisitos del sistema de gestión de la calidad según UNE-EN ISO 9001:2015

#### D.1 Objeto y campo de aplicación

En la fabricación de los productos para los que se haya solicitado o se haya concedido el Certificado AENOR de producto, deberá aplicarse un sistema de la calidad que cumpla con los requisitos de la norma UNE-EN-ISO 9001:2015 recogidos en este anexo teniendo en cuenta los complementos o excepciones establecidos a continuación.

#### D.2 Referencias normativas

Para la aplicación de este documento las normas siguientes son de indispensable consulta:

ISO 9000:2015 Sistemas de gestión de la calidad. Fundamentos y vocabulario.

#### D.3 Términos y definiciones

Se aplican los términos y definiciones incluidos en la norma ISO 9000:2015.

#### D.4 Contexto de la Organización

La organización debe identificar *factores internos y externos* (entornos legal, tecnológico, competitivo, de mercado, cultural, social y económico, ya sea internacional, nacional, regional o local) y de condiciones que pueden afectar a su producto y a las partes interesadas.

La organización debe establecer, implementar, mantener y mejorar continuamente su sistema de gestión de la calidad, dirigido fundamentalmente al *proceso de producción* y sus interacciones, de acuerdo con los requisitos aplicables de esta Norma Internacional ISO 9001:2015, determinando para este proceso las entradas y salidas esperadas, su interacción con otros procesos, determinando el método para su control, determinando los recursos necesarios, y abordando los riesgos y oportunidades asociados.

## **D.5 Liderazgo**

### **D.5.1 Liderazgo y compromiso**

La alta dirección debe demostrar liderazgo y compromiso con respecto al sistema de gestión de la calidad, a los requisitos de su cliente, y a los requisitos legales y reglamentarios que sean de aplicación.

### **D.5.2 Política de calidad**

Debe de estar definida y han de existir evidencias tanto de su revisión periódica, como de su comunicación y difusión dentro de la organización.

La política de la calidad tiene que ser adecuada al propósito y al contexto de la organización; debe proporcionar un marco de referencia para el establecimiento y la revisión de los objetivos de la calidad; debe incluir el compromiso de cumplir los requisitos aplicables; debe incluir el compromiso de mejora continua del sistema de gestión de la calidad. La política de la calidad debe estar disponible como información documentada; debe comunicarse, entenderse y aplicarse dentro de la organización; y debe estar disponible para las partes interesadas pertinentes, según sea apropiado.

### **D.5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización**

Aplicable en todo su contenido.

## **D.6 Planificación**

### **D6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades**

La organización debe considerar factores internos y externos y de condiciones que pueden afectar a su producto y a las partes interesadas y determinar los riesgos y oportunidades que son necesarios tratar para garantizar la conformidad del producto.

### **D.6.2 Objetivos de la calidad y planificación para lograrlos**

Aplicable en todo su contenido.

Debe existir al menos un objetivo medible asociado al proceso de producción o a la conformidad del producto, así como evidencias de su seguimiento periódico y de la evolución del mismo.

## **D.6.3 Planificación de los cambios**

No aplicable.

## **D.7 Apoyo**

### **D.7.1 Recursos**

#### **D.7.1.1 Generalidades**

Aplicable en todo su contenido para los recursos asociados directamente a las actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de producción, auditorías internas y actividades de control de requisitos de producto.

#### **D.7.1.2 Personas**

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de producción, auditorías internas y actividades de control de requisitos de producto.

#### **D.7.1.3 Infraestructura**

La organización debe de determinar (al menos a nivel de familias de equipos) la infraestructura necesaria para lograr la conformidad con los requisitos de producto.

Deben existir registros que demuestren la realización del mantenimiento previsto, al menos de los equipos de proceso de producción y en la medida en que afecten a los requisitos de producto.

En caso de que dichas actividades de mantenimiento se subcontraten externamente, los proveedores correspondientes deberán estar sometidos a los requisitos establecidos en 7.4.1 en lo relativo a su evaluación, selección y re-evaluación.

#### **D.7.1.4 Ambiente para la operación de los procesos**

La organización debe determinar, proporcionar y mantener el ambiente necesario para la operación de su proceso de producción y para lograr la conformidad del producto.

#### **D.7.1.5 Recursos de seguimiento y medición**

Aplicable en todo su contenido para los equipos de medición que intervienen en proceso de producción y control del producto.

## **D.7.1.6 Conocimientos de la organización**

Aplicable en todo su contenido.

## **D.7.2 Competencia**

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de realización del producto, auditorías internas y actividades de control de requisitos de producto.

## **D.7.3 Toma de conciencia**

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de realización del producto, auditorías internas y actividades de control de requisitos de producto.

## **D.7.4 Comunicación**

No aplicable.

## **D.7.5 Información documentada (7.5.1 a 7.5.3)**

Aplicable en todo su contenido.

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, ...).

El período mínimo de conservación de los registros de la calidad será de tres años.

## **D.8 Operación**

### **D.8.1 Planificación y control operacional**

Aplicable para el proceso de realización del producto y control de requisitos del producto.

### **D.8.2 Requisitos para productos y servicios (8.2.1 a 8.2.4)**

Aplicable en todo su contenido.

### **D.8.3 Diseño y desarrollo de productos y servicios (8.3.1 a 8.3.6)**

No aplicable.



## **D.8.4 Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente (8.4.1 a 8.4.3)**

Aplicable en todo su contenido para los proveedores de materias primas.

## **D.8.5 Producción y provisión del servicio (8.5.1 a 8.5.6)**

Aplicable en todo su contenido en cuanto al control de la producción.

## **D.8.6 Liberación de los productos y servicios**

Aplicable en todo su contenido.

El seguimiento y medición del producto pretende garantizar la calidad y homogeneidad de los productos certificados. A tal fin, se establecen en el capítulo 9, Control interno del fabricante, las actividades de seguimiento y medición que deben realizar a:

- Las materias primas constitutivas del producto certificado.
- Los productos durante las fases adecuadas del proceso productivo.
- Los productos finales obtenidos en dichos procesos.

Los resultados de dichas mediciones y ensayos deberán consignarse en los correspondientes registros, que estarán a disposición de los servicios que AENOR y cumplirán lo establecido en 7.5 de la norma en cuanto al control que se ha de ejercer sobre los mismos.

Los resultados de los ensayos previstos han de presentarse a los Servicios de AENOR de la siguiente manera:

- Por periodo de fabricación, con identificación clara del día, hora y producto ensayado, el ensayo realizado (Norma UNE aplicable) y el resultado del mismo.

Para los ensayos en los que no se haya establecido una frecuencia determinada por período de fabricación, deberá existir una correlación entre el producto ensayado, la fecha de realización del ensayo y el período de fabricación al que corresponde.

En todos los casos, la organización permitirá y facilitará el acceso a dichos registros de ensayo a los Servicios de AENOR.

## **D.8.7 Control de las salidas no conformes**

Aplicable en todo su contenido, considerando lo siguiente:

Se entiende por producto no conforme aquel que estando en posesión de la Marca AENOR de certificación, no cumple con los requisitos técnicos establecidos.

La organización debe asegurarse de que los productos que no sean conformes con los requisitos se identifican y se controlan para prevenir su uso o entrega no intencional.

La organización debe tomar las acciones correctivas adecuadas basándose en la naturaleza de la no conformidad y en su impacto sobre la conformidad del producto. Esto se aplica también a los productos no conformes detectados después de su entrega.

Cuando sea aplicable, la organización debe tratar los productos de una o más de las siguientes maneras:

- a) corrección;
- b) separación, contención, devolución o suspensión de la provisión del producto;
- c) informar al cliente;
- d) obtener autorización para: su utilización "tal como está"; la liberación del producto; su aceptación bajo concesión.

Cuando los elementos de salida del proceso, los productos y los servicios se corrigen, debe verificarse la conformidad con los requisitos. La organización debe mantener información documentada de las acciones tomadas sobre los elementos de salida del proceso, los productos y los servicios no conformes, incluyendo cualquier concesión obtenida y la persona o autoridad que ha tomado la decisión en relación con el tratamiento de la no conformidad.

## **D.9 Evaluación del desempeño (9.1 a 9.3.3)**

### **D.9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación.**

#### **D.9.1.1 Generalidades**

Aplicable a los parámetros y variables de control del proceso de producción establecidos en este Reglamento Particular.

Recomendable su aplicación paulatina a otros parámetros de proceso sobre los cuales se pueda hacer seguimiento y medición, tales como:

- Capacidad del proceso.
- Rendimientos.
- Tiempos de ciclos, y su optimización.
- Parámetros de consumo: energético, materiales, desperdicios,...

## **D.9.1.2 Satisfacción del cliente**

La organización debe realizar el seguimiento de las percepciones del cliente del grado en que se cumplen los requisitos. La organización debe obtener información relativa a los puntos de vista y opiniones del cliente sobre la organización y sus productos y servicios.

Deben determinarse los métodos para obtener y utilizar esta información, de manera que como mínimo 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 el asociado al análisis de la información derivada de la atención de sus quejas y reclamaciones.

**NOTA:** La información relativa a los puntos de vista del cliente puede incluir las encuestas de satisfacción u opinión, los datos del cliente sobre la calidad de los productos o servicios entregados, el análisis de las cuotas de mercado, las felicitaciones, las garantías utilizadas y los informes de los agentes comerciales.

## **D.9.2 Auditoría interna**

Aplicable en todo su contenido.

## **D.9.3 Revisión por la dirección**

Aplicable en todo su contenido.

## **D.10 Mejora (10.1 a 10.3)**

### **D.10.1 Generalidades**

Aplicable en lo relativo a la mejora del producto.

### **D.10.2 No conformidad y acción correctiva**

Aplicable en todo su contenido.

La organización deberá de establecer y documentar en un procedimiento el proceso seguido para atender y gestionar las quejas y reclamaciones efectuadas por los clientes respecto a los productos certificados. En dicho procedimiento se deberá, además incluir quién dentro de la organización está designado y tiene autoridad para tomar decisiones respecto a los conflictos planteados.

La organización deberá mantener registros de dichas quejas y reclamaciones, así como las acciones a que hayan dado lugar.

### **D.10.3 Mejora continua**

Aplicable en lo relativo a la mejora del producto.

## Anexo E

### Lista de laboratorios de ensayo

- **LABORATORIO DE LA CÁTEDRA DE TECNOLOGÍA DE LA MADERA DE LA ESCUELA DE INGENIERÍA DE MONTES, FORESTAL Y DEL MEDIO NATURAL**

C/ Camino de las Moreras, s/n

CIUDAD UNIVERSITARIA

28040 MADRID

Tlf.: (91) 336 71 21

Fax: (91) 336 71 26

- **INSTITUTO TECNOLÓGICO METALMECÁNICO, MUEBLE, MADERA, EMBALAJE Y AFINES (AIDIMME)**

Valencia Parque Tecnológico.

C/ Benjamín Franklin, 13

46980 PATERNA (valencia)

Tlf.: (96) 136 60 70

Fax: (96) 136 61 85

- **CENTRO TECNOLÓGICO DE LA MADERA**

C/ Río Estenilla, s/n

Pg Ind Santa María de Benquerencia

45007 TOLEDO

Tlf.: (925) 24 06 66

Fax: (925) 24 06 79

## Anexo F

### Procedimiento para el tratamiento de las reclamaciones

#### F.1 Generalidades

El tratamiento de las reclamaciones en el CTC se canaliza a través de la Secretaría. Si el expediente de reclamación se recibe directamente en AENOR se dará traslado del mismo a la Secretaría.

La reclamación no se tendrá en cuenta si se refiere a aspectos de los cuales no se puede responsabilizar al titular de la Marca. En particular los siguientes aspectos:

- daños producidos durante el transporte;
- daños producidos en el acopio en obra o en el almacenaje (donde fuere);
- daños producidos durante o después de la instalación;
- defectos de instalación.

no son amparados por la marca.

#### F.2 Procedimiento

El Secretario del CTC en un plazo no mayor de 15 días a partir de la recepción del expediente o notificación de la reclamación, se pondrá en contacto con el fabricante y con el reclamante, solicitando a ambos la información más completa posible en relación con la reclamación: informes, justificantes de pago fotografías o cualesquiera otros medios de prueba que pudieran aportarse.

En el caso de que la reclamación se considere procedente (lo que deberá estimar el Secretario en función de las pruebas aportadas), se convocará un grupo de trabajo integrado por el representante de AENOR, un representante de los fabricantes en el Comité (distinto al fabricante implicado en la reclamación), y el propio Secretario, el cual estudiará las pruebas presentadas. Este grupo de trabajo podrá reunirse físicamente o trabajar mediante correo electrónico. Si está prevista una reunión próxima del CTC, se podrá incluir el tratamiento de la reclamación en el Orden del Día de la reunión en lugar de tratarse en el grupo anterior.

## F.3 Informe de inspección

Opcionalmente se podrá solicitar por el reclamante o por el Secretario (si lo considera imprescindible) la realización de un peritaje encargado por el CTC. En ese caso el Secretario contactará con un técnico cualificado para realizar dicho trabajo.

El informe del peritaje incluirá como mínimo la siguiente información.

- Nombre del reclamante;
- Nombre del perito,
- Fecha de la inspección y firma del responsable y del reclamante;
- Número total de hojas de puerta y número de hojas de puerta afectadas;
- Dimensiones;
- Descripción sucinta de la hoja de puerta (constitución, acabado, forma y apariencia del canto, situación y tipo de apertura);
- Fabricante y modelo;
- Características de marcado;
- Descripción detallada de los defectos encontrados en cada hoja de puerta, diferenciando ambas caras. Esta descripción deberá acompañarse de un esquema de la puerta o puertas afectadas, indicando la posición y forma (si procede) aproximadas del defecto;
- Opcionalmente podrá incluir fotografías con una leyenda explicativa del defecto y hoja de puerta afectada (ubicación).

El técnico encargado del peritaje deberá remitir a la secretaría del CTC el informe de la inspección en un plazo no superior a 15 días a partir de la fecha de ésta.

Los gastos de realización del peritaje serán adelantados por:

- El Comité, en el caso de que el peritaje sea solicitado por el Secretario;
- El reclamante, en el caso de que sea solicitado por este.

En este último caso, será condición indispensable que el reclamante haga una provisión de fondos por el importe que corresponda al desplazamiento y dietas (si fuera el caso) más el coste del peritaje que se valorará como una inspección según el régimen financiero en vigor del CTC.

## **F.4 Acuerdos**

En el caso de que se realice el peritaje este deberá ser considerado como el documento fundamental por el grupo de trabajo y además se convocará también al mismo al perito que lo realizó pudiendo asistir con voz pero sin voto en los acuerdos que se tomen.

El grupo de trabajo estudiará las pruebas presentadas por el reclamante y tomará en nombre del Comité el acuerdo que corresponda.

Los gastos derivados del peritaje y/o ensayos (si fueran necesarios) correrán de cargo de:

- a) El titular, si el expediente de la reclamación se resuelve a favor del reclamante. (En este caso el titular quedará obligado a abonar al reclamante los costes de la inspección, además de los que procedan por la reposición o reparación de los módulos o elementos dañados).
- b) El reclamante en caso contrario.

## **F.5 Información al comité**

En las reuniones ordinarias del Comité, se dará información resumida sobre las reclamaciones recibidas en cada periodo semestral de seguimiento de la Marca (si las hay), sobre las decisiones tomadas, las actuaciones llevadas a cabo y sobre la resolución final o estado de las mismas.



## Anexo G

### Método de ensayo de choque por cuerpo blando y pesado

#### G.1 Objeto

Este documento describe un método para realizar el ensayo de choque por cuerpo blando y pesado sobre las hojas de las puertas para frentes de armario.

Es de aplicación para las puertas ciegas abatibles y correderas. No es de aplicación para puertas que incorporen espejos o elementos vidriados.

#### G.2 Normas para consulta

UNE EN 951 Hojas de puerta. Método de medida de altura, anchura, grosor y escuadría.

#### G.3 Fundamento

El ensayo consiste en fijar la hoja de puerta sobre un bastidor horizontal, dejando caer sobre una de sus caras en un lugar determinado un cuerpo blando y pesado, constatando posteriormente las degradaciones que eventualmente puedan producirse.

#### G.4 Aparatos

##### G.4.1 Banco de ensayos

Dispositivo que comprende las siguientes partes:

**G.4.1.2 Dos perfiles metálicos rígidos** en U para el apoyo de la puerta a ensayar. Estos perfiles serán de al menos 160 mm de altura, situados paralela e independientemente y de longitud variable en función de la longitud de las puertas a ensayar. Como mínimo deberán ser de 2400 mm. Uno de los perfiles será fijo y el otro móvil. El perfil móvil deberá poder regularse a una distancia mínima de 400 mm respecto al perfil fijo. La separación máxima entre perfiles depende de la anchura de las puertas a ensayar. Como mínimo será de 1000 mm.

**G.4.1.3 Bastidor rígido** sobre el que apoyan los perfiles anteriores que podría estar formado por perfilería de la misma sección.

#### **G.4.1.4 Dispositivo de regulación de la separación entre perfiles.**

Opcionalmente el banco de ensayo puede incluir un dispositivo que permita regular la separación entre los perfiles de apoyo de la puerta, por ejemplo un tornillo sin fin accionado por una manivela.

**G.4.1.5 Seis o más gatos** para la fijación de la hoja a los perfiles. Los gatos deben tener una superficie cilíndrica de apoyo circular de caucho o material plástico y de diámetro comprendido entre 15 y 50 mm. Podrán apretarse manualmente o mediante dispositivos neumáticos o hidráulicos.

#### **G.4.2 Cuerpo de choque**

Balón esférico de cuero de aproximadamente  $35 \pm 3$  cm de diámetro y de una masa total de  $30 \pm 5$  Kg, relleno de arena cuya densidad aparente sea de aproximadamente  $1500 \text{ Kg/m}^3$ . Se debe utilizar arena que pase por un tamiz de 2 mm.

#### **G.4.3 Dispositivo para la elevación y suelta del balón**

Dispositivo para elevar y mantener el cuerpo de impacto a distintas alturas respecto al plano de la hoja y para proceder a su suelta de forma instantánea. Este dispositivo debe de poder regularse como mínimo a la altura establecida en la norma de ensayo

### **G.5 Probetas**

Las hojas de puerta se almacenarán y ensayarán en un ambiente no perjudicial dentro del rango de  $15^{\circ}\text{C}$  a  $30^{\circ}\text{C}$  de temperatura y 25% a 75% de humedad relativa.

### **G.6 Procedimiento operatorio**

Medir las dimensiones de la puerta de acuerdo al procedimiento descrito en la norma UNE-EN 951.

El ensayo se realizará sobre cualquiera de las caras si la hoja es de estructura simétrica, o sobre la cara que a priori juzgue como menos resistente al choque por el responsable de los ensayos si la estructura de la hoja es asimétrica.

Se apoyan los cantos de la puerta sobre los perfiles en U y se separan los perfiles de forma que cada canto tenga una superficie de apoyo sobre el perfil de  $15 \pm 5$  mm.

Se fija la hoja a los perfiles de apoyo por medio de los ocho gatos (4.1.5), distribuidos de forma equidistante a cada lado de la hoja de puerta.

Se eleva el balón hasta la altura de caída establecida para el ensayo. La altura de caída se medirá desde el plano de la puerta hasta la parte inferior del balón.

Se recomienda utilizar la siguiente serie de alturas de caída, 100, 200, y 300 mm. Si se utilizan otras alturas de caída serán múltiplos de 100 mm.

Se deja caer 3 veces el cuerpo de choque desde la altura de caída elegida sobre el centro geométrico de la cara de ensayo. Se dejará transcurrir un minuto entre cada choque.

Si se trata de puertas con plafones el impacto se producirá sobre el centro geométrico del plafón de mayores dimensiones.

Entre los impactos sucesivos se ahormará manualmente el balón de forma que se recupere aproximadamente su forma esférica.

## **G.7 Expresión de los resultados**

El informe de ensayo deberá incluir como mínimo la siguiente información:

- Descripción detallada de las características de las hojas, dimensiones forma, constitución y acabado, así como las posibles mecanizaciones que eventualmente pudiera llevar;
- La altura de caída a la que se ha realizado el ensayo.
- La cara ensayada (para puertas de estructura asimétrica).
- Las degradaciones producidas en el ensayo, anotadas según su naturaleza, por ejemplo: descolado de paramentos, plafones, o molduras, rotura de las caras o elementos del bastidor etc. Se anotará así mismo su situación y la cara en que se han producido. Si el laboratorio lo juzga necesario se podrá proceder al corte de la hoja mediante secciones transversales a distintas alturas para comprobar los daños que el ensayo pudiera causar en la estructura interna de la hoja.
- La fecha de ensayo.

## Anexo H

### **Relación de equipos básicos de control de materias primas, proceso y producto acabado en las fábricas con Marca AENOR de hojas de puerta y/o frentes de armario**

#### **I.1 Generalidades**

La relación de equipos que se indica a continuación es la que se considera básica para el control de las materias primas, proceso y producto acabado en las fábricas de las empresas con certificado AENOR de producto para hojas de puerta y/o frentes de armario.

Para cada equipo se identifica su función principal, el parámetro medido y un periodo de calibración mínimo. El fabricante puede aplicar otros periodos de calibración siempre que se justifique técnica y documentalmente en su Manual de Calidad.

El fabricante debe disponer de una relación actualizada de los equipos de control con su identificación correspondiente, la persona o puesto al que están asignados y las fechas de calibración.

En las visitas de seguimiento los inspectores elegirán al azar como mínimo dos de los equipos de la relación para comprobar los aspectos anteriormente mencionados (identificación, estado general y estado de calibración).

Todos los equipos incluidos en esta relación deberán tener calibración con trazabilidad metrológica (calibración en laboratorios ENAC o equivalentes).

Para el resto de equipos empleados en operaciones o procesos de fabricación no relacionados con las prestaciones certificadas por la Marca AENOR (por ejemplo barnizado de puertas) el fabricante podrá aplicar sus propios criterios de calibración/verificación (por ejemplo, brillómetros, colorímetros, copas Ford etc.).

## **I.2 Relación de equipos**

### **I.2.1 Xilohigrómetro**

- Función: Medición del contenido de humedad de las partidas de madera maciza o tablero, monitorización del proceso de secado
- Parámetro que mide: Contenido de humedad
- Periodo máximo entre calibraciones: 1 año

### **I.2.2 Estufa (opcional si se dispone de xilohigrómetro calibrado)**

- Función: Secado de probetas de madera o tablero
- Parámetro que mide: -----
- Periodo máximo entre calibraciones: 1 año

### **I.2.3 Balanza (opcional si se dispone de xilohigrómetro calibrado)**

- Función: Se utiliza junto con la estufa para medir la humedad de las partidas de madera y/o tableros y para monitorizar el secado.
- Parámetro que mide: Peso (en g)
- Periodo máximo entre calibraciones: 1 año

### **I.2.4 Termómetros**

- Función: Se utilizan para medir temperaturas de depósitos de cola (en máquinas) para verificar la estufa, para controlar secaderos, temperaturas en prensas calientes etc.
- Parámetro que mide: temperatura en °C.
- Periodo máximo entre calibraciones: Entre 1 y 2 años dependiendo de la función a que se asigne y del grado de uso (se deberá justificar por el fabricante).


## I.2.5 Manómetros

- Función: medición de presión en las prensas. Las prensas suelen tener (o puede hacerseles) algún dispositivo tipo by-pass en los circuitos hidráulicos para poder insertar un manómetro externo o patrón para hacer las verificaciones o calibraciones.
- Parámetro que mide: Presión (normalmente en bares o en kg/cm<sup>2</sup>)
- Periodo máximo entre calibraciones: 1 año

## I.2.6 Bola de acero para ensayos de impacto

- Función: Se utiliza para realizar impactos en los ensayos de planitud local según la norma UNE-EN 952
- Parámetro que mide: -----
- Periodo máximo entre calibraciones: Debe disponer al menos de una calibración inicial con trazabilidad metrológica del peso y el diámetro. No requiere nuevas calibraciones salvo que en algún momento de su vida de servicio haya sufrido algún tipo de alteración (normalmente accidental) que pueda inducir a sospecha sobre su estado de calibración.

## I.2.7 Balón para ensayo de choque por cuerpo blando

- Función: Se utiliza para producir impacto en el ensayo de choque por cuerpo blando y pesado según Anexo G de los Reglamentos Particulares de la Marca  de Hojas de Puerta y/o Frentes de Armario.
- Parámetro que mide: -----
- Periodo máximo entre calibraciones: Debe verificarse internamente el peso al menos una vez cada semestre y debe verificarse el diámetro o el perímetro mensualmente.

## I.2.8 Bloques y barras patrón (equipo opcional)

- Función: Se utilizan para verificar internamente los calibres
- Parámetro que mide: Longitud
- Periodo máximo entre calibraciones: Deben disponer al menos de una calibración inicial con trazabilidad metrológica. En principio no deberían requerir nuevas calibraciones salvo que en algún momento de su vida de servicio hayan sufrido algún tipo de alteración (normalmente accidental) que pueda inducir a sospecha sobre su estado de calibración.

## **I.2.9 Flexómetros**

- Función: Mediciones diversas realizadas en distintas etapas del proceso de producción en el control de materias primas y en los ensayos de producto acabado.
- Parámetro que mide: Longitud (en 0,1 mm).
- Periodo máximo entre calibraciones: No requiere calibración con trazabilidad metrológica siempre que sean de clase de calidad II (indicado en el equipo) y que sean verificados con patrón interno de longitudes antes de su entrega a los operarios.

## **I.2.10 Juego de galgas**

- Función: Se utiliza para la medición de escuadría según la norma UNE-EN 951 y para las comprobaciones de geometría (planitud general) según la norma UNE-EN 952
- Parámetro que mide: Longitud (en 0,1 mm)
- Periodo máximo entre calibraciones: 1 año

## **I.2.11 Escuadra de acero**

- Función: Se utiliza para la medición de escuadría según la norma UNE-EN 951.
- Parámetro que mide: Escuadría (en 0,1 mm)
- Periodo máximo entre calibraciones: Si el equipo es suficientemente rígido y reforzado (por ejemplo brazos de acero) no requiere nuevas calibraciones salvo que en algún momento de su vida de servicio haya sufrido algún tipo de alteración (normalmente accidental) que pueda inducir a sospecha sobre su estado de calibración.

## **I.2.12 Calibres**

- Función: Se utilizan en distintos puestos del proceso de producción, para el control de materias primas y para diversas comprobaciones del producto acabado.
- Parámetro que mide: Longitud (en 0,1 mm)
- Periodo máximo entre calibraciones: 1 año


## **I.2.13 Reglas metálicas**

- Función: Se utilizan para las comprobaciones dimensionales de las puertas según la norma UNE-EN 951 y en las comprobaciones de planitud general según la norma UNE-EN 952.
- Parámetro que mide: Longitud (en mm). Es recomendable que lleven algún tramo en uno de sus extremos (o bien en toda su longitud) con división de escala de 0,5 mm
- Periodo máximo entre calibraciones: Si el equipo es suficientemente rígido y reforzado (por ejemplo de acero) o si está adosado a otros equipos fijos (por ejemplo mesas de medida, bastidores verticales de medida etc.) no requiere nuevas calibraciones salvo que en algún momento de su vida de servicio haya sufrido algún tipo de alteración (normalmente accidental) que pueda inducir a sospecha sobre su estado de calibración.



## **Anexo I**

### **Modificaciones respecto a la edición anterior (rev. 11)**

- 1) Se han actualizado los acrónimos y/o nombres de laboratorios.
- 2) En el apartado 6.7 "Ensayos" se ha incluido un párrafo relativo a la información que deben aportar los laboratorios en el caso de que los resultados de ensayos o comprobaciones estén próximos al valor límite de especificación o lo superen aplicando la incertidumbre de ensayo.
- 3) En el apartado 6.8 "Acuerdos" se ha incluido una referencia a la obligación por parte del Comité de informar al fabricante en el caso de que algún resultado de ensayo esté próximo al valor límite de especificación o lo supere aplicando la incertidumbre de ensayo.
- 4) Se ha actualizado el Anexo D "Requisitos del Sistema de calidad" de acuerdo a la norma UNE-EN ISO 9001:2015.
- 5) Se ha incluido un nuevo anexo (Anexo H) con la relación básica de equipos de comprobación y ensayo para las fábricas de las empresas con Marca  de Hojas de Puerta y/o Frentes de Armario, incluyendo los requisitos sobre periodos de calibración y trazabilidad de la calibración de cada equipo.