

AENOR

Reglamento Particular de la Marca AENOR para racores de conexión para la lucha contra incendios

RP 012.10

Revisión 12

Fecha 2017-12-28

Índice

- 1 Objeto
- 2 Documentación de referencia
- 3 Órgano de gestión
- 4 Definiciones y clasificación
- 5 Concesión del Certificado AENOR
- 6 Mantenimiento del Certificado AENOR
- 7 Marcado de los productos certificados
- 8 Régimen financiero
- 9 Laboratorios

- 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
- Anexo E Valoración de fallos en los ensayos de seguimiento

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 racores de conexión para la lucha contra incendios.

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

La Marca AENOR para racores de conexión para la lucha contra incendios, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de este producto con las normas UNE 23400-1:1998, UNE 23400-2:1998, UNE 23400-3:1998, UNE 23400-4:1998, UNE 23400-5:1998, UNE 23400-3 Erratum:1999, UNE 23400-4 Erratum:1999 y UNE 23400-5 Erratum:1999.

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 (3 de diciembre de 2016).
- UNE 23400-1:1998 - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión de 25 mm.
- UNE 23400-2:1998 - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión de 45 mm.
- UNE 23400-3:1998 - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión de 70 mm.
- UNE 23400-4:1998 - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión de 100 mm.
- UNE 23400-5:1998 - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión. Procedimientos de verificación.
- UNE 23400-3:1999 Erratum - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión de 70 mm.
- UNE 23400-4:1999 Erratum - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión de 100 mm.

- UNE 23400-5:1999 Erratum - Material de lucha contra incendios. Racores de conexión. Procedimientos de verificación.
- UNE-EN ISO 9001:2008 - Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos (ISO 9001:2008).
- UNE-EN ISO 9000:2005 - Sistemas de gestión de la calidad. Fundamentos y vocabulario.

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-012 "Productos para la seguridad contra incendios", 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.

TECNIFUEGO-AESPI, 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 Doctor Esquerdo, 55 - 1F - 28007 MADRID - ESPAÑA
Teléfono: (+34) 914 361 419
Fax: (+34) 915 759 635
Correo electrónico: ctc-12@tecnifuego-aespi.org
www.tecnifuego-aespi.org

4 Definiciones y clasificación

4.1 Definiciones y requisitos

Los racores quedarán definidos por:

- Denominación del tipo. Todas las denominaciones contempladas por las normas en función de las medidas nominales del racor y/o del tamaño de la rosca.
- Material y tipo de fabricación.
- Tratamientos térmicos.
- Acabados.
- Plano dimensional en formato UNE A4.
- Uso al que se destinen: normal o ligero.

4.2 Clasificación

Los racores se clasifican de la siguiente forma:

- Por su uso: normal y ligero
- Por su diámetro: DN25, DN45, DN70 ó DN100.
- Por su tipología en las tablas 1 y 2 se presentan las tipologías posibles en función del diámetro y uso:

Tabla 1 - tipología de racores de uso normal

TIPO	MEDIDAS NOMINALES DEL RACOR EN mm			
	25 mm	45 mm	70 mm	100 mm
Tapón y válvula de descompresión	X	X	X	X
Racor fijo rosca interior y arandela tope	¾" y 1"	1½"	2½"	3½" y 4"
Racor fijo rosca exterior	¾" y 1"	1½"	2½"	3½" y 4"
Racor impulsión para manguera	X	X	X	X
Racor fijo rosca reducción		1"	1½"	2½"

Tabla 2 - tipología de racores de uso ligero

TIPO	MEDIDAS NOMINALES DEL RACOR EN mm	
	25 mm	45 mm
Racor fijo rosca interior y arandela tope	¾" y 1"	1½"
Racor fijo rosca exterior	¾" y 1"	1½"
Racor impulsión para manguera	X	X

Los racores tapones y los racores reducciones no se considerarán para uso ligero.

Por otra parte, los distintos modelos para los que se solicita la certificación, serán clasificados según las definiciones siguientes.

Modelo base: Se trata de aquel racor, determinado por las características definidas en las normas UNE 23400-1, UNE 23400-2, UNE 23400-3 y UNE 23400-4 y clasificado como tal por el fabricante.

Modelo derivado: Un racor es modelo derivado de un modelo base cuando presente alguna de las variaciones técnicas respecto del modelo base indicadas en la tabla 7, siendo necesaria la realización de los ensayos indicados en la misma.

Modelo extensión: es aquel que incluye cambios de marca comercial o cualquier modificación en el diseño del racor original (modelos base o derivado), que no afecte a la seguridad y que no precisa realización de los ensayos descritos en el apartado 5.5 de este documento.

Familia: Aquel conjunto de racores constituido por un modelo base y todos los modelos derivados o extensión que tienen su origen en él.

Cada tipo de uso y DN dará lugar a una nueva familia. No puede haber, para el mismo DN, racores de uso distintos en una misma familia.

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 el o los productos, definidos de acuerdo al capítulo 4, para los que se hace la solicitud. Con el impreso cumplimentado deberán acompañar la siguiente información:

- Cuestionario de información general del fabricante (Anexo B, por triplicado).
- Cuestionario descriptivo del producto (Anexo C), uno por cada modelo, adjuntando para cada uno de ellos los documentos que se especifican en el mismo. Se remitirá por duplicado para los modelos base o derivado y en un solo ejemplar para los modelos extensión. En el caso de modelos extensión por cambio de marca, bastará con la primera página del Anexo C y declaración del fabricante de que todos los demás datos técnicos son idénticos a los del modelo de que se extiende, adjuntando copia de todo lo que varíe como consecuencia del cambio de marca (etiquetas, fotografías, reproducción del marcado, etc.; según proceda).

En este cuestionario deberá constar para cada figura (ver tabla del Capítulo 4) los siguientes documentos:

- Planos de mecanizado con cotas y tolerancias (podrán ser los de la norma UNE 23400-5).
- Especificaciones del material incluyendo aleación (composición química), sistema de moldeo (forja, fundición, inyección...), y tratamiento térmico.
- Plano de detalle del marcado incluyendo logotipo del fabricante, Marca , y Nº de norma y "L" de uso ligero (si corresponde), con su situación sobre las garras.
- Especificaciones del acabado (pulido, abrillantado, anodizado...).
- Catálogos, folletos, etc. del producto o productos para los que se hace la solicitud.

No se admitirán a trámite aquellas solicitudes de certificación de productos cuyas características y marca comercial puedan, a juicio del Comité, provocar situaciones de confusión en relación con certificados retirados por sanción en los 24 meses anteriores a la presentación de dicha solicitud.

5.3 Visita inicial

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

- auditoría del sistema de la calidad (los requisitos están establecidos en el anexo D). La realización de esta auditoría del sistema de la calidad no será aplicable para las nuevas solicitudes de certificación presentadas por un titular de certificados de productos objeto de este Reglamento Particular;
- inspección del producto: comprobación de los datos reflejados en los anexos B y C y, en su caso, sellado de dichos anexos;
- Verificarán que el autocontrol del fabricante, definido en el apartado D.8.2.4 del anexo D, funciona con una antelación de al menos 6 meses de la fecha de solicitud.
- En el caso de que no esté funcionando con este plazo de antelación, el Comité determinará en cada caso el plan de auditorías extraordinarias a efectuar durante el primer año, así como el período de validez de la concesión.
- Verificarán la existencia y comprobarán el correcto funcionamiento de los aparatos de control del peticionario.
- Comprobación del marcado conforme el capítulo 7.
- toma de muestras según se indica en el apartado 5.4 de este documento, levantando la correspondiente acta.

5.4 Toma de muestras

Se realizará en función del uso a que se destine cada modelo de racor de la forma descrita en 5.4.1 y 5.4.2.

El peticionario deberá disponer en el almacén, para la toma de muestras, de unas existencias que supongan como mínimo 300 piezas por modelo (referencia) (excepto para el de 100 mm que será de 20 piezas por modelo), de un mismo lote de fabricación de cada tipo para la que se haya realizado la solicitud con objeto de realizar la toma de muestras.

Para racores de uso normal, por modelo, del total de piezas al menos 4 serán sin anodizar.

El auditor, en la visita, sellará los impresos A y C de solicitud. Estos impresos serán enviados por el fabricante al laboratorio correspondiente.

A cada laboratorio de los citados a continuación, el fabricante le hará llegar, junto con las muestras, el "acta de toma de muestras" que le corresponde.

5.4.1 Racores uso normal

Por cada familia: se tomarán, del modelo base, 26 muestras de racores: 8 completas (con sus juntas), 16 muestras que no precisan juntas y 2 muestras sin anodizar. Se precintarán según las muestras necesarias para su envío a cada laboratorio según la tabla 3.

Tabla 3

LABORATORIO	Nº DE MUESTRAS NECESARIAS (incl. Contraste)
LICOF	8 completas (con juntas) 2 sin anodizado
TECNOS G. de C.	12 (no precisan juntas)
FREMAP	4 (no precisan juntas)

Para los modelos derivados, los ensayos necesarios los realiza el auditor en la visita, excepto los que expresamente se indican en la tabla 7, que se harán en el laboratorio.

Una toma de muestras igual a la anterior será realizada y precintada, quedando en poder del fabricante para posibles comprobaciones ulteriores (es recomendable conservar estos juegos adicionales hasta la recepción del acuerdo del Comité).

5.4.2 Racores uso ligero

Por cada familia: se tomarán, del modelo base 20 muestras de racores: 4 completas (con sus juntas) y 16 muestras que no precisan juntas. Se precintarán según las muestras necesarias para su envío a cada laboratorio según la tabla 4.

Tabla 4

LABORATORIO	Nº DE MUESTRAS NECESARIAS (incl. Contraste)
LICOF	4 completas (con juntas)
TECNOS G. De C.	12 (no precisan juntas)
FREMAP	4 (no precisan juntas)

Para los modelos derivados, los ensayos necesarios los realiza el auditor en la visita, excepto los que expresamente se indican en la tabla 7, que se harán en el laboratorio.

Una toma de muestras igual a la anterior será realizada y precintada, quedando en poder del fabricante para posibles comprobaciones ulteriores (es recomendable conservar estos juegos adicionales hasta la recepción del acuerdo del Comité).

5.5 Ensayos

5.5.1 Ensayos a los modelos base

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el peticionario, los laboratorios realizarán, respectivamente, los siguientes ensayos:

5.5.1.1 Racores uso normal (tabla 5)

Tabla 5

LABORATORIO	Nº DE ENSAYO SEGÚN NORMA UNE 23400-5
LICOF	6.1.1, 6.1.2, 6.1.3, 6.2.2 y 6.2.1
TECNOS G. de C.	6.3.1 y 6.3.2
FREMAP	6.4.

5.5.1.2 Racores uso ligero (tabla 6)

Tabla 6

LABORATORIO	Nº DE ENSAYO SEGÚN NORMA UNE 23400-5
LICOF	6.1.1, 6.1.2, 6.1.3 y 6.2.1
TECNOS G. de C.	6.3.1 y 6.3.2
FREMAP	6.4

Los laboratorios elaborarán un informe sobre el resultado de los ensayos remitiendo dos copias a la Secretaría de este Comité y una copia a la **Dirección de Certificación de Productos** de AENOR.

5.5.2 Ensayos a modelos derivados

Para los modelos derivados se establece la tabla 7.

Tabla 7 - Ensayos modelos derivados según DN

DN 25mm			
Modelo Base	Modelo derivado	Ensayos a realizar	Nº de muestras necesarias
Tapón y válvula de descompresión con junta	Racor fijo rosca interior 3/4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 1"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3/4"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 1"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	0B1,D1,0M1	
Racor fijo rosca interior 3/4"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 1"	N3	
	Racor fijo rosca exterior 3/4"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 1"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	0B1,D1,0M1	
Racor fijo rosca interior 1"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3/4"	N3	
	Racor fijo rosca exterior 3/4"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 1"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	0B1,D1,0M1	
Racor fijo rosca exterior 3/4"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3/4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 1"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 1"	F1	
	Racor impulsión para manguera	0B1,D1,0M1	
Racor fijo rosca exterior 1"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3/4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 1"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3/4"	F1	
	Racor impulsión para manguera	0B1,D1,0M1	
Racor impulsión para manguera	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3/4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 1"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3/4"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 1"	B1,F1	

DN 45mm			
Modelo Base	Modelo derivado	Ensayos a realizar	Nº de muestras necesarias
Tapón y válvula de descompresión	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 1"	A1,B1	
Racor fijo rosca interior	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 1"	A1,B1	
Racor fijo rosca exterior	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 1"	A1,B1	
Racor impulsión para manguera	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor fijo rosca 1"	A1,B1	
Racor fijo rosca para 1"	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	

DN 70mm			
Modelo Base	Modelo derivado	Ensayos a realizar	Nº de muestras necesarias
Tapón y válvula de descompresión con junta	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 1 ½"	A1,B1	
Racor fijo rosca interior	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 1 ½"	A1,B1	
Racor fijo rosca exterior	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 1 ½"	A1,B1	
Racor impulsión para manguera	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor fijo rosca 1 ½"	A1,B1	
Racor fijo rosca 1 ½"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	

DN 100mm			
Modelo Base	Modelo derivado	Ensayos a realizar	Nº de muestras necesarias
Tapón y válvula de descompresión con junta	Racor fijo rosca interior 3 1/2"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 4"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 2 1/2"	A1,B1	
Racor fijo rosca interior 3 1/2"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 4"	N3	
	Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 4"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 2 1/2"	A1,B1	
Racor fijo rosca interior 4"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3 1/2"	N3	
	Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 4"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 2 1/2"	A1,B1	
Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3 1/2"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 4"	F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 2 1/2"	A1,B1	
Racor fijo rosca exterior 4"	Tapón y válvula de descompresión	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3 1/2"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	
	Racor fijo rosca 2 1/2"	A1,B1	
Racor impulsión para manguera	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3 1/2"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 4"	B1,F1	
	Racor fijo rosca 2 1/2"	A1,B1	
Racor fijo rosca 2 1/2"	Tapón y válvula de descompresión con junta	ENSAYO 6.1.3 (EN LABORATORIO)	3
	Racor fijo rosca interior 3 1/2"	M3,N3	
	Racor fijo rosca interior 4"	M3,N3	
	Racor fijo rosca exterior 3 1/2"	B1,F1	
	Racor fijo rosca exterior 4"	B1,F1	
	Racor impulsión para manguera	OB1,D1,OM1	

6 Mantenimiento del Certificado AENOR

6.1 Período de validez y renovación

El periodo máximo de validez del Certificado AENOR, será de cinco años.

Transcurrido este periodo 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 AENOR de Producto, los servicios de AENOR efectuarán una visita anual, en la que realizarán, utilizando el procedimiento definido por AENOR, los trabajos siguientes:

- auditoría del sistema de la calidad de la empresa (los requisitos están establecidos en el anexo D), comprobando que se han aplicado las acciones correctoras consecuencia de las auditorías externas;
- inspección del producto: comprobación de los datos reflejados en los anexos B y C y, en su caso, sellado de dichos anexos;
- Inspeccionar los equipos de control.
- El técnico auditor comprobará el correcto funcionamiento de los equipos de control, para lo cual podrá realizar, a su elección, cualquiera de los ensayos previstos en el apartado D.8.2.4.
- Presenciar la realización del ensayo de estanqueidad, reflejando el resultado y el estado de calibración del manómetro utilizado para la medida en el informe;
- Presenciar la realización del ensayo de empalme sobre cinco muestras aleatorias del mismo lote, reflejando el resultado en el informe;
- toma de muestras según se indica en el apartado 6.4, levantando la correspondiente acta; y
- Comprobación del marcado del producto según el capítulo 7.

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 por cualquier otro motivo.

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.

6.4 Toma de muestras

6.4.1 Toma de muestras en el centro de producción

La Secretaría del Comité, en función del número de familias, elaborará un plan de seguimiento anual.

Anualmente se realizará, conforme al plan establecido, una visita de inspección en la que se seleccionará, referenciará y precintará, aleatoriamente, un modelo de una familia de racores de uso ligero y un modelo de una familia de racores de uso normal. Se irá alternando por familias y luego por modelos.

Muestras a tomar para racores de uso normal:

- 10 completas (con juntas)
- 3 completas sin juntas para la verificación del cotas L_2 y J_2 cuando proceda
- 4 anodizadas (no precisan juntas)

Muestras a tomar para racores de uso ligero:

- 10 completas y 3 sin juntas para la verificación del cotas L_2 y J_2 cuando proceda

Una vez que los servicios de AENOR han precintado y referenciado las muestras, éstas serán enviadas por el titular al laboratorio (ver tabla 8), junto con el acta de toma de muestras que le será entregada al fabricante por el servicio de AENOR. En el laboratorio serán sometidos a los ensayos descritos en el punto 6.5 de este Reglamento Particular.

Tabla 8

LABORATORIO	Muestras a enviar Uso normal	Muestras a enviar Uso ligero
LICOF	4+4 anodizadas	4
TECNOS G. de C.	6	6
FREMAP ¹	3	3

¹ para la verificación de las cotas L_2 y J_2 cuando proceda.

El titular deberá disponer en el almacén, para los controles, de unas existencias que supongan, como mínimo, 10 veces (3 veces para el racor de 100 mm), la cantidad que sea necesaria para hacer una toma de muestras para cada modelo de racor.

Una toma de muestras igual a la anterior será realizada y precintada, quedando en poder del fabricante para posibles comprobaciones ulteriores (es recomendable conservar estos juegos adicionales hasta la recepción del acuerdo del Comité).

6.4.2 Toma de muestras en el mercado

El Comité, cuando así lo decida, elaborará un "Plan de seguimiento en el mercado" de los productos certificados, mediante la adquisición de muestras en distribuidores y en el comercio.

6.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el fabricante (así como las adquiridas en el mercado), los laboratorios realizarán los siguientes ensayos:

6.5.1 Racores uso normal

- Rotura (punto 6.3.2 de la norma).
- Anodizado y sellado (punto 6.2.2 de la norma)
- Empalme (punto 6.1.1 de la norma)
- Deformación (punto 6.3.1 de la norma)
- Tapón (6.1.3 de la norma) si se ha tomado como muestra un tapón

6.5.2 Racores uso ligero

- Rotura (punto 6.3.2 de la norma).
- Empalme (punto 6.1.1 de la norma)
- Deformación (punto 6.3.1 de la norma)

Independientemente de estos ensayos, cada 5 años, tanto para racores de uso normal como uso ligero, verificar las cotas L_2 y J_2 y el ensayo 6.2.1 aleación.

Los laboratorios elaborarán un informe sobre el resultado de los ensayos remitiendo dos copias a la Secretaría de este Comité y una copia a la **Dirección de Certificación de Productos** de AENOR.

6.6 Valoración de ensayos

En el anexo E se recoge la valoración como graves o leves de los diversos fallos que es previsible que puedan producirse, así como el tiempo máximo para la comprobación, mediante ensayo (en el caso de los graves) o documental (en el caso de los leves, de la corrección de los mismos).

Cuando el licenciario de la marca reciba un informe de ensayo no conforme ha de enviar a secretaría el correspondiente plan de acciones correctoras en un plazo inferior a 30 días desde la recepción del informe. Si no solicita ensayar las contramuestras o los ensayos no conformes corresponden a éstas ha de comunicar, a esta secretaría, la fecha y el lote de la última fabricación y el stock disponible en sus almacenes del producto afectado. Si los resultados no conformes comprometen la seguridad del usuario y/o instalación es responsabilidad de la empresa licenciaria tomar las medidas oportunas ante el producto defectuoso, pudiendo ser dichas medidas, la retirada de la distribución del lote o lotes no conformes, comunicar a todo cliente susceptible de haber recibido material no conforme la situación, etc. La comprobación de la corrección de las no conformidades debe ser realizada al siguiente lote correlativo al comunicado.

6.7 Falta de producción

En los casos de falta de existencias en almacén por cese temporal de fabricación, no se realizarán los ensayos de seguimiento hasta que el fabricante comunique el reinicio de la producción o su cese definitivo. Se comprobará el cese de fabricación en la siguiente visita anual y, de persistir, el Comité acordará proponer la retirada del certificado.

7 Marcado de los productos certificados

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

Los titulares no podrán comercializar el producto certificado sin el marcado descrito a continuación.

7.1 Sistemática de marcado

Los racores de conexión de lucha contra incendios que tengan Certificado AENOR concedido, deberán ser marcados de forma indeleble sobre la parte plana de las garras con:

- El logotipo de la Marca AENOR a utilizar sobre el producto con un tamaño mínimo de la "L" de:
 - A = 0,25 mm para los racores de Ø 25.
 - A = 0,35 mm para los racores de Ø 45.
 - A = 0,40 mm para los racores de Ø 70.
 - A = 0,40 mm para los racores de Ø 100.
- Logotipo, o nombre del fabricante y nº de la norma UNE.

Los racores de uso ligero llevarán tres "L" marcadas de forma indeleble y visible en los espacios exteriores de las tres garras.

8 Régimen financiero

El régimen financiero se establece en el documento RF 12.00.

9 Laboratorios

- LICOFE (Laboratorio de Investigación y Control del Fuego)
Sede Social y Laboratorios
Camino del Estrechillo, 8
28500. Arganda del Rey
Madrid (España)
Tf: 902 112 942
- SGS TECNOS GARANTÍA DE CALIDAD, S.A.
C/ Trespaderne, 29. Edif. Barajas, 1
28042 MADRID
Tf: 91 313 80 00
Fax: 91 313 80 80
- FREMAP
Cr de Pozuelo de Alarcón a Majadahonda km. 3.500
28220 MAJADAHONDA (Madrid)
Tf: 91 626 55 00
Fax: 91 581 21 42
- ACEM, S.L. (Asesoramiento y certificación de ensayos metalúrgicos, S.L.)
Realización de ensayos de anodizado y determinación de la aleación de racores.

Anexo A

Solicitud de concesión del Certificado AENOR para racores de conexión para la lucha contra incendios

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 racores de conexión para la lucha contra incendios, así como los compromisos que en ellos se indican.
- 2 Que se compromete a pagar los gastos que le corresponda según viene establecido en el Reglamento Particular.
- 3 Que se compromete a acatar, sin reserva, los acuerdos de AENOR relativos a la tramitación de esta solicitud y de las verificaciones y controles posteriores que se hagan en consecuencia.

Por todo ello:

SOLICITA

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

Laboratorio elegido:

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

FIRMA Y SELLO

Anexo B

Cuestionario de Información General del Fabricante

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

-
- 1.1 EMPRESA:
- 1.2 DOMICILIO SOCIAL:
- 1.3 Teléfono:
- 1.4 Telefax:
- 1.5 N.I.F:
- 1.6 Persona que firmará el contrato con AENOR:
- 1.7 Cargo (de 1.6):
- 1.8 D.N.I. (de 1.6):
- 1.9 Persona de contacto (nombre y correo-e):
-
- 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 (nombre y correo-e):

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 (para las juntas indicar proveedor/es y referencia/s):

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

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

6.1 Documentación de la calidad que poseen:

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

6.2 Enumeración de los equipos de control de la calidad:

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

7.1 Relación de las Marcas obtenidas para los modelos solicitados:

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

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

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

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

Anexo C

Cuestionario Descriptivo del Producto

Racores de conexión para la lucha contra incendios

(Cumplimentar por cada tipo y diámetro nominal)

FABRICANTE:

MARCA:

REFERENCIA DEL MODELO:

MODELO: (Marque el recuadro que corresponda)

☐ BASE

☐ DERIVADO del MODELO BASE REF.:
Modificaciones: (detallar en hoja adjunta)

☐ EXTENSIÓN del MODELO REF.:
Modificaciones: (detallar en hoja adjunta)

☐ FAMILIA:

USO: ☐ Normal

☐ Ligero

DIAMETRO NOMINAL: ☐ 25 mm
☐ 45 mm
☐ 70 mm
☐ 100 mm

TIPO: ☐ Tapón

☐ Fijo rosca exterior

☐ 3/4" ☐ 1"

☐ 1½" ☐ 2½"

☐ 3½" ☐ 4"

☐ Fijo rosca interior

- | | |
|-------------------------------|------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 3/4" | <input type="checkbox"/> 1" |
| <input type="checkbox"/> 1½" | <input type="checkbox"/> 2½" |
| <input type="checkbox"/> 3½" | <input type="checkbox"/> 4" |

☐ Manguera

☐ Reducción

- | |
|------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 1" |
| <input type="checkbox"/> 1½" |
| <input type="checkbox"/> 2½" |

SISTEMA DE FABRICACIÓN:

- | | |
|------------------------------------|--------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> FORJADO | <input type="checkbox"/> FUNDIDO |
| <input type="checkbox"/> INYECTADO | <input type="checkbox"/> OTROS:..... |

MATERIAL:

ALEACIÓN: UNE..... RESISTENCIA MECÁNICA (R).....N/mm²
 LIMITE ELÁSTICO (E):..... N/mm² ALARGAMIENTO (A):.....%
 COMPOSICIÓN QUÍMICA:.....%.....%.....%.....%

TRATAMIENTO TÉRMICO:

TIPO:
 TEMPERATURA:°C
 DURACIÓN:
 MEDIO DE REFRIGERACIÓN:

PLANOS DE CONFORMADO Y MECANIZADO (Relación de planos):

(Se podrán usar los planos de la norma UNE 23400-5:1998)

TIPO	MEDIDA NOMINAL	PLANOS N° S

ACABADO

☐ BRUTO FUNDICIÓN

☐ ABRILLANTADO

☐ PULIDO

☐ ANODIZADO.....micras

OTROS:.....

JUNTA DE GOMA

REFERENCIA:.....

MATERIAL:.....

DUREZA:.....

DETALLES DEL MARCADO

(Relación de planos incluyendo Logotipo del fabricante, marca N, nº de la norma y "L" de uso ligero, si corresponde).

TIPO	MEDIDA NOMINAL	PLANOS N° S

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

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

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

Anexo D

Requisitos del sistema de la calidad

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 Certificados AENOR de racores de conexión y que hayan adaptado su sistema a la norma mencionada en E.2.

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 9001:2008 aplicables e indicados en el apartado 4 del presente anexo.

Para cada uno de dichos requisitos se indicará su grado de aplicación, exclusión o conveniencia en su aplicación, según corresponda.

Dichas exclusiones permitidas deberán quedar convenientemente reflejadas en el Manual de la Calidad de la organización (ver 4.2.2) de la norma.

D.3 Términos y definiciones

Serán de aplicación los términos y definiciones dados en la norma UNE-EN ISO 9000:2005 "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 Sistema de gestión de la calidad

D.4.1 Requisitos generales

Aplicable en todo su contenido.

Cuando una organización contrate externamente procesos o parte de procesos que afecten a la conformidad del producto con los requisitos establecidos, la organización deberá de asegurarse de ejercer un control sobre dichos procesos.

Tanto los procesos contratados externamente como el control que se ejerza sobre los mismos, deben de estar identificados dentro del Sistema de Gestión de la Calidad.

La selección, evaluación y re-evaluación de los proveedores correspondientes (subcontratistas) debe de ajustarse a los requisitos establecidos en 7.4.1 de la norma.

Es conveniente que las organizaciones establezcan modelos de Sistemas de Gestión de la calidad basados en modelos de gestión por procesos.

Es conveniente que las organizaciones enfoquen sus Sistemas de Gestión de la calidad siguiendo los principios establecidos en el apartado 0.2 de la Norma UNE-EN ISO 9001:2008. Se han identificado ocho principios generales de Gestión de la Calidad que pueden ser utilizados por las organizaciones:

- Enfoque al cliente.
- Liderazgo.
- Participación del personal.
- Enfoque basado en procesos.
- Enfoque del Sistema hacia la gestión.
- Mejora continua.
- Enfoque basado en hechos para la toma de decisiones.
- Relaciones mutuamente beneficiosas con el proveedor.

D.4.2 Requisitos de la documentación

D.4.2.1 Generalidades

Aplicable en todo su contenido.

D.4.2.2 Manual de la calidad

Aplicable en todo su contenido.

El Manual de la Calidad debe de incluir la estructura organizativa (organigrama o similares) de la organización. En cuanto a la definición de funciones y responsabilidades, deben de figurar como mínimo las del primer nivel de la organización (ver 5.5.1 de la norma).

D.4.2.3 Control de los documentos

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,...).

D.4.2.4 Control de los registros

Aplicable en todo su contenido.

El período mínimo de conservación de los registros de la calidad y trazabilidad que demuestren el cumplimiento de los requisitos aplicables a la conformidad del producto suministrado será de diez años. Para el resto de registros de la calidad identificados, el período mínimo de conservación será de cinco años.

D.5 Responsabilidad de la dirección

D.5.1 Compromiso de la dirección

Aplicable en todo su contenido.

D.5.2 Enfoque al cliente

Aplicable en lo relativo a los apartados 7.2.1 y 8.2.1 de la norma.

D.5.3 Política de la calidad

Aplicable en todo su contenido.

Debe de estar definida y han de existir evidencias tanto de su revisión periódica (por ejemplo, en el marco de revisión del Sistema de la Calidad), como de su comunicación y difusión dentro de la organización.

D.5.4 Planificación

D.5.4.1 Objetivos de la calidad

Aplicable en todo su contenido.

Deben de existir objetivos medibles, así como evidencias de un seguimiento periódico de la evolución de los mismos. No será aceptable la existencia de objetivos de la calidad relativos al cumplimiento de requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2008. (Por ejemplo: realizar auditorías internas, evaluar a proveedores,...).

Será recomendable que las organizaciones introduzcan paulatinamente objetivos de mejora aplicables a todos los aspectos de la organización, en especial para aquellos procesos relacionados con la prestación de servicios directamente asociados al suministro de productos.

D.5.4.2 Planificación del Sistema de la Calidad

Aplicable a la planificación de los objetivos de calidad: debe de evidenciarse una planificación documentada (a modo de metas, fases, actuaciones, recursos necesarios, responsables, plazos,...) para la consecución de los objetivos establecidos.

D.5.5 Responsabilidad, autoridad y comunicación

D.5.5.1 Responsabilidad y autoridad

Aplicable en todo su contenido.

Como se ha indicado en 4.2.2 de la norma, en el Manual de la Calidad se debe de incluir un organigrama y la definición de responsabilidades hasta el primer nivel de la organización, como mínimo. Para el resto de funciones que afecten al Sistema de la Calidad, las responsabilidades asociadas pueden estar definidas en otros documentos del Sistema (por ejemplo, en perfiles de puesto de trabajo, en procedimientos organizativos,...).

D.5.5.2 Representante de la Dirección

Aplicable en todo su contenido. La función de representante de la dirección puede ser realizada por el Comité de Calidad (si existe), siempre y cuando esté definida su composición, sus atribuciones y su nivel de autoridad.

D.5.5.3 Comunicación interna

Aplicable en lo relativo a la comunicación interna de datos e información relacionada directamente con el producto suministrado.

D.5.5.4 Revisión por la dirección

Aplicable en todo su contenido. La periodicidad mínima de dichas revisiones será anual.

Previamente a la auditoría inicial por parte de los Servicios de AENOR, se deberá disponer de los documentos que justifiquen que se ha realizado la revisión por la Dirección.

D.6 Gestión de los recursos

D.6.1 Provisión de recursos

Aplicable de forma general para los procesos de realización del producto.

D.6.2 Recursos humanos

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad, especialmente en lo relativo a proceso de realización del producto (ver 7 de la norma), auditorías internas (8.2.2.de la norma) y actividades de seguimiento y medición (8.2.3. y 8.2.4 de la norma).

Recomendable para el resto de personal de la organización.

D.6.3 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 (subapartado b) y en la medida en que afecten a los requisitos de producto, los equipos e infraestructura indicados en los subapartados a) y c).

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.6.4 Ambiente de trabajo

Solamente aplicable cuando suponga riesgo claro de incumplimiento de requisitos de producto.

No debe de confundirse con requisitos de un sistema de prevención de riesgos laborales.

D.7 Realización del producto

D.7.1 Planificación de la realización del producto

Solamente será de aplicación cuando se hayan introducido en el alcance de la certificación nuevos productos/familias de productos o nuevos procesos de producción, o cuando se hayan realizado o se tenga previsto realizar modificaciones en dichos procesos productivos, así como ampliaciones de centros productivos.

D.7.2 Procesos relacionados con el cliente

Aplicable en todo su contenido.

D.7.3 Diseño y desarrollo

Aplicable en todo su contenido, salvo que la Organización argumente y justifique las causas de su exclusión. En caso de litigio se someterá al Comité Técnico de Certificación

D.7.4 Compras

Aplicable en todo su contenido.

D.7.5 Producción y prestación de servicio

D.7.5.1 Control de la producción y prestación del servicio

La organización deberá definir e identificar los parámetros de control críticos de su proceso productivo, así como el sistema de control y seguimiento de los mismos. Asimismo se deberán establecer las acciones a tomar en caso de que dichos parámetros críticos sobrepasen los límites establecidos, y quién tiene la responsabilidad y autoridad para tomar dichas medidas (en lo relativo tanto al proceso como al producto afectado).

D.7.5.2 Validación de los procesos

No exigible, aunque es recomendable aplicar dicha sistemática a los procesos de producción.

D.7.5.3 Identificación y trazabilidad

Aplicable en todo su contenido.

D.7.5.4 Propiedad del cliente

Aplicable en todo su contenido.

D.7.5.5 Preservación del producto

Aplicable en todo su contenido, incluyendo el transporte del producto hasta el cliente.

D.7.6 Control de los dispositivos de seguimiento y medición

Aplicable en todo su contenido.

D.8 Medición, análisis y mejora

D.8.1 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 será aplicable en lo relativo a las características de los productos; recomendable para otros procesos y actividades del Sistema de Gestión.

D.8.2 Seguimiento y medición

D.8.2.1 Satisfacción del cliente

Aplicación parcial. Al menos 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.

A tal efecto, la organización deberá de establecer y documentar en un procedimiento el proceso seguido para atender y gestionar dichas 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 (ver 8.5.2).

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)....

D.8.2.2 Auditoría interna

Aplicable en todo su contenido.

Las auditorías internas se deben de programar teniendo en cuenta que al menos anualmente han de ser auditados todos los procesos y actividades básicas del Sistema de gestión de la calidad de la organización.

No es aceptable considerar las auditorías de clientes o las auditorías de certificación como auditorías internas.

D.8.2.3 Seguimiento y medición de los procesos

Aplicable a los parámetros y variables de control del proceso establecidos por la organización (ver 7.5.1 de la norma).

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.8.2.4 Seguimiento y medición del producto

Aplicable en todo su contenido.

El seguimiento y medición del producto pretende garantizar la calidad y homogeneidad de los productos certificados. A tal fin, deberán estar incluidos en este apartado las actividades de seguimiento y medición que se realicen 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 4.2.4 de la norma en cuanto al control que se ha de ejercer sobre los mismos.

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. En caso de que los registros estuvieran almacenados en soportes informáticos, será necesario comunicar a los Servicios de AENOR el acceso autorizado a los mismos, que deberá ser vía período de fabricación.

D.8.2.4.1 Materias primas

Cuando la materia prima o los componentes empleados no posean Certificado AENOR, el fabricante que los utiliza deberá asegurarse de que posean características adecuadas.

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

Los controles, por cada lote, serán:

- Análisis químico, o certificado de origen (si el suministrador está en posesión del Certificado AENOR de producto) del material empleado, para determinar la aleación,

- Declaración y/o certificado del proveedor de la junta de goma indicando que el caucho empleado es del tipo 2BA 710 C12 F17 según norma UNE 53535.

D.8.2.4.2 Productos durante el proceso productivo

Cada fabricante impondrá un sistema de inspección y ensayos del producto, por el que se establezcan como mínimo los siguientes controles:

- Control dimensional de las cotas siguientes:
 - Anexo A: rF2 / rI2 / ØB3 / ØC3 / C4 / D4
 - Anexo B: rF2 / rI2 / ØB3 / ØC3 / M3 / N3 / C4 / D4
 - Anexo C: B1 / F1 / rF2 / rI2 / ØB3 / ØC3 / C4 / D4
 - Anexo D: ØB1 / D1 / ØM1 / rF2 / rI2 / ØB3 / ØC3 / C4 / D4
 - Anexo E: A1 / B1 / rF2 / rI2 / ØB3 / ØC3 / C4 / D4
- Empalme (6.1.1).
- Estanqueidad (6.1.2).

El fabricante definirá el procedimiento y frecuencia de muestreo de manera que se garantice el cumplimiento.

D.8.2.4.3 Productos finales

Cada fabricante impondrá un sistema de inspección y ensayos del producto, por el que se establezcan como mínimo los siguientes controles:

- Control de anodizado.
- Control del sellado.

El fabricante definirá el procedimiento y frecuencia de muestreo de manera que se garantice el cumplimiento.

D.8.3 Control del producto no conforme

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.
- Cuando se detecta la existencia de alguna partida de producto no conforme, la organización deberá proceder a su destrucción o reprocesado; en ningún caso podrá comercializar dicha partida amparada por la Marca AENOR como material conforme.
- Debe de existir un procedimiento documentado donde se establezcan los controles, responsabilidades y autoridad relativas a la gestión y tratamiento de dichos productos no conformes.

Cuando cualquier producto (en curso o finalizado) es clasificado como no conforme se ha de garantizar su no utilización y entrega; asimismo se identificará inequívocamente y se mantendrán registros de la naturaleza y magnitud de las no conformidades y de las acciones tomadas al respecto.

D.8.4 Análisis de datos

Aplicable en lo relativo al apartado b) (análisis de los datos apropiados que proporcionen información... sobre la conformidad con los requisitos del producto).

Recomendable para el resto de aspectos contemplados (satisfacción de los clientes, características y tendencias de los procesos, relaciones con proveedores).

D.8.5 Mejora

D.8.5.1 Mejora continua

Exigible en cuanto al planteamiento de acciones de mejora relativas al producto suministrado. Recomendable su aplicación a otros aspectos y procesos de gestión dentro de la organización (por ejemplo: acciones de mejora en los procesos de comercialización de los productos, en los procesos de gestión de las compras, en los procesos de marketing,...).

Tal y como señala la norma UNE-EN ISO 9001:2008, el uso de la política de la calidad, los objetivos de la calidad, los resultados de las auditorías, el análisis de datos, las acciones correctivas y preventivas y la revisión del sistema por la dirección son herramientas que la organización debe de tener en cuenta a la hora de plantearse acciones de mejora.

D.8.5.2 Acciones correctivas

Aplicable en todo su contenido.

D.8.5.3 Acciones preventivas.

Aplicable en todo su contenido.

Anexo E

Valoración de fallos en los ensayos de seguimiento

Ensayos de seguimiento de los racores UNE 23400		
ENSAYO	Valoración	Plazo
6.1 Funcionamiento:		
- 6.1.1 Empalme	GRAVE	1 mes
- 6.1.2 Estanquidad	LEVE	2 meses
6.2 Materiales:		
- 6.2.1 Aleación	LEVE (si cumple 6.3)	2 meses
	GRAVE (si no cumple 6.3)	2 meses
- 6.2.2 Anodizado y sellado	Anodizado – GRAVE	1 mes
	Sellado – LEVE	1 mes
6.3 Características mecánicas:		
- 6.3.1 Ensayo deformación permanente	GRAVE (si está fuera de - 5%)	2 meses
- 6.3.2 Ensayo de rotura	GRAVE (si está fuera de - 5 %)	2 meses
6.4 Características dimensionales	LEVE (si cumple 6.1)	2 meses
	GRAVE (si no cumple 6.1)	2 meses