



INFORME DE VISITA DE INSPECCIÓN

034/_____

A73/_____

Empresa peticionaria/
licenciataria

.....

Empresa fabricante

.....

Dirección del centro

.....

Fecha/s de la visita

.....

Relación de productos objeto de la inspección:

- Piezas de arcilla cocida para fábricas vistas

☐
- Tejas cerámicas

☐
- Bovedillas de arcilla cocida para forjados unidireccionales

☐
- Paneles prefabricados de cerámica y yeso

☐
- Tableros cerámicos de arcilla cocida para cubiertas

☐
- Adoquines de arcilla cocida cara vista

☐
- Elementos de recubrimiento con estructura celular

☐
- Piezas de arcilla cocida para fábricas a revestir

☐

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

DATOS DE LA VISITA DE INSPECCIÓN

Esta visita se realiza en cumplimiento de lo dispuesto en:

REGLAMENTOS PARTICULARES DE CERTIFICACIÓN (Indicar revisión empleada):

RP 34.00 rev __ ☒ RP 34.01 rev __ ☐ RP 34.02 rev __ ☐ RP 34.03 rev __ ☐ RP 34.05 rev __ ☐

RP 34.08 rev __ ☐ RP 34.12 rev __ ☐ RP 34.13 rev __ ☐ RP 34.14 rev __ ☐ RP A73.01 rev __ ☐

RP A73.02 rev __ ☐

REGLAMENTO GENERAL PARA LA CERTIFICACIÓN DE PRODUCTOS Y SERVICIOS MARCA AENOR rev. 3, OCTUBRE 2000.

REGLAMENTO GENERAL DE LOS CERTIFICADOS DE CONFORMIDAD rev. 1, OCTUBRE 2000.

INSTRUCCIÓN SOBRE CRITERIOS PARA LA PUESTA EN PRÁCTICA DEL MARCADO CE DE LAS PIEZAS DE ARCILLA COCIDA PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA. VERSIÓN 1 DE 3 DE FEBRERO DE 2006.

Referencia del informe anterior:

.....

Los trabajos realizados son

Visita inicial
Visita de seguimiento
Visita extraordinaria
Visita de seguimiento mercado CE

☐
☐
☐
☐

NOTA — Indicar cada tarea que se haya realizado. Si fuera necesaria alguna observación adicional, hágase en las páginas de "NOTAS". En el caso de "actuaciones extraordinarias", explicar el motivo.

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

REPRESENTANTE DE LA DIRECCIÓN

CARGO

D./D.^a

OTRAS PERSONAS PRESENTES DURANTE LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA

D. /D.^a

D. /D.^a

D. /D.^a

D. /D.^a

EQUIPO INSPECTOR

INICIALES

D. /D.^a

D. /D.^a

D. /D.^a

OBSERVADOR/ES

INICIALES

D. /D.^a

D. /D.^a

El presente informe de inspección:

- Se cumplimentará en la empresa visitada. Un ejemplar queda en poder de la fábrica y otro en poder del Inspector que lo enviará a AENOR.
- La empresa deberá actuar de acuerdo con lo previsto en la documentación de certificación aplicable descrita en los Reglamentos Particulares y en las normas de aplicación correspondientes.
- El Inspector comunica que esta inspección se ha realizado a través de un muestreo por lo que pueden existir otras no conformidades no detectadas durante la visita.
- Las no conformidades se refieren a incumplimientos de los requisitos exigidos en la documentación de certificación aplicable, en su última revisión.
- El fabricante enviará en un plazo no superior a 30 días las acciones correctivas propuestas a las no conformidades detectadas durante la visita. Deberá constar la causa, acciones tomadas y plazo de cierre de las mismas.

034/

A73/_____

[illegible]

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

NO CONFORMIDADES DERIVADAS DEL INFORME DE VISITA ANTERIOR	SÍ	NO	N/A	Evidencias / Observaciones
¿Se han cerrado las no conformidades detectadas en la visita anterior?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

CONTROL DE LA PRODUCCIÓN	SÍ	NO	Evidencias / Observaciones
Nivel de control de la fábrica a la fecha de la visita A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/>			

CONTROL SOBRE LAS MATERIAS PRIMAS

El fabricante ha definido el control a realizar sobre las materias primas y los procesos de fabricación según lo establecido en el apartado 6 del RP aplicable?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Los ensayos sobre las materias primas son conformes con las especificaciones del manual de control de la producción?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Existe un procedimiento en el que se definen las medidas que se deben tomar en caso de no conformidad de las materias primas?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿En caso de no conformidad de las materias primas ¿se han tomado las acciones correctivas oportunas?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Existe un procedimiento para la identificación y trazabilidad de las materias primas?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

CONTROL DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

¿Existe un procedimiento escrito relativo al proceso de fabricación?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se han establecido puntos de inspección en el proceso, así como sus frecuencias y criterios de aceptación?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Hay evidencias de que se han realizado los ensayos necesarios para la verificación de los valores de control establecidos por el fabricante?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se documentan las actuaciones derivadas de resultados no satisfactorios con las especificaciones recogidas en el manual de calidad?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se ha definido documentalmente un procedimiento que recoja los requisitos y frecuencias de calibración / verificación exigibles a los equipos de pesada y medida?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Los resultados de las calibraciones /verificaciones de los equipos del proceso (incluyendo los informes de calibración) son conformes a los requisitos establecidos en la documentación del fabricante?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

CONTROL DEL PRODUCTO FINAL			
El control del producto acabado cumple con las frecuencias establecidas en el apartado 6 del RP aplicable?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se registran adecuadamente los resultados de los ensayos realizados?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Los ensayos sobre los productos terminados son conformes con los requisitos exigidos al producto inspeccionado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se emplean técnicas estadísticas, por atributos o por variables, como medio para interpretar los resultados de los ensayos?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
En caso de emplearse técnicas estadísticas, ¿el resultado de las mismas afirman que la producción y/o el producto cumplen con los criterios de conformidad declarados?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
A la vista de los resultados de autocontrol ¿es necesario cambiar de nivel de control?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

IDENTIFICACIÓN, MARCADO Y ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO	SÍ	NO	N/A	Evidencias / Observaciones
¿El marcado del producto y sus piezas especiales es conforme con el apartado 5 del RP de aplicación?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿La redacción de los albaranes es satisfactoria?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
¿Los sistemas de control del almacenamiento de los productos en el patio permiten garantizar la calidad de éstos hasta su expedición?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

CONTROL DE LOS REGISTROS	SÍ	NO	N/A	Evidencias / Observaciones
¿Son legibles, accesibles y se mantienen adecuadamente los registros?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Los registros incluyen al menos los conceptos especificados en la norma de aplicación para el control de la conformidad?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

CONTROL DE LOS PRODUCTOS NO CONFORMES	SÍ	NO	Evidencias / Observaciones
¿Existe un procedimiento documentado que asegura que los productos no conformes no pueden ser usados o entregados?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Define el procedimiento la identificación y segregación de los productos no conformes?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Describe el procedimiento quién es el responsable para determinar el tratamiento que se debe dar a los productos no conformes? ¿Depende el responsable de la dirección de producción?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

CONTROL DE LOS EQUIPOS DE INSPECCIÓN, MEDICIÓN Y ANÁLISIS	SÍ	NO	Evidencias / Observaciones
Laboratorio de control de la producción Externo <input type="checkbox"/> Interno <input type="checkbox"/>			
¿Está definido un procedimiento para el control, calibración y mantenimiento de los equipos que se utilizan para comprobar la conformidad de los productos con los requisitos especificados?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Es conocida y consistente la incertidumbre de las medidas con la capacidad de medida requerida?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se encuentran identificados los equipos necesarios para la realización de los controles relacionados en el reglamento particular o norma aplicable?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
En caso de existir indicaciones en el RP o la norma armonizada aplicables ¿las frecuencias de verificación/calibración establecidas por el fabricante son conformes con los citados documentos? ¿Se cumplen las frecuencias de verificación/calibración establecidas por el fabricante?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Todos los equipos y patrones verificados en la visita, tanto propios como ajenos, están calibrados/verificados con patrones trazables a patrones internacionales? <i>Si el laboratorio de calibración o de ensayos subcontratados está acreditado, la respuesta debe ser SÍ</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Es correcta la compatibilidad de los rangos de medida de los equipos y sus calibraciones?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

LISTA DE ENSAYOS SUBCONTRATADOS			
ENSAYOS	LABORATORIO	ACREDITADO para los ensayos ¹	
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
		Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>

¹ Si el laboratorio está acreditado por ENAC para la realización de ese ensayo, indicar el nº de alcance correspondiente. En caso de tratarse de otra entidad firmante de los acuerdos multilaterales de EA o IAF, indicar la entidad

EQUIPOS DE AUTOCONTROL PROPIOS O AJENOS VERIFICADOS DURANTE LA VISITA

Equipos de ensayo		Indicar calibración/ verificación y fecha	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	
	<input type="checkbox"/> Equipo propio <input type="checkbox"/> Laboratorio Externo	<input type="checkbox"/> Cal. <input type="checkbox"/> Ver.	

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

VERIFICACIÓN DE LOS REQUISITOS REGLAMENTARIOS (MARCADO CE)

(Cumplimentar, cuando exista solicitud de realización y, el fabricante esté en posesión de un Certificado CE emitido por AENOR para piezas de arcilla cocida y/o bovedillas de arcilla cocida en el marco del Reglamento (UE) 305/2011)

¿El fabricante mantiene un sistema de control de producción conforme al punto 8.3 de UNE-EN 771-1:2011 y/o apartado 6.3 y anexo A de la norma UNE-EN 15037-3:2010+A1:2011?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
¿La declaración de conformidad del fabricante cumple con los requisitos mínimos establecidos en el apartado ZA.2.2 de UNE-EN 771-1:2003 y UNE-EN 15037-3:2010+A1:2011?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
¿Las fichas de características del producto incluyen al menos las características y valores incluidos en el etiquetado del marcado CE?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
El etiquetado del marcado CE, bien a través de etiqueta completa o simplificada, ¿incluye todas las características de las tablas ZA.1.1 y/o ZA.1.2 de UNE-EN 771-1:2011 y tabla ZA.1 de UNE-EN 15037-3:2010+A1:2011 en función de los usos declarados para cada uno de los modelos comercializados?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
¿El fabricante mantiene un plan de control para los parámetros adecuados de las tablas ZA.1.1 o ZA.1.2 de UNE-EN 771-1:2011 y tabla ZA.1 de UNE-EN 15037-3:2010+A1:2011 en función de los usos declarados para cada uno de los modelos comercializados?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
¿El plan de control se ajusta, al menos, a: Piezas de arcilla cocida para fábricas de albañilería los requisitos establecidos, tanto en frecuencia como en aplicación, a la tabla II de la Instrucción sobre criterios para la puesta en práctica del marcado CE de las piezas de arcilla cocida para fábrica de albañilería del Ministerio de Industria en su última revisión? Bovedillas de arcilla cocida cumple con los requisitos del apartado 6.3 y del anexo A de la norma UNE-EN 15037-3:2010+A1:2011	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
¿Los resultados del control de la producción se encuentran en concordancia con los valores declarados por el fabricante para los modelos comercializados?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
En caso de haberse detectado productos no conformes, ¿se han tratado adecuadamente?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
En caso de haberse modificado las características declaradas en alguno de los modelos, ¿se ha informado y documentado de dichos cambios a AENOR?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
Cuando se hayan incorporado nuevos modelos al certificado desde la anterior visita, ¿se han incluido éstos al plan de control del fabricante?	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

ACTA DE TOMA DE MUESTRAS
(Cumplimentar un acta por producto verificado)

- 1
- Peticionario/licenciario _____
- Empresa fabricante _____
- Dirección del centro de producción _____

- 2
- Tipo de inspección
- INICIAL ☐
- SEGUIMIENTO ☐
- EXTRAORDINARIA ☐

- 3
- Procedimiento y punto de muestreo
- ALEATORIO ☐
- NO ALEATORIO ☐
- PATIO ☐
- ALMACÉN ☐
- OBRA ☐

- 4
- Producto muestreado:

MODELO	Nº de piezas	Identificación	Ensayos	Nº Ficha Técnica ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Se deben adjuntar copias de las fichas técnicas relacionadas junto con el acta de toma de muestras debidamente cumplimentada

¿Sobre los modelos muestreados el inspector ha verificado que la forma de las perforaciones, alvéolos, muescas y huecos coinciden con la fijada por el fabricante en la ficha técnica correspondiente?

SÍ ☐

NO ☐

NO APLICA ☐

¿El resultado es satisfactorio?

(En caso negativo comentar los hechos relevantes en el apartado de notas)

SÍ ☐

NO ☐

NO APLICA ☐

- 5
- Embalaje de las muestras _____
- Forma de marcado o precintado _____
- 6
- Condiciones de almacenamiento _____
- 7
- Envío previsto en fecha _____ Medio de envío _____
- Datos remitente _____
- Datos destinatario _____
- 8
- Las muestras han sido tomadas en (fecha) _____

Por el equipo inspector
Nombre

Por el fabricante
Nombre

INFORME DE VISITA

034/_____

A73/_____

REF	DESCRIPCIÓN DE LA/S NO CONFORMIDAD/ES

* Hacer referencia si la no conformidad deriva de la actividad de Marca N o de la correspondiente al seguimiento del Marcado CE

Las no conformidades han sido aclaradas y entendidas.

Firma del inspector

Firma del representante de la empresa

034/_____

A73/_____

[illegible]

Firma del representante de la empresa
