

Reglamento Particular de la marca AENOR ☐ para materiales cerámicos de arcilla cocida. Requisitos comunes

RP 34.00

Revisión 14

Fecha 2017-04-10

Índice

- 1 Objeto
- 2 Documentación de referencia
- 3 Órgano de gestión
- 4 Concesión del certificado AENOR
- 5 Mantenimiento del certificado AENOR
- 6 Marcado de los productos certificados
- 7 Productos no conformes
- 8 Fichas técnicas y albaranes
- 9 Régimen financiero
- 10 Control interno del fabricante
- 11 Lista de laboratorios

Anexo A Impreso de solicitud de concesión del certificado AENOR

Anexo B Cuestionario de información general del fabricante

Anexo C Modelos de fichas técnicas de los productos

Anexo D Requisitos mínimos del sistema de la calidad y de calibración

Anexo E Solicitud de ensayos de contraste

Anexo F Comercializaciones de productos externos y otras situaciones especiales

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, los requisitos comunes para el sistema particular de certificación de materiales cerámicos de arcilla cocida incluidos en el ámbito de actividad del CTC-034.

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

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

A efectos de este Reglamento, se define producto a cada uno de los diferentes materiales cerámicos recogidos en los Reglamentos Particulares de aplicación (piezas para fábrica **no protegida**, piezas para fábrica **protegida**, teja de arcilla cocida, etc.).

Cada uno de los productos podrá tener diferentes modelos (fichas técnicas), según la definición establecida en el capítulo 3 de cada Reglamento Particular de producto.

Cualquier pieza especial perteneciente a un modelo certificado, deberá estar certificada y por lo tanto sometida a los controles indicados en el Reglamento correspondiente.

La Marca se concede a un modelo de una fábrica. El fabricante podrá solicitar la Marca solamente para los modelos en que esté interesado. No tendrá obligación de solicitarla para toda su producción.

2 Documentación de referencia

A continuación se relacionan las referencias y títulos completos de los documentos o normas que se citan en el resto de este Reglamento Particular. En lo sucesivo podrán citarse únicamente por su referencia (siempre sin año):

- Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios. Marca AENOR (**diciembre 2016**).
- UNE-EN ISO 9001:2008 - Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.
- **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-034 "Materiales Cerámicos de Arcilla Cocida Utilizados en Construcción", en adelante el Comité.

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

AENOR desempeña las funciones de Secretaría del Comité. Su dirección y teléfono:

Dirección: Génova, 6 — 28004 MADRID — ESPAÑA

Teléfono: (+34) 914 325 962

Correo electrónico: certificacion@aenor.com

4 Concesión del certificado AENOR

4.1 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.

4.2 Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado AENOR 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.

Dicha solicitud irá acompañada por la siguiente documentación:

- Cuestionario de información general del fabricante (Anexo B)
- Fichas técnicas de los modelos (Anexo C): Serán necesarias tantas fichas técnicas como modelos para los que solicita el Certificado AENOR. En dichas fichas se podrán enumerar, en el apartado de "Observaciones" las piezas especiales correspondientes al modelo indicado, que el fabricante desee certificar. Se deberá tener en cuenta lo establecido en el capítulo 8 de los diferentes Reglamentos Particulares de productos.

4.3 Visitas previas

Se entiende por visitas previas el conjunto de visitas necesarias para la concesión de la Marca.

Los servicios de AENOR utilizando los procedimientos definidos por AENOR, verificarán los aspectos que se indican en las dos visitas que como mínimo se realizarán, y que se detallan en los apartados 4.3.1 y 4.3.2

4.3.1 Visita de evaluación del sistema de calidad y primera inspección de concesión

- auditoría del sistema de gestión de la calidad (los requisitos están establecidos en el Anexo D), comprobando que lleva implantado al menos dos meses;
- comprobación del producto y su control según se define en el capítulo 6 de los Reglamentos Particulares correspondientes;
- toma de muestras, según se indica en el apartado 4.4 de este documento, levantando la correspondiente acta.

NOTA — No será necesaria la realización de la auditoría del sistema de gestión de la calidad cuando la organización esté en posesión de un certificado ISO 9001 en vigor, emitido por un organismo acreditado por una entidad firmante de los acuerdos de reconocimiento mutuo EA o IAF y en cuyo alcance se encuentre la fabricación del producto cerámico solicitado, aunque sí habrán de llevarse a cabo la comprobación y control del producto y toma de muestras.

4.3.2 Segunda inspección de concesión

- comprobación de que la fábrica dispone de los medios (tanto de fabricación como de personal) para poder obtener la Marca;
- comprobación de que los productos fabricados se ajustan a la documentación enviada;
- comprobación del producto y el control interno, según se define en el capítulo 6 de los Reglamentos Particulares correspondientes, así como de los equipos de inspección, medición y ensayo necesarios para su realización;
- comprobación de la trazabilidad del producto;
- Toma de muestras, según se indica en el apartado 4.4 de este documento, levantando la correspondiente acta.

Para cada visita se emitirá un informe que contenga todos los puntos anteriores y que se archivará en la Secretaría.

4.4 Toma de muestras

4.4.1 Descripción

En cada visita de inspección y para cada modelo solicitado, se tomarán tres muestras iguales seleccionadas al azar de entre los productos listos para la expedición, que serán referenciadas y precintadas por el inspector. Una de ellas será enviada por el fabricante en un plazo no superior a cinco días hábiles (junto con una copia del acta de toma de muestras) al laboratorio, elegido por el fabricante entre los relacionados en el capítulo 11 de este Reglamento e indicado en dicha acta, otra servirá para que el fabricante realice los correspondientes ensayos de comprobación, según apartado 4.5 de este documento y la tercera, que se mantendrá hasta obtener los resultados del laboratorio, por sí procediera realizar ensayos de contraste.

El fabricante deberá disponer en el almacén de unas existencias que supongan, como mínimo, 1000 unidades de cada uno de los modelos a los que se refiere la solicitud, pertenecientes a lotes fabricados con posterioridad a la última inspección.

El fabricante también deberá disponer en el almacén de piezas especiales, correspondientes a los modelos que desee certificar, en cantidad suficiente para poder realizar la toma de muestras, teniendo en cuenta, cuando proceda, lo especificado en el capítulo 8 de cada uno de los Reglamentos Particulares.

4.4.2 Tamaño de la muestra

La toma de muestras se realizará según se establece en la tabla 1

Tabla 1

PRODUCTO	TAMAÑO DE LA MUESTRA (unidades/modelo)
Piezas de arcilla cocida para fábricas no protegidas	Tabla 3 RP 34.01 ⁽¹⁾
Tejas de arcilla cocida para colocación discontinua	40 ⁽³⁾
	54 ⁽²⁾
Bovedillas cerámicas de arcilla cocida para sistemas de forjado vigueta-bovedilla	Tabla 3 RP 34.13 ⁽¹⁾
Piezas de arcilla cocida para fábricas protegidas	Tabla 3 RP 34.14 ⁽¹⁾
Paneles prefabricados de cerámica y yeso	12
Tableros cerámicos de arcilla cocida para cubiertas	6
Adoquines de arcilla cocida	30
Elementos cerámicos de recubrimiento con estructura celular para cubiertas	Tabla 3 RP 34.13 ⁽¹⁾
Bovedillas cerámicas de arcilla cocida para otros sistemas de forjado	Tabla 3 RP 34.15 ⁽¹⁾⁽⁴⁾

⁽¹⁾ en función de las características que haya declarado el fabricante en la correspondiente ficha técnica de producto el inspector procederá a seleccionar un nº de piezas suficiente para poder realizar los ensayos conforme a los grupos establecidos en dicha tabla.

⁽²⁾ Si se miden dimensiones de recubrimiento. Cuando el fabricante haya solicitado la realización de los ensayos alternativos el número de piezas se elevará a 64.

⁽³⁾ Cuando el fabricante haya solicitado la realización de los ensayos alternativos el número de piezas se elevará a 50.

⁽⁴⁾ Aplicable a partir de la aprobación del documento de certificación.

Cuando proceda, se tomará una muestra suficiente de un tipo de pieza especial de uno de los modelos para los que se haya solicitado el Certificado.

Las muestras utilizadas en ensayos no destructivos podrán servir para realizar cualquier otro ensayo siempre y cuando el ensayo no desvirtúe el resultado siguiente.

4.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los Servicios de AENOR en la inspección inicial y enviadas por el peticionario al laboratorio elegido entre los relacionados en el capítulo 11, el laboratorio realizará los ensayos especificados en el apartado 4.1 de cada Reglamento Particular correspondiente.

El laboratorio emitirá el informe sobre los resultados de los ensayos al fabricante, y enviará copia del mismo a AENOR.

Así mismo, el fabricante seleccionará de la muestra de comprobación, uno de los modelos a los que se le hayan fijado todos los ensayos y que él mismo ensayará con el fin de comparar los resultados obtenidos en su propio laboratorio con los del laboratorio de la Marca, pudiendo así corregir las posibles desviaciones que surgieran entre ambos.

Dichos resultados servirán para cumplimentar los registros correspondientes a los controles internos y, por tanto, el fabricante estará exento de tomar otras muestras de la producción para tal efecto.

Con el fin de evitar duplicidades en el control **sobre los productos, se deberán tener en cuenta** las siguientes circunstancias:

- **Cuando** el fabricante documente a través de registros de ensayo que éstos se han realizado con anterioridad a la visita y sobre piezas correspondientes al mismo lote de **control (ver apartado 10)** que el seleccionado por el inspector, **no será necesario realizar el ensayo de comprobación correspondiente**. En el supuesto que no se hubieran ensayado todas las características, se utilizará la muestra de comprobación para contrastar las que no fueron determinadas previamente.

- Cuando el fabricante subcontrate como laboratorio de control interno a uno de los **laboratorios** recogidos en el apartado 11 de este Reglamento los resultados de los ensayos realizados por el laboratorio verificador **sobre las muestras tomadas por el inspector** podrán incorporarse al autocontrol del fabricante, **no siendo necesario realizar los ensayos de comprobación exigibles**.

4.6 Valoración de los resultados de ensayo

Cuando en alguno de los parámetros a ensayar, la especificación declarada por el fabricante sea más exigente que la establecida por la Marca se considerará, para la valoración de los resultados de ensayo, el valor más restrictivo.

En caso de resultar no conforme alguno de los ensayos realizados en el laboratorio, la Secretaría del Comité, comunicará al peticionario la anomalía y le informará de la posibilidad de realizar un ensayo de contraste, a su costa, sobre las muestras que quedaron referenciadas para tal fin en fábrica durante la inspección.

Para ello, el fabricante deberá remitir a la Secretaría el impreso de solicitud recogido en el anexo E de este Reglamento, debidamente cumplimentado, en un plazo de 5 días hábiles desde la comunicación del resultado negativo por parte de la Secretaría.

Una vez aceptada la solicitud de ensayos de contraste por parte de la Secretaría, el fabricante enviará las muestras, en un plazo máximo de 5 días, al laboratorio elegido entre los enumerados en el capítulo 11 de este Reglamento. Estos ensayos podrán ser presenciados por un representante del peticionario, si así lo desea.

4.7 Valoración de las visitas

La Secretaría a la recepción del informe de visita e informe de resultados de ensayos preparará un informe que se presentará al Grupo de Trabajo del Comité, el cual calificará la visita, utilizando los siguientes criterios para su consideración:

Auditoría del sistema de la calidad: La visita será considerada conforme cuando se verifique que la empresa ha implementado los requisitos establecidos en el Anexo D de este reglamento.

En caso de detectarse desviaciones a los requisitos, la empresa deberá remitir en un plazo no superior a un mes, desde la fecha de la visita, un plan de acciones correctivas a las no conformidades detectadas.

Inspección conforme: La inspección será considerada como conforme para cada modelo cuando concurren simultáneamente los siguientes requisitos:

- Control interno correcto: se cumple en cada caso lo especificado en el capítulo 6 de cada Reglamento Particular.

- Ensayos de inspección correctos: no se aprecia ningún incumplimiento de las especificaciones, según el apartado 4.2 de cada Reglamento Particular.

Inspección no conforme: La inspección será no conforme para cada modelo cuando:

- Se incumpla cualquiera de los requisitos de la inspección conforme;
- El fabricante supere el plazo de cinco días hábiles en el envío de las muestras al laboratorio, salvo causas justificadas;
- Se den las circunstancias contempladas en el apartado 5.7.

Cuando la conclusión final del grupo de trabajo sea de visita no conforme se comunicará al fabricante si las acciones iniciadas para subsanar los defectos detectados son adecuadas, así como las actividades extraordinarias que se consideren necesarias.

Una vez realizados todos los trabajos, la Secretaría volverá a presentar informe al Grupo de Trabajo para que proceda a su evaluación.

Cuando se hayan valorado, por parte del Grupo de Trabajo, la auditoría del sistema de la calidad y dos inspecciones consecutivas de forma satisfactoria, la Secretaría presentará informe al Comité para que evalúe la propuesta de concesión del certificado a los productos solicitados.

5 Mantenimiento del certificado AENOR

5.1 Período de validez y renovación

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

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

5.2 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.

5.3 Visitas de seguimiento

Durante el período de validez del Certificado AENOR de Producto, los servicios de AENOR efectuarán las siguientes visitas utilizando el procedimiento definido por AENOR.

Las visitas no podrán aplazarse, salvo causas justificadas, más de un mes desde la fecha fijada para su realización. En caso de incumplimiento, la Secretaría informará al Comité de los desfases producidos, el cual podría proponer alguna de las sanciones recogidas en el capítulo 11 del Reglamento General de la Marca.

5.3.1 Visitas de inspección

Dada la situación del sector, con una disminución de la fabricación superior al 50%, con carácter excepcional y transitorio, se efectuará una única visita anual a las instalaciones del fabricante.

Se retomará la frecuencia de dos visitas anuales, cuando de los informes oficiales de estadística de viviendas iniciadas en España se determine que se ha alcanzado la cifra de 250.000 viviendas/año.

Los servicios de AENOR efectuarán una visita anual, en las que se realizarán, los trabajos siguientes:

- comprobación del producto y del control interno, según se define en el capítulo 6 de los Reglamentos Particulares correspondientes, así como de los equipos de inspección, medición y ensayo necesarios para su realización;
- comprobación de la trazabilidad del producto;
- comprobación del marcado del producto según el capítulo 6;
- Toma de muestras, según se indica en el apartado 5.4 de este documento, levantando la correspondiente acta.

Independientemente de lo anterior, el Comité podrá solicitar nuevas inspecciones, sin previo aviso y a costa del licenciataria, cuando circunstancias especiales así lo aconsejen.

Para cada visita se emitirá un informe que contenga todos los puntos anteriores y que se archivará en la Secretaría.

5.3.2 Auditorías de calidad

La primera visita se efectuará aproximadamente al cabo de un año desde la realización de la auditoría de fase de concesión. Las siguientes serán efectuadas con una frecuencia de al menos una vez cada dos años.

En la visita, los servicios de AENOR realizarán una evaluación del sistema de gestión de la calidad, llevando a cabo los siguientes trabajos:

- auditoría del sistema de gestión 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;

- comprobación del producto y el control interno, según se define en el capítulo 6 de los Reglamentos Particulares correspondientes, así como de los equipos de inspección, medición y ensayo necesarios para su realización;
- toma de muestras según se indica en el apartado 5.4, levantando la correspondiente acta y;
- comprobación del marcado del producto y redacción de albaranes según capítulos 6 y 8 de este reglamento.

Esta visita de los servicios de AENOR sustituirá a la visita de inspección definida en el apartado 5.3.1 de este documento.

NOTA — No será necesaria la realización de la auditoría del sistema de gestión de la calidad cuando la organización esté en posesión de un certificado ISO 9001 **en vigor, emitido por un organismo acreditado por una entidad firmante de los acuerdos de reconocimiento mutuo EA o IAF y en cuyo alcance se encuentre la fabricación del producto cerámico solicitado**, aunque sí habrán de llevarse a cabo la comprobación y control del producto y toma de muestras.

5.4 Toma de muestras

Se realizará tal y como se especifica en el apartado 4.4 de este documento.

Se tomarán muestras para cada uno de los productos certificados (RP), de los modelos fabricados desde la última visita de inspección realizada, conforme a la tabla 2.

Tabla 2

Nº de modelos con marca N fabricados desde la última inspección	Nº de modelos a muestrear
1 a 3	1
de 4 a 6	2
mayor de 6	3

Se procurará abarcar toda la producción certificada, considerando las distintas fichas técnicas y las variaciones que aparezcan en ellas.

De las piezas especiales recogidas en las diferentes fichas técnicas y fabricadas desde la última inspección se tomará una única muestra.

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.

5.5 Ensayos

Las muestras tomadas en fábrica serán sometidas por el laboratorio a todos los ensayos tal y como se especifica en el apartado 4.1 del Reglamento Particular del producto correspondiente.

La realización de los ensayos de contraste no paralizará las inspecciones de seguimiento de la Marca, pero si las extraordinarias derivadas de inspecciones no conformes, hasta obtener el resultado del contraste.

Así mismo, el fabricante seleccionará de la muestra de comprobación, uno de los modelos a los que se le hayan fijado todos los ensayos y que él mismo ensayará con el fin de comparar los resultados obtenidos en su propio laboratorio con los del laboratorio de la Marca, pudiendo así corregir las posibles desviaciones que surgieran entre ambos.

No será necesario realizar los ensayos de comprobación y/o autocontrol cuando se de alguno de los supuestos establecidos en el apartado 4.5 de este documento.

5.6 Valoración de las visitas

La valoración se hará tal y como se especifica en el apartado 4.7 de este documento. En el supuesto de no presentarse desviaciones a los requisitos y los resultados de los ensayos fueran conforme con las especificaciones, la Secretaría procederá a comunicar al fabricante la conformidad del seguimiento.

Cuando se aprecien hallazgos en contra de las exigencias establecidas en el Anexo D de este documento, la Secretaría elaborará un informe, de carácter confidencial, que presentará al grupo de trabajo, el cual adoptará un acuerdo que será comunicado al fabricante.

En relación con las visitas de inspección se tendrá en consideración el hecho que dio lugar a la clasificación no conforme:

- Cuando la no conformidad venga derivada de incumplimientos en el control de la producción y/o calibración de los equipos de medición y ensayo, la Secretaría elaborará un informe, de carácter confidencial, que presentará al grupo de trabajo, el cual adoptará un acuerdo que será comunicado al fabricante.
- Cuando la no conformidad provenga de un resultado de ensayo de alguna de las muestras tomadas en la visita de seguimiento, se realizará una inspección extraordinaria, con sus correspondientes ensayos de contraste si procediesen, limitándose a verificar las causas que motivaron la no conformidad. En función de la característica que se necesite comprobar, el inspector deberá tomar el número de muestras indicado en el apartado 4.3 de cada uno de los Reglamentos Particulares de cada producto.

La inspección extraordinaria se realizará siguiendo las siguientes pautas:

- Cuando el fabricante haya optado, para la resolución de la desviación detectada en alguno de los parámetros evaluados en el laboratorio verificador, ajustar el valor al valor de ensayo obtenido, la toma de muestras sobre el modelo no conforme se realizará en la siguiente visita de seguimiento ordinaria, de forma adicional a los modelos que por su fabricación procediera ensayarse en el laboratorio verificador.
- En otro caso, la inspección extraordinaria se realizará en el período más breve posible hasta disponer de producto fabricado, sin entorpecer los compromisos y pedidos adquiridos por el fabricante, el cual deberá comunicar a la Secretaría las nuevas fabricaciones.

Si esta inspección es calificada de no conforme, se informará al Comité, que podrá informar a la **Comisión de Certificación de AENOR** de los hechos observados.

En caso de retirada, no se podrá solicitar de nuevo la Marca, para dicho modelo, hasta que no hayan transcurrido 6 meses; pasados los cuales se procederá conforme al apartado 5.9 de este documento.

5.7 Incidencias y alteraciones en la producción

El licenciario de la Marca está obligado a notificar a la Secretaría cualquier modificación en la producción que afecte tanto a la calidad como a la continuidad de la misma.

Si el fabricante prevé un cese de fabricación de todos los modelos certificados superior al año, podrá solicitar a AENOR la suspensión temporal de la Marca para todos los productos certificados. Esta suspensión podrá ser renovada a juicio de la Dirección **de Certificación de Producto**.

Para el levantamiento de la suspensión, se realizará una inspección del control de la producción y toma de muestras conforme a lo establecido en el apartado 5.4 de este Reglamento. Será suficiente, para que el fabricante pueda volver a marcar el producto, la evaluación positiva del informe de visita, sin esperar a tener los resultados de los ensayos de los productos.

5.8 Modificaciones en las características del modelo

Las modificaciones en las características del modelo deberán ser comunicadas mediante la solicitud correspondiente justificando dichos cambios, adjuntando la ficha técnica con dichas modificaciones.

La Secretaría analizará las solicitudes, estimando si son o no oportunas y si procede realizar una visita extraordinaria para comprobar dichos cambios.

5.9 Nuevos modelos

El fabricante deberá comunicar a la Secretaría los nuevos modelos que desee certificar, adjuntando la ficha técnica de cada uno de ellos.

Para cada uno de los nuevos modelos a certificar el fabricante deberá remitir informe de ensayo de todas las características declaradas en la ficha técnica. Los ensayos podrán haber sido realizados en un laboratorio externo a la organización o en el propio de la misma. Sólo se aceptarán informes de ensayo que hayan sido realizados en los seis meses previos a la solicitud del certificado.

Una vez recibida la documentación la Secretaría estimará si es necesaria una visita de inspección antes de proceder a la concesión del certificado para cada uno de los nuevos modelos solicitados.

El fabricante podrá comercializar el producto con el logotipo de la marca N una vez reciba el correspondiente certificado.

En la siguiente visita de seguimiento a realizar en las instalaciones del fabricante, los Servicios Técnicos de AENOR procederán a tomar muestras de los modelos que se hubieran concedido de forma documental desde la última visita de inspección. Estos modelos se tomarán adicionalmente a los fijados de acuerdo a la tabla 2 de este documento.

Para ello, el fabricante deberá tener al menos 1.000 piezas de cada uno de los modelos ampliados, siendo obligatorio en todo caso, que al menos uno de los lotes de fabricación existentes sea coincidente al que se empleó para tipificar el modelo, con el fin de contrastar si lo considerase el inspector, la idoneidad de los datos declarados inicialmente

5.10 Piezas especiales

El fabricante deberá comunicar a la Secretaría el inicio de fabricación de piezas especiales procediendo a modificar la ficha técnica correspondiente.

5.11 Nuevos productos

Cuando un fabricante solicite el Certificado para un nuevo producto, se procederá conforme a lo dispuesto en el apartado 4 de este Reglamento, limitándose las actividades a una única visita donde se evaluará la parte correspondiente a inspección del producto y toma de muestras.

A partir de esa fecha dispondrá de un período de 12 meses para que dichos modelos obtengan la Marca.

Durante ese período, o hasta que hayan obtenido la Marca, el fabricante podrá comercializarlos sin ella.

6 Mercado de los productos certificados

6.1 Sistemática de Mercado

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

6.1.1 Mercado del paquete

Todos los modelos certificados así como sus piezas especiales, deberán ser marcados en el paquete (en el plástico, en el fleje o en una hoja auxiliar), incluyendo como mínimo el nombre del fabricante, el centro de producción o referencia a éste (en caso de haber más de uno) y el logotipo de la Marca.

6.1.2 Mercado del producto

El mercado de los diferentes productos se describe en el apartado 5.1 de los diferentes Reglamentos Particulares.

6.1.3 Mercado de las piezas especiales

El mercado de las piezas especiales cumplirá con lo establecido en el apartado 5.2 de los diferentes Reglamentos Particulares.

6.1.4 Situaciones especiales

En los casos de imposibilidad técnica de marcado del porcentaje de piezas según lo establecido en el capítulo 5 de los diferentes Reglamentos Particulares, y previa autorización del Comité, el fabricante podrá incluir en el paquete el código de trazabilidad del material suministrado, mediante etiqueta o letrero indeleble, haciendo mención expresa de su salvaguarda ante posibles incidencias.

7 Productos no conformes

Se considerarán productos no conformes aquellos que tanto en el control externo como en el control de producción no cumplan con los requisitos especificados.

Cuando un producto acabado sea no conforme, el fabricante deberá proceder a su destrucción y tomará las acciones correctivas apropiadas. En el caso que alguna partida de producto no conforme haya sido comercializada previamente a ser detectada, el fabricante deberá informar por escrito a los clientes afectados, conservando y poniendo a disposición del personal de AENOR los registros de dichas comunicaciones.

Cuando proceda, se podrá aplicar lo dispuesto en el capítulo 8 de los Reglamentos Particulares de cada producto.

8 Fichas técnicas y albaranes

8.1 Fichas técnicas

El fabricante está obligado a facilitar una copia de la ficha técnica del modelo suministrado al consumidor, siempre que se solicite, de forma que se pueda recepcionar el material en obra.

Las piezas especiales certificadas no dispondrán de ficha técnica propia, pudiendo enumerarse en el apartado de observaciones del modelo al que pertenecen.

8.2 Albaranes

En los albaranes deberá hacerse referencia inequívoca al modelo suministrado a través de su designación según norma, nombre comercial o referencia de su ficha técnica. Deberán identificarse, de forma clara, qué productos o modelos de los mencionados en el albarán tienen Marca.

9 Régimen financiero

El régimen financiero se establece en el documento RF 34.00 "Régimen Financiero de la Marca AENOR para materiales cerámicos de arcilla cocida utilizados en Construcción".

10 Control interno del fabricante

Se especifica en el capítulo 6 de los distintos Reglamentos Particulares de Producto. Para su correcto cumplimiento, se tendrá en cuenta las siguientes definiciones:

-Lote de control: Nº de piezas de un modelo de producto concreto (ficha técnica) que salen de cada horno durante un día.

-Lote de fabricación: Cantidad definida de un producto concreto (ficha técnica) elaborada en un proceso o serie de procesos de forma que debe ser homogénea. El lote de fabricación será establecido por el fabricante, pudiendo el lote de control contener varios lotes o partes de un lote de fabricación.

Con el fin de verificar la trazabilidad de las piezas ensayadas desde el lote de control al lote de fabricación correspondiente, el fabricante deberá poner a disposición del inspector los registros adecuados de trazabilidad.

11 Lista de laboratorios

Los laboratorios aprobados por el Comité para realizar las actividades de ensayo por producto certificado son los que se recogen en la siguiente tabla.

Cuando el alcance de la acreditación ENAC no cubra un ensayo específico, se admitirá que el laboratorio elegido por el fabricante subcontrate el ensayo a otro laboratorio aprobado que si disponga de la misma.

Los datos de interés de estos laboratorios aparecen al pie de la misma.

Tabla 3

Producto	ITC-AICE	LOEMCO	APPLUS	LABEIN	ENSA TEC	INNOVARCILLA
Piezas para fábricas vistas	X	X	X	X	X	X
Tejas	X	X	X	-	-	X
Bovedillas		X	X	-	X	X
Piezas para fábricas a revestir	X	X	X	X	X	X
Paneles prefabricados de cerámica y yeso	-	X	X	-	X	-
Tableros cerámicos de arcilla cocida para cubiertas	X	X	X	-	X	X
Adoquines de arcilla cocida	X	X	X	-	-	X
Elementos de cubrición	-	X	-	-	-	-

— INSTITUTO DE TECNOLOGÍA CERÁMICA (ITC-AICE)
 Campus Universitario Riu Sec
 12006 CASTELLON
 Tlf: 964 342 424
 Fax: 964 342 425

— LABORATORIO OFICIAL PARA ENSAYO DE MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN
(LOEMCO)

Erik Kandel 0001, Edificio LOEMCO

Área Tecnológica del Sur – Pol. Industrial Acedinos

28906 – Getafe (Madrid)

Tlf: 914 413 431 – 914 426 833

Fax: 914 429 512

— APPLUS

Campus de la UAB

08193 BELLATERRA (Barcelona)

Tlf: 935 672 000

Fax: 935 672 001

— LABEIN CENTRO TECNOLÓGICO

Parque tecnológico de Vizcaya

Edificio 700. C/ Gueldo

48160 Derio. Vizcaya

Tlf: 944 892 400

Fax: 944 411 749

— ENSATEC

Polígono Lentiscales, Avenida Lentiscales 4-6.

26370- Navarrete. La Rioja.

Tlf: 941 250 466

Fax: 941 253 388

— FUNDACION INNOVARCILLA

Polígono Industrial el Cruce. C/ Los Alamillos, 25

23710, Bailén, Jaén

Tlf: 953 678 559

Fax: 953 678 560

Anexo A

Solicitud de concesión del certificado AENOR para materiales cerámicos

D....., con DNI o pasaporte Nº,
en nombre y representación de la empresa.....y domicilio
social en

EXPONE

- 1 Que conoce y se compromete a acatar el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, el Reglamento Particular del Comité Técnico de Certificación de Materiales Cerámicos y el Reglamento Particular de la MARCA AENOR aplicable.
- 2 Que se compromete a pagar los gastos que le correspondan según viene establecido en el Reglamento Particular de Certificación aplicable.
- 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.
- 4 Asimismo, si se le requiere, tomará las medidas necesarias para la participación de observadores en las actividades de evaluación, incluyendo a personal de entidades de acreditación, o administración competente.

Por todo ello:

SOLICITA

Le sea concedido el Certificado AENOR de producto para los modelos indicados en los cuestionarios descriptivos adjuntos (anexo C), producidos en la fábrica deen.....

Laboratorio elegido:

(Señalar con una X lo que corresponda)

- | | |
|---|--------------------------|
| Piezas de arcilla cocida para fábricas vistas | <input type="checkbox"/> |
| Tejas de arcilla cocida para colocación discontinua | <input type="checkbox"/> |
| Bovedillas de arcilla cocida para sistemas de forjado vigueta-bovedilla | <input type="checkbox"/> |
| Piezas de arcilla cocida para fábricas a revestir | <input type="checkbox"/> |
| Paneles prefabricados de cerámica y yeso | <input type="checkbox"/> |
| Tableros cerámicos de arcilla cocida para cubiertas | <input type="checkbox"/> |
| Adoquines de arcilla cocida cara vista | <input type="checkbox"/> |
| Elementos de cubrición de estructura celular | <input type="checkbox"/> |
| Bovedillas de arcilla cocida para uso diferente a sistemas de forjado vigueta-bovedilla | <input type="checkbox"/> |

..... 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 E-mail:
- 1.6 N.I.F:
- 1.7 Persona que firmará el contrato con AENOR:
- 1.8 Cargo (de 1.7):
- 1.9 D.N.I. (de 1.7):
- 1.10 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 E-mail:
- 2.6 Nombres y cargos de los responsables de la fábrica de:
- 2.6.1 Producción:
- 2.6.2 Calidad:
- 2.6 Persona de contacto en fábrica:
-
- 3.1 Modelos, nombres comerciales y referencias u otras identificaciones de los modelos 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)
- ☐ Sistema de la calidad con implantación anterior a 2 meses de la fecha de esta solicitud

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:

8.1 Relación de las entidades que le han asesorado en temas de calidad, en los últimos tres años.

9.1 Si está en posesión del Certificado de Registro de Empresa, indique en qué delegación de AENOR está formalizado.

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

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

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

Anexo C

En cada Reglamento Particular se incluye el cuestionario correspondiente.

Anexo D

Requisitos mínimos del sistema de la calidad complementos y excepciones según UNE-EN ISO 9001

1 Objeto

El presente anexo establece los requisitos mínimos que deben cumplir los sistemas de la calidad implantados en aquellas empresas que soliciten u ostenten el Certificado AENOR de producto para materiales cerámicos de arcilla cocida.

2 Norma de referencia

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

3 Términos y definiciones

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

4 Requisitos mínimos del sistema de gestión de la calidad

El peticionario/titular debe tener implantado un sistema de gestión de la calidad que dé cumplimiento a los requisitos establecidos en la tabla D.1 (sólo se indican los exigibles). **Para determinar la extensión de cada uno de los puntos se deberá tener en cuenta las acotaciones establecidas a continuación de la tabla.**

A título informativo y a fin que las empresas vayan adaptando su sistema de gestión de la calidad a las exigencias de la Norma UNE-EN ISO 9001:2015, se indica la correspondencia entre ambas versiones de la norma. La adaptación deberá haberse realizado antes del 2018-09-15.

Tabla D.1. Exigencias mínimas del sistema de gestión de la calidad

ISO 9001: 2008		ISO 9001:2015	
Punto norma	Exigencia	Punto norma	Exigencia
4.1	Requisitos generales del sistema de gestión de la calidad	4.4	Sistema de gestión de la calidad y sus procesos
		8.4	Control de los procesos, productos y servicios proporcionados externamente
4.2.1	Requisitos de la documentación. Generalidades	7.5	Información documentada
4.2.2	Manual de calidad		
4.2.3	Control de los documentos		
4.2.4	Control de los registros		
5.1	Responsabilidad de la dirección	5.1	Liderazgo y compromiso
5.2	Enfoque al cliente		
5.3	Política de calidad	5.2	Política
5.4.1	Objetivos de la calidad	6.2	Objetivos de la calidad y planificación para lograrlos
5.4.2	Planificación del Sistema de Gestión de la Calidad	6	Planificación
		6.1	Acciones para abordar riesgos y oportunidades
5.5.1	Responsabilidad, autoridad	5.3	Roles, responsabilidades y autoridades
5.5.2	Representante de la dirección		
5.5.3	Comunicación interna	7.4	Comunicación
5.6	Revisión por la dirección	9.3	Revisión por la dirección
6.1	Provisión de recursos	7.1.1	Generalidades
		7.1.2	Personal
6.3	Infraestructura	7.1.3	Infraestructura
6.4	Ambiente de trabajo	7.1.4	Ambiente para el procedimiento de los procesos
7.1	Planificación de la realización del producto	8.1	Planificación y control operacional
7.2.1	Requisitos relacionados con el producto	8.2.2	Requisitos para productos y servicios
7.2.3	Comunicación con el cliente	8.2.1	Comunicación con el cliente
7.5.1	Control de la producción	8.5	Producción y prestación del servicio
7.5.3	Identificación y trazabilidad del producto		
7.5.5	Preservación del producto		
7.6	Control de los equipos de inspección, medición y ensayo	7.1.5	Recursos de seguimiento y medición
8.2.1	Satisfacción del cliente	9.1.2	Satisfacción del cliente
8.2.2	Auditoría interna	9.2	Auditoría interna
8.2.3	Seguimiento y medición del proceso	9.1.1	Generalidades
		9.1.3	Análisis y evaluación
8.2.4	Seguimiento y medición del producto	8.6	Lanzamiento de productos y servicios
8.3	Control del producto no conforme	8.7	Control del producto no conforme
		10.2	No conformidades y acción correctiva
8.4	Análisis de datos	9	Evaluación del desempeño
		9.1	Seguimiento, medición, análisis y evaluación
8.5.1	Mejora continua	10	Mejora
		10.1	Generalidades
8.5.2	Acciones correctivas y reclamaciones de clientes	10.2	No conformidades y acción correctiva

Sistema de gestión de la calidad

Requisitos generales

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

Cuando una organización contrate externamente procesos o parte de los 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.

Requisitos de la documentación

Generalidades

Aplicable en todo su contenido.

Manual de la Calidad

Aplicable en todo su contenido.

El Manual de la Calidad debe:

- Incluir la estructura organizativa (organigrama o similares) de la organización
- Referenciar los procedimientos documentados establecidos para el Sistema de Gestión de la Calidad.
- Si aplica, incluir el diagrama de flujo de los procesos establecidos y sus interacciones.

En cuanto a la definición de funciones y responsabilidades, deben de figurar como mínimo las del primer nivel de la organización.

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,).

Control de los registros

Aplicable en todo su contenido.

El periodo mínimo de conservación de los registros de la calidad que demuestren el cumplimiento de los requisitos aplicables a la conformidad del producto suministrado, (control interno del fabricante), así como los derivados de las calibraciones y/o verificaciones de los equipos de inspección, medición y ensayo será de cinco años. Para el resto de los registros de la calidad identificados, el período mínimo de conservación será de tres años.

Responsabilidad de la dirección

Compromiso de la dirección

Aplicable en todo su contenido.

Enfoque al cliente

Aplicable en lo relativo a:

- Determinación de los requisitos relacionados con el producto según 7.2.1.
- Satisfacción del cliente

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.

Planificación

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.

Se establece una frecuencia mínima de un año para el seguimiento de los objetivos de calidad.

Planificación del Sistema de Gestión de la Calidad.

En conveniente una planificación de los objetivos de calidad: debe evidenciarse una planificación documentada (por ejemplo: metas, fases, actuaciones, recursos necesarios, responsables, plazos, ...) para la consecución de los objetivos establecidos.

Responsabilidad y autoridad

Aplicable en todo su contenido.

El fabricante deberá definir y documentar en forma de organigrama, su estructura organizativa, así como las funciones y responsabilidades de todo el personal que desempeñe actividades relacionadas con la calidad del producto.

Representante de la dirección

Aplicable en todo su contenido.

Comunicación interna

La alta dirección debe asegurarse de que se establecen los procesos de comunicación apropiados dentro de la organización y de que la comunicación se efectúa considerando la eficacia del sistema de gestión de la calidad.

Revisión por la dirección

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

El resultado de la revisión del Sistema debe ser explícito, incluyendo todas las conclusiones, decisiones tomadas, actuaciones a realizar, etc.

Provisión de recursos

Aplicable de forma general para los procesos de realización del producto y medición (control) del mismo.

Infraestructura

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

El sistema de aseguramiento de la calidad no exigirá la existencia de procedimiento escrito sobre el mantenimiento adecuado del equipo, si bien esta actividad en sí es recomendable.

Ambiente de trabajo

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

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

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 y/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.

Procesos relacionados con el cliente

Determinación de los requisitos relacionados con el producto

La organización debe determinar:

- Los requisitos especificados por el cliente, a excepción del transporte externo y la instalación,
- Los requisitos no establecidos pero que son necesarios para el uso especificado o el uso previsto,
- Los requisitos legales y reglamentarios relacionados con el producto, y cualquier requisito adicional determinado por la organización.

Comunicación con el cliente

Aplicable en lo relativo a quejas e información del producto.

Control de la producción y prestación del servicio

Aplicable en todo su contenido excepto en actividades posteriores a la entrega del producto.

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).

Identificación y trazabilidad

La identificación y la trazabilidad del producto serán exigibles. Los productos deberán identificarse y marcarse por lotes sometidos a inspección. El sistema de codificación empleado deberá quedar registrado y se adecuará a lo especificado en el capítulo 5 del Reglamento Particular de producto aplicable.

Preservación del producto

Aplicable en todo su contenido, no incluyendo el transporte del producto hasta el cliente, cuando se realice con medios externos a la organización, y su instalación.

Control de los equipos de seguimiento y medición.

Aplicable en todo su contenido. El suministrador establecerá un listado de todos los equipos que precisen una calibración para asegurar la calidad del producto final. En dicho listado deberán aparecer como mínimo los exigidos por el Comité según se establece en el capítulo 7 de cada Reglamento Particular de producto.

Medición, análisis y mejora.

Generalidades

Aplicable en lo relativo a:

- a) determinar la conformidad con los requisitos del producto y
- b) asegurarse de la conformidad del Sistema de Gestión de la calidad.

Seguimiento y medición.

Satisfacción del cliente

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 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.

Auditoría interna

Aplicable en todo su contenido.

Las auditorías internas se deben programar teniendo en cuenta que al menos anualmente han de ser auditados todos los puntos aplicables según este documento 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.

Seguimiento y medición de los procesos

Aplicable a los parámetros y variables de control del proceso de fabricación establecidos por la organización (ver apartado 7.5.1. de este anexo).

Seguimiento y medición del producto

Aplicable en todo su contenido.

Los ensayos y la frecuencia de los mismos será como mínimo la establecida en el capítulo 6 de cada Reglamento Particular de producto.

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, cuando proceda conforme al capítulo 6 de los diferentes Reglamentos Particulares, las actividades de seguimiento y medición que se realicen a:

- Las materias primas
- 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 este anexo 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 por período de fabricación, con identificación clara del día, y producto ensayado, el ensayo realizado (Norma UNE/EN aplicable) y el resultado del mismo.

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 periodo de fabricación.

Control del producto no conforme

Aplicable en todo su contenido, además, se tendrá en cuenta lo establecido en el capítulo 8 de este Reglamento. Debe existir un procedimiento documentado donde se establezcan los controles, responsabilidades y autoridad relativas a la gestión y tratamiento de dichos productos no conformes.

Análisis de datos

El análisis de los datos deberá al menos proporcionar información sobre la conformidad con los requisitos del producto.

Mejora continua

Exigible en cuanto al planteamiento de acciones de mejora relativas al producto suministrado.

Acciones correctivas

Aplicable en todo su contenido.

Anexo E

Solicitud de ensayos de contraste

1. Datos del solicitante	
Empresa:	
Persona de contacto:	Teléfono:
2. Datos de la inspección sobre la que se solicitan los ensayos	
- Fecha de la inspección:	- Inspector:
- Laboratorio:	
3. Ensayos que se solicitan (especificando los modelos sobre los que se han de realizar, indicando su ficha técnica)	
4. Motivos de la solicitud	
5. Otros datos	
- ¿Tiene preferencia por algún laboratorio entre los contemplados por el Comité?:	
- En caso afirmativo, nombrar el laboratorio:	
- ¿Desea estar presente en los ensayos?:	

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

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

Anexo F

Comercializaciones de productos fabricados en instalaciones externas

1 Objeto

El presente anexo pretende clarificar el punto 4.5.3 del Reglamento General de la Certificación AENOR de Productos y Servicios relativo al uso de la Marca AENOR en aquellos casos en los que fabricante y el comercializador no son coincidentes. Con estos requisitos se pretende homogeneizar las actuaciones de comercializadores de materiales cerámicos, arrendamiento de producciones y cualquier otro tipo de escenario no recogido en el presente Reglamento.

Desde la entrada en vigor de este documento, todos aquellos fabricantes y/o comercializadoras que no estuvieran adaptados a los requisitos recogidos en este Anexo deberán regularizar su situación, comunicando a AENOR el estado en el que se encuentran y solicitando en su caso el Certificado para aquellos modelos en los cuales se encuentren interesados.

Con este fin se fijan las siguientes situaciones:

- Productos fabricados por un licenciatario de la Marca y que van a ser comercializados por un tercero (no licenciatario).
- Productos que son fabricados por un tercero (licenciatario) y que van a ser comercializados por un licenciatario de la Marca.

2 Productos fabricados por un licenciatario de la Marca y que van a ser comercializados por un tercero (no licenciatario)

Cuando una empresa desee comercializar productos de un fabricante en posesión de la Marca AENOR de producto deberá solicitar el Certificado para éstos según modelo recogido en los Anexos A, B y C de este Reglamento, a esta solicitud se adjuntará declaración del licenciatario de la Marca autorizando la comercialización de sus productos al peticionario del Certificado.

Una vez estudiada la solicitud por la Secretaría del Comité, ésta propondrá, si procede, al Director General de AENOR la concesión del Certificado informando al Comité en su siguiente reunión.

Las actividades para el mantenimiento del Certificado se realizarán en la empresa fabricante de los productos, y los resultados obtenidos tendrán carácter vinculante con el Certificado asociado.

Los gastos generados por las visitas y ensayos de la Certificación se facturarán a la empresa fabricante de los modelos, el resto de las tarifas se repercutirán de forma individual a cada una de las dos empresas.

La comercializadora podrá marcar el paquete o fleje con su nombre, acrónimo o logotipo. Asimismo podrá emplear el logotipo de la Marca en sus documentos comerciales (albaranes, fichas técnicas, catálogos, etc.), ajustándose a los criterios establecidos en el apartado 6 de este Reglamento. El marcado de los modelos y sus piezas especiales deberá cumplir con lo recogido en cada uno de los diferentes reglamentos particulares de aplicación, pudiéndose sustituir el nombre del fabricante por el de la comercializadora.

El Certificado emitido se mantendrá vigente, salvo retirada a petición de la comercializadora, durante todo el tiempo que la empresa fabricante de los productos mantenga el propio en vigor.

Asimismo, se retirará el Certificado a la comercializadora cuando, y por comunicación escrita del fabricante de los productos, cesen las relaciones comerciales entre ambas empresas.

3 Productos que son fabricados por un tercero (licenciatario) y que van a ser comercializados por un licenciatario de la Marca

Se aplicarán los criterios recogidos en el punto 2 de este Anexo.