AENOR

Reglamento Particular de la marca AENOR ⊠ para sellantes para juntas y acristalamiento

RP 047.03

Revisión 10

Fecha 2017-11-30

AENOR

Modificaciones con respecto a la versión anterior

- Se modifica el formato del Reglamento Particular para adecuarlo al contexto de AENOR INTERNACIONAL, S.A.U. (AENOR) así como para actualizar el Anexo D conforme a la edición de 2015 de la Norma UNE-EN ISO 9001.
- Inclusión del acuerdo 10/2016/PLEN al final del apartado 4.5 "Ensayos" de acuerdo con lo indicado en el apartado 8 del acta de la reunión plenaria del comité CTC-047 celebrada el 2017-06-01.
- Inclusión del acuerdo 02/2017/GPEE en el apartado D.8.6. "Liberación de los productos y servicios" de acuerdo con lo indicado en el apartado 8 del acta de la reunión plenaria del comité CTC-047 celebrada el 2017-06-01.

AENOR

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 admitidos a la marca AENOR

7 Régimen financiero

8 Lista de laboratorios de ensayo

Anexo A Impreso de solicitud de concesión del Certificado AENOR

Anexo B Cuestionario de Información General del Fabricante

Anexo C Ficha técnica de los productos y referencias comerciales de los que se solicita marca AENOR

Anexo D Requisitos mínimos del sistema de la calidad conforme a los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2015

Anexo E Ensayo según UNE-EN ISO 10563:2006. Sellantes. Determinación de la variación de masa y volumen

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 "SELLANTES PARA JUNTAS Y ACRISTALAMIENTO" (en adelante "SELLANTES").

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

La Marca AENOR para SELLANTES, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de este producto con las normas UNE-EN ISO 11600, UNE-EN 15651-1 y UNE-EN 15651-2, en función del tipo de sellante.

Con este Reglamento se pretende la certificación de sellantes para juntas y acristalamiento en la construcción de acuerdo a sus aplicaciones y características. No se incluyen sellantes para la fabricación de Acristalamientos Aislantes Térmicos (AAT), ni los sellantes para Acristalamiento Estructural Exterior (AEE).

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 (Octubre 2000).

— UNE-EN ISO 11600:2005/A1:2011 - Edificación. Productos para juntas. Clasificación y requisitos para sellantes. (ISO 11600: 2002/Amd 1:2011)

— UNE-EN 15651-1:2012. Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Parte 1: Sellantes para elementos de fachada.

— UNE-EN 15651-2:2012. Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Parte 2: Sellantes para acristalamiento.

— UNE-EN ISO 7390:2005. Edificación. Productos para juntas. Determinación de la resistencia a la fluencia de los sellantes. (ISO 7390: 2002)

— UNE-EN ISO 9046:2006. Edificación. Productos para juntas. Determinación de las propiedades de adhesión/cohesión de sellantes a temperatura constante (ISO 9046: 2002)

— UNE-EN ISO 10563:2006. Edificación. Sellantes. Determinación de la variación de masa y volumen. (ISO 10563:2005)

— UNE-EN ISO 10590:2006. Edificación. Sellantes. Determinación de las propiedades de tracción de los sellantes sometidos a tracción mantenida después de su inmersión en agua. (ISO 10590:2005)

— UNE-EN ISO 9001:2015. Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos. (ISO 9001:2015)

3 Órgano de gestión

La gestión de este sistema particular de certificación se encomienda, en los términos previstos en el Reglamento General de los Comités Técnicos de Certificación, al Comité Técnico de Certificación CTC-047 "Ventanas, fachadas ligeras, puertas, persianas y sus componentes", 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.

ASEFAVE, 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: Príncipe de Vergara, 74
28006 Madrid
Teléfono: (+34) 915 61 45 47

Fax: (+34) 915 64 42 90

Correo electrónico: ctc-047@asefave.org

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.

Se podrá conceder un certificado AENOR de producto a los sellantes fabricados y comercializados por las propias empresas fabricantes, y a referencias comerciales distintas de esos mismos sellantes.

En el caso de solicitar la Marca para una marca comercial que no sea propiedad del solicitante, será necesario consignar este hecho en la Ficha Técnica (Anexo C) y aportar la autorización del propietario legal de la marca comercial.

En el caso de las referencias comerciales que son producidas en más de una fábrica pertenecientes a la misma empresa, deberá certificarse el producto en todas las fábricas.

En caso de que el peticionario realice el reenvasado de sellantes que cuenten con Certificados AENOR de producto, y no todo su proceso de fabricación, se aplicará íntegramente este capítulo 4, con las particularidades que se indican, si procede, en cada apartado.

Toda referencia comercial que esté unida a un producto certificado AENOR, perderá su certificación de manera automática en el caso de que el producto certificado original perdiera esta certificación.

4.2 Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado AENOR de producto dirigirá su solicitud, 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) (por triplicado).
- Cuestionarios descriptivos (Fichas técnicas, Anexo C) (por triplicado)
- Catálogos, folletos, etc., del producto para el que se hace la solicitud.

La solicitud no podrá tomarse en consideración si el control interno del fabricante, definido en el capítulo Anexo D, no funciona al menos con seis meses de antelación a la fecha visita inicial.

4.3 Visita inicial

En la primera visita, 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), verificando que el control interno del fabricante funciona, al menos, con seis meses de antelación a la fecha de la visita inicial.
- Comprobación del control interno según los requisitos establecidos en el anexo D de este documento. Se asistirá, a criterio del inspector, a la realización del control interno correspondiente al día de la inspección.

- Inspección de los equipos de control y comprobación de su correcto funcionamiento, para lo cual se podrá realizar cualquiera de los ensayos de control interno previstos por el fabricante en su sistema de control interno, a elección del inspector.

- Toma de muestras, según el apartado 4.4, para la realización de los ensayos de calificación en el laboratorio elegido por el fabricante entre los indicados en el capítulo 8, y levantamiento del correspondiente acta de toma de muestras.

El fabricante deberá disponer de unas existencias de productos de expedición suficientes para hacer la toma de muestras, según lo indicado en el capítulo 4.4.

4.4 Toma de muestras

Para la realización de los ensayos en el laboratorio elegido por el fabricante (de ahora en adelante el laboratorio), por cada producto (y no por cada referencia comercial) se tomarán las muestras especificadas en los apartados 4.4.1 y 4.4.2.

Igual número de muestras a las recogidas por los inspectores quedarán precintadas en poder del fabricante para posibilitar su derecho a realizar ensayos de contraste, y así deberá quedar recogido en el acta de toma de muestras.

4.4.1 Envases inferiores a 1 litro

Se tomarán al azar envases suficientes para disponer de 1 litro de producto. El fabricante deberá disponer de un mínimo de 30 litros de cada lote de producto en disposición de ser expedido, en envases inferiores a 1 litro.

4.4.2 Envases superiores a 1 litro

En caso de existir envases del mismo producto inferiores a 1 litro se aceptarán éstos.

Si solamente se comercializara en envases superiores a 1 litro, se aceptarán aquellos que el fabricante posea como muestras de control de producción.

El fabricante deberá disponer de un mínimo de 30 litros de cada lote de producto en disposición de ser expedido, y mantener como muestra de control un mínimo de 1 litro de cada lote de producto en disposición de ser expedido. Estas muestras estarán envasadas en envases no mayores de 1 litro.

4.4.3 Reacción al fuego

La toma de muestras a realizar para la realización de los ensayos de reacción al fuego será la siguiente, en función de la clase a declarar (definida en el Anexo C):

- Clases A, B, C y D: suficiente producto para cubrir un área total para todas las réplicas de ensayo, como mínimo, sellante suficiente para cubrir 6,75m^2.

- Clase E: si el fabricante solamente desea declarar clase E el sellante deberá superar el ensayo de inflamabilidad, por lo que se realizará la toma de muestras de producto suficiente para cubrir 6 muestras de 250 x 90 mm.

4.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el fabricante bajo su responsabilidad, junto con copia del acta de toma de muestras, el laboratorio realizará los ensayos según la norma UNE-EN ISO 11600 (que incluyen los ensayos de los apartados 4.3 de las normas UNE-EN 15651-1 y UNE-EN 15651-2), teniendo en cuenta que en los ensayos descritos en el apartado 5 de la citada norma las extensiones totales a las que se someterán las probetas son:

Sellantes de la clase 25LM: 24 mm

Sellantes de la clase 25HM: 24 mm

Sellantes de la clase 20LM: 19,2 mm

Sellantes de la clase 20HM: 19,2 mm

Sellantes de la clase 12,5E: 19,2 mm

En caso de que el peticionario realice sólo el reenvasado de sellantes certificados, se realizarán los ensayos indicados en el apartado 5.6.

En el caso de la reacción al fuego, los productos deben clasificarse según la norma UNE-EN 13501-1:2007+A1 y declararse la clase de reacción al fuego, según el apartado 4.6 de las normas europeas UNE-EN 15651-1 y 2.

Respecto a los ensayos de reacción al fuego, característica a declarar según las normas europeas, se aceptarán los ensayos previamente realizados, siempre que dichos ensayos hayan sido realizados en un laboratorio acreditado y se hayan realizado en los cinco años previos a la presentación. El Grupo Permanente de Evaluación de Expedientes evaluará los informes de ensayo a efectos de su aceptación.

Es posible la declaración de la aptitud del sellante para su uso en climas fríos, para ello se evaluarán los sellantes según los apartados 4.3.2 de las normas UNE-EN 15651-1 (sellantes para elementos de fachada) y UNE-EN 15651-2 (sellantes para acristalamiento). Se aceptarán los ensayos previamente realizados, siempre que dichos ensayos hayan sido realizados en un laboratorio acreditado y se hayan realizado en los cinco años previos a la presentación. El Grupo Permanente de Evaluación de Expedientes evaluará los informes de ensayo a efectos de su aceptación.

En relación a la emisión de sustancias peligrosas, cada sellante certificado dispondrá de su correspondiente ficha de datos de seguridad basada en la Reglamentación REACH Nº1907/2006 y su etiquetado según CLP 1272/2008.

La Secretaría del Comité informará a los fabricantes y a los auditores en los casos en los que debiendo tener en cuenta el resultado del ensayo junto con el valor de la incertidumbre el resultado del ensayo podría ser no conforme, para su consideración, análisis y definición de las acciones que considere oportunas.

4.6 Producto certificado

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

La valoración de la auditoría, de la inspección y de los ensayos, se hará como se indica a continuación:

a) Serán conformes cuando se cumpla simultáneamente:

- Auditoría conforme al documento "Registros del Sistema de la Calidad", Anexo D de este documento.
- Inspección conforme cuando se cumpla la comprobación del producto y su control como se describe en el Anexo D.
- El producto cumpla las especificaciones de la norma UNE-EN ISO 11600 y la tabla 2 de cada norma UNE-EN 15651-1 o UNE-EN 15651-2, según corresponda, ensayado según el apartado 4.5 del presente Reglamento.

  NOTA.

  Como resultado del ensayo según la norma UNE EN ISO 10563, se cogerá la media aritmética de la variación de la masa/volumen en las tres probetas, redondeada al 0,1% más próximo.

En el caso de que:

- el valor individual de cada una de las tres probetas ensayadas, o bien,

- el valor de la media aritmética de las tres probetas junto con la incertidumbre del ensayo,

Sea superior al límite máximo establecido para la clasificación, entonces, se comunicará este hecho al fabricante, indicando que se considera cercano al límite establecido para la no conformidad.

b) No serán conformes cuando se incumpla alguno de los requisitos del epígrafe a).

En caso de que la no concesión se produzca por informe negativo del laboratorio, la empresa peticionaria podrá, en el plazo de quince días desde la fecha de su denegación, solicitar la realización de ensayos de contraste, siempre que el fabricante no haya renunciado a la selección de las unidades de muestras destinadas a este fin, de acuerdo con el apartado 4.4.

Estos ensayos se llevarán a cabo en el laboratorio que realizó los primeros ensayos sobre las muestras referenciadas para tal fin y podrán contar con la presencia de técnicos de la empresa y de un representante nombrado por el Comité si así lo solicita la empresa peticionaria.

5 Mantenimiento del certificado AENOR

5.1 Periodo de validez y renovación

El periodo de validez máximo del Certificado AENOR de Producto será de 5 años.

Transcurrido este periodo, se procederá de acuerdo con el capítulo 6 del Reglamento General de Certificación de Productos y Servicios.

5.2 Actividades de seguimiento

Las actividades de seguimiento se ajustarán a lo establecido en el capítulo 5 del Reglamento General de las marcas de conformidad de productos y servicios 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 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, de acuerdo a lo indicado en el (Anexo D), comprobando que se han aplicado las acciones correctoras consecuencia de las auditorías internas o externas.

- Comprobación del control interno según el Anexo D de este documento. Se asistirá, a criterio del inspector, a la realización del control interno correspondiente al día de la inspección.

- Inspección de los equipos de control y comprobación de su correcto funcionamiento, para lo cual se podrá realizar cualquiera de los ensayos de control interno previstos por el peticionario en su sistema de control interno, a elección del inspector.

- Comprobación del marcado de acuerdo con el capítulo 6 de este documento.

- Comprobación de la ficha de datos de seguridad para la comprobación de la emisión de sustancias peligrosas.

- Toma de muestras, según el apartado 5.4, para la realización de los ensayos indicados en el capítulo 5.6 y levantamiento del correspondiente acta de toma de muestras. Se procurará realizar la toma de muestras de marcas comerciales diferentes y colores diferentes a los ensayados en el año previo.

El titular enviará al laboratorio para la realización de los ensayos descritos en el capítulo 5.6 bajo su responsabilidad, las muestras seleccionadas por AENOR para tal fin, junto con copia del acta de toma de muestras.

El titular deberá disponer para la inspección de las existencias necesarias para hacer una toma de muestras, según lo expuesto en el artículo 5.4.

Para evitar incidencias negativas en la realización del control de los productos certificados, la empresa tiene la obligación de avisar al Comité de los cierres o modificaciones de planta productora de los productos certificados.

Independientemente de lo anterior, el Comité podrá ordenar inspecciones, sin previo aviso y a costa del titular del certificado AENOR, cuando circunstancias especiales así lo aconsejen.

5.4 Toma de muestras en el centro de producción

En la visita anual, se realizará una toma de muestras según lo descrito en el apartado 4.4.

Si en la realización de la auditoría no existiesen muestras de alguno de los productos certificados se realizará una toma de muestras extraordinaria en un plazo no superior a seis meses, salvo que el fabricante decida solicitar la renuncia voluntaria.

5.5 Toma de muestras en el mercado

Si procede, el Comité elaborará un plan de muestreo en el mercado, teniendo en cuenta las características de comercialización de los sellantes para juntas y acristalamiento.

Los ensayos realizados con la toma de muestras en el mercado se valorarán a efectos de ensayos de seguimiento anual.

5.6 Ensayos

Los ensayos que se realizarán sobre las muestras para el mantenimiento del certificado AENOR, son los siguientes:

Ensayos para sellantes clasificados G

Propiedades – Norma de ensayo	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5
Recuperación elástica (%) – UNE-EN ISO 7389		X			
Propiedades a tracción – UNE-EN ISO 8339					
a +23ºC			X		
a -20ºC					
Adhesión/cohesión a extensión mantenida – UNE-EN ISO 8340		X			
Adhesión/cohesión a temperaturas variables – UNE-EN ISO 9047					X
Propiedades de adhesión/cohesión después de la exposición al calor, al agua y a la luz artificial – UNE-EN ISO 11431				X	
Adhesión/cohesión a extensión mantenida después de la inmersión en agua – UNE-EN ISO 10590	X	X	X	X	X
Resistencia a la compresión – UNE-EN ISO 11432					X
Pérdida de volumen (%) – UNE-EN ISO 10563	X	X	X	X	X
Resistencia a la fluencia (mm) – UNE-EN ISO 7390	X				

Ensayos para sellantes clasificados F (sellantes elásticos de clasificación 25LM, 25HM, 20LM, 20HM y 12,5E)

Propiedades – Norma de ensayo	**AÑO 1**	**AÑO 2**	**AÑO 3**	**AÑO 4**	**AÑO 5**
Recuperación elástica (%) – EN ISO 7389		X			
Propiedades a la tracción – EN ISO 8339					
a +23ºC			X		
a -20ºC					
Propiedades a la tracción a una extensión mantenida – EN ISO 8340		X			
Adhesión/cohesión a temperaturas variables – EN ISO 9047					X
Adhesión/cohesión a una extensión mantenida después de la inmersión en agua – EN ISO 10590	X	X	X	X	X
Pérdida de volumen (%) – EN ISO 10563	X	X	X	X	X
Resistencia a la fluencia (mm) – EN ISO 7390	X				

Ensayos para sellantes clasificados F (sellantes plásticos de clasificación 12,5P y 7,5P)

Propiedades – Norma de ensayo	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5
Recuperación elástica (%) – UNE-EN ISO 7389		X			
Propiedades a la tracción – UNE-EN ISO 8339. Alargamientos hasta la rotura (%) a +23ºC			X		
Adhesión/cohesión a temperatura constante – UNE-EN ISO 9046				X	
Adhesión/cohesión después de inmersión en agua: deformación (%) a +23ºC – UNE-EN ISO 10591	X	X	X	X	X
Pérdida de volumen (%) – UNE-EN ISO 10563	X	X	X	X	X
Resistencia a la fluencia (mm) – UNE-EN ISO 7390	X				

Los ensayos de reacción al fuego de los sellantes se realizarán cada cinco años.

5.7 Acuerdos

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

La valoración de la auditoría, de la inspección, seguimiento en el mercado y resultado de los ensayos, se hará como se indica a continuación:

a) Serán conformes cuando se cumpla simultáneamente:

- Auditoría conforme al documento "Registros del Sistema de la Calidad", Anexo D de este documento.
- Inspección conforme cuando se cumpla la comprobación del producto y su control como se describe en el Anexo D.
- No se hayan detectado anomalías durante el seguimiento en el mercado del producto Certificado, si procede.

- El producto cumpla los requerimientos descritos en la norma UNE-EN ISO 11600 y la tabla 2 de cada norma UNE-EN 15651-1 o UNE-EN 15651-2, según corresponda, para los ensayos realizados en el laboratorio.

  NOTA:

  Como resultado del ensayo según la norma UNE-EN ISO 10563, se cogerá la media aritmética de la variación de la masa/volumen en las tres probetas, redondeada al 0,1% más próximo.

En el caso de que:

- el valor individual de cada una de las tres probetas ensayadas, o bien,

- el valor de la media aritmética de las tres probetas junto con la incertidumbre del ensayo,

Sea superior al límite máximo establecido para la clasificación, entonces, se comunicará este hecho al fabricante, indicando que se considera cercano al límite establecido para la no conformidad.

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

1. Si el resultado de la inspección es no conforme debido a la incorrecta realización del control interno del fabricante, se realizará una inspección de carácter extraordinario. Si el resultado de esta visita fuera nuevamente no conforme, se propondrá la suspensión temporal del Certificado AENOR de producto.

2. Si el resultado de la inspección es no conforme por haber obtenido una no conformidad en el resultado de los ensayos de inspección, realizados según el apartado 5.6:

   a. Se realizarán los ensayos de contraste sobre las muestras apartadas a tal fin, de los tipos no conformes. Se realizarán únicamente los ensayos no conformes de todos los ensayos realizados para el seguimiento.

   Si estos ensayos fuesen nuevamente no conformes, o si el titular renuncia a la realización de los ensayos sobre las muestras, se realizará una inspección con toma de muestras extraordinaria en un plazo inferior a un mes desde la recepción en la Secretaría del informe de ensayos no conforme sobre las que se realizarán los citados ensayos de contraste.

   b. Si el resultado de los ensayos fuera nuevamente no conforme, se propondrá la suspensión temporal del Certificado.

En caso de haber necesitado realizar ensayos de contraste en dos años consecutivos (dos resultados de ensayo en años consecutivos no conformes) la toma de muestras de seguimiento del siguiente año se realizará en el mercado, sobre el mismo material ensayado el último año.

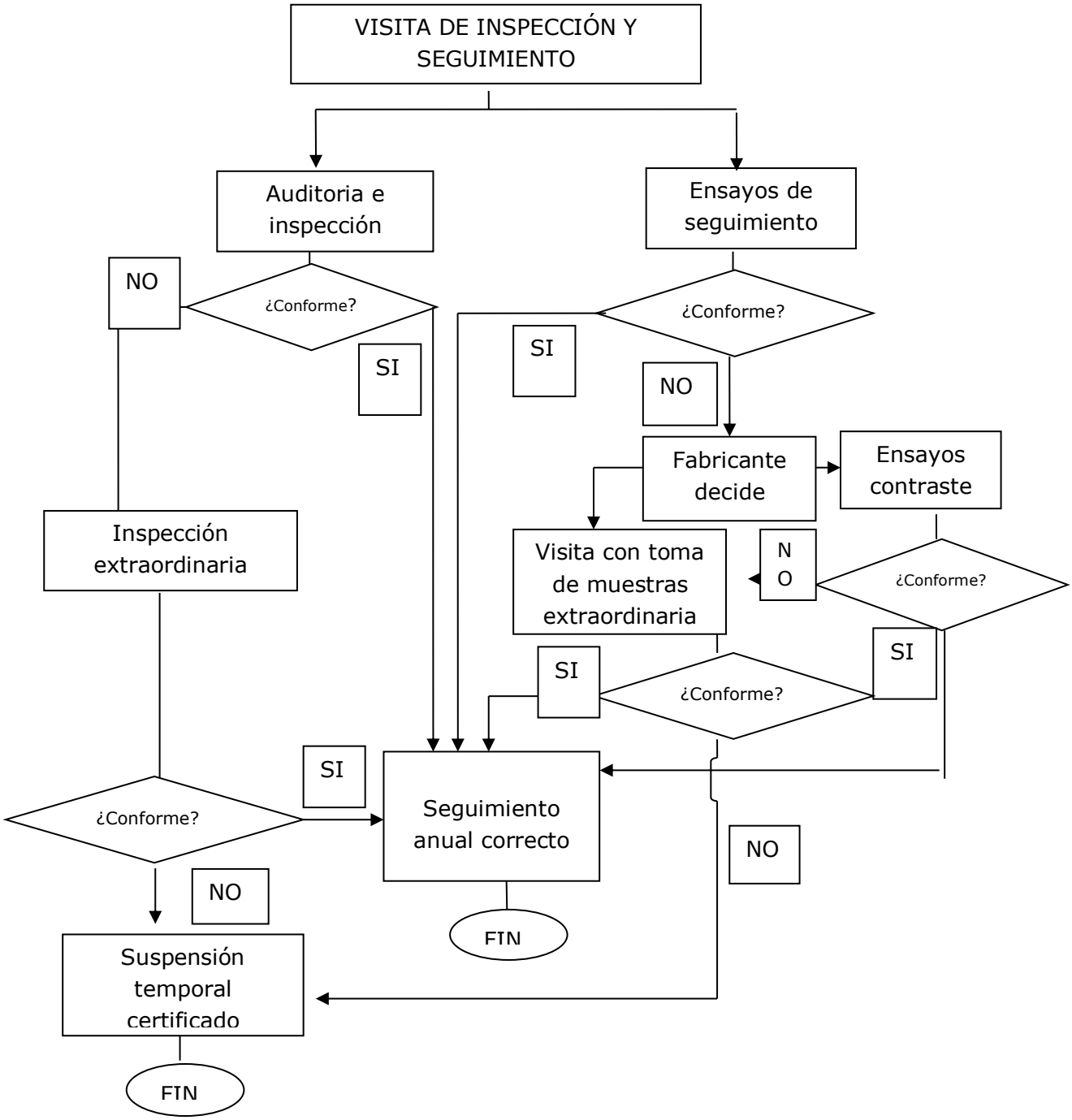
3. Si se obtiene resultado no satisfactorio en la evaluación del sistema de la calidad, el Comité estudiará el informe emitido por los servicios de AENOR y dependiendo del grado de no conformidad, podrá tomar uno de los siguientes acuerdos:

    a. Solicitar al fabricante que elabore algún procedimiento o documento del sistema de la calidad y que lo envíe a AENOR para cerrar alguna desviación de tipo documental. Este acuerdo puede tomarse simultáneamente a los dos siguientes:

        - Adelantar la fecha de realización de la auditoría ordinaria de seguimiento.
        - Realizar una auditoría extraordinaria.

    b. Proponer la suspensión temporal del Certificado.

Los servicios de AENOR, bajo la indicación del Comité, podrán realizar verificaciones puntuales del sistema de la calidad durante el transcurso de las inspecciones.


VISITA DE INSPECCIÓN Y SEGUIMIENTO
Auditoria e inspección
Ensayos de seguimiento
NO
¿Conforme?
SI
¿Conforme?
SI
NO
Fabricante decide
Ensayos contraste
Inspección extraordinaria
Visita con toma de muestras extraordinaria
NO
¿Conforme?
SI
SI
¿Conforme?
SI
¿Conforme?
Seguimiento anual correcto
NO
NO
FIN
Suspensión temporal certificado
FIN

6 Marcado de los productos admitidos a la marca AENOR

6.1 Definiciones

El logotipo de la Marca AENOR de Producto Certificado está definida en el Anexo A del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios.

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

6.2 Sistemática de marcado

Los sellantes para juntas y acristalamiento que tengan concedido el derecho al uso de la Marca, deberán ser marcados bien en el envase (p.e. en el cartucho), bien en el embalaje (p.e. caja), o simultáneamente en envase y embalaje, siguiendo las siguientes indicaciones:

- **Para los envases menores de 1 litro**, en el envase con una etiqueta adhesiva o impreso sobre el mismo. Esta etiqueta contendrá como mínimo la siguiente información:

  a) Marca AENOR con un tamaño del valor A de la figura de la página 21 del Reglamento General de la Marca N de AENOR de 0,5 mm. En el rectángulo inferior de la etiqueta se consignará el número de contrato o certificado firmado por el titular con AENOR

  b) Clasificación del tipo de sellante según UNE-EN ISO 11600 manteniendo la relación de tamaño y tipo de letra con la marca AENOR, y las referencias a las normas UNE-EN 15651-1 y 2, según sea de aplicación.

  c) Marca comercial o referencia que se corresponda con la ficha técnica del producto.

  d) Nombre de la empresa titular de la referencia comercial del producto, e identificación de la factoría, si hubiese varias (se considera válido como identificación el número de contrato firmado por el titular con AENOR).

  e) Indicación de la caducidad del producto, o en su caso la fecha de fabricación y la vida útil del producto.

- **Para los envases mayores de 1 litro**, con una etiqueta adhesiva o impreso sobre el mismo. Esta etiqueta contendrá como mínimo la siguiente información:

a) Marca AENOR con un tamaño del valor A de la figura de la página 21 del Reglamento General de la Marca N de AENOR no inferior a 1,0 mm y no superior a 2,0 mm. En el rectángulo inferior de la etiqueta se consignará el número de contrato firmado por el titular con AENOR.

b) Clasificación del tipo de sellante según UNE-EN ISO 11600 manteniendo la relación de tamaño y tipo de letra con la marca AENOR, y las referencias a las normas UNE-EN 15651-1 y 2, según sea de aplicación.

c) Marca comercial o referencia que se corresponda con la ficha técnica del producto.

d) Nombre de la empresa titular de la referencia comercial del producto, e identificación de la factoría, si hubiese varias (se considera válido como identificación el número de contrato firmado por el titular con AENOR).

e) Indicación de la caducidad del producto, o en su caso la fecha de fabricación y la vida útil del producto.

- **Para los embalajes (cajas) de los envases inferiores a 1 litro,** con una etiqueta adhesiva o impreso sobre el mismo. Esta etiqueta contendrá como mínimo la siguiente información:

a) Marca AENOR con un tamaño del valor A de la figura de la página 21 del Reglamento General de la Marca N de AENOR no inferior a 1,0 mm y no superior a 2,0 mm. En el rectángulo inferior de la etiqueta se consignará el número de contrato firmado por el titular con AENOR.

Los catálogos o folletos publicitarios de un titular del Certificado AENOR de Producto, en los que se haga mención de AENOR o de la certificación obtenida, así como la reproducción del logotipo de la Marca, deberán ser sometidos a la consideración del Comité antes de ser publicados.

Durante el período de concesión de la Marca AENOR los productos no deben ser marcados.

7 Régimen financiero

El régimen financiero y las tarifas aplicables están establecidas en el documento RF 47.03.

8 Laboratorios

TECNALIA
Área Anardi Nº 5.
20730 Azpeitia (Guipúzcoa)
Tfno: 902 760 000
Fax: 901 706 009
Contacto: Blanca Ruiz de Gauna
blanca.ruizdegauna@tecnalia.com
Acreditación ENAC: 34/LE345

AENOR

Anexo A

Solicitud de concesión del certificado AENOR para sellantes para juntas y acristalamiento

D. ……, con DNI ……, en nombre y representación de …… con domicilio social en ……

E X P O N E

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 sellantes para juntas y acristalamiento, 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:

S O L I C I T A

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

AENOR

Anexo B

Cuestionario de información general del fabricante

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

1.1 EMPRESA PETICIONARIA:

1.2 DOMICILIO SOCIAL:

1.3 Teléfono:

1.4 Telefax:

1.5 C.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:

1.9.1 Teléfono (de 1.9):

1.9.2 E-mail (de 1.9):

2.1 EMPRESA FABRICANTE:

2.2 DOMICILIO DE LA FÁBRICA:

2.3 Información sobre accesos a la fábrica (croquis de situación, estación de tren más cercana, aeropuerto, etc)

2.4 C.I.F.:

2.5 Teléfono:

2.6 Telefax:

2.7 Nombres y cargos de los responsables de la fábrica de:

2.7.1 Producción:

2.7.2 Calidad:

2.8 Persona de contacto en fábrica:

3.1 Productos, nombres comerciales y referencias u otras identificaciones de los productos para los que se ha solicitado la concesión del Certificado AENOR.

4.1 Número de personal total de la empresa

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Calidad:

4.2 Cualificación del responsable del Departamento de la Calidad:

5.1 Materias primas y/o componentes que se compran:

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

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

6.1 Documentación de la calidad que poseen:

☐ Especificaciones de producto

☐ Manual de la calidad

☐ Manual de procedimientos de la calidad

☐ Instrucciones técnicas de la calidad

☐ Hojas de protocolo de pruebas, verificaciones y ensayos

☐ Hojas de ruta

☐ Otros (detallar)

6.2 Enumeración de los equipos de control de la calidad:

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

7.1 Relación de las Marcas obtenidas para los modelos solicitados:

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

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

…… a …… de …… de 20……

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

AENOR

Anexo C

Ficha técnica de los productos y referencias comerciales de los que se solicita marca AENOR

(Tantas solicitudes como referencias comerciales).

Referencia comercial:	
Clasificación s/ ISO 11600:	
Naturaleza química:	
Tipo de Acondicionamiento A/B s/ ISO 11600:	
Imprimaciones requeridas (tipos y substratos)	
Reacción al fuego (clase)	

Otras Referencias comerciales de este producto:	**La Referencia comercial es propiedad de: (1)**

(1) Indicar "solicitante" o la denominación del propietario

AENOR

Anexo D

Requisitos mínimos del sistema de la calidad conforme a los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001: 2015

D.1 Objeto y campo de aplicación

En la fabricación de los productos para los que se haya solicitado o se haya concedido un Certificado AENOR, deberá implantarse un sistema de gestión de la calidad que cumpla con los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2015 enfocado en su aplicación al control de los procesos de producción y de conformidad del producto, teniendo en cuenta los complementos o excepciones establecidos a continuación.

D.2 Términos y definiciones

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

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

D.3 Sellantes para juntas y acristalamiento

Con objeto de demostrar el cumplimiento de este producto con las normas UNE-EN ISO 11600, UNE-EN 15651-1 y UNE-EN 15651-2, en función del tipo de sellante, además se deberá asegurar la conformidad del Sistema de Gestión de la Calidad de acuerdo con los siguientes apartados de la UNE-EN ISO 9001:2015.

D.4 Contexto de la organización

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

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

D.5 Liderazgo

D.5.1 Liderazgo y compromiso

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

D.5.2 Política de calidad

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

D.5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización

Aplicable en todo su contenido.

D. 6 Planificación

D.6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades

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

D.6.2 Objetivos de la calidad y planificación para lograrlos

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

Debe existir al menos un objetivo medible que puede estar asociado al proceso de producción o a la conformidad del producto, así como evidencias de su seguimiento periódico (como mínimo de manera semestral) y de la evolución del mismo.

D.6.3 Planificación de los cambios

No aplicable.

D.7 Apoyo

D.7.1 Recursos

D.7.1.1 Generalidades

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

D.7.1.2 Personas

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

D.7.1.3 Infraestructura

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

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

D.7.1.4 Ambiente para la operación de los procesos

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

D.7.1.5 Recursos de seguimiento y medición

Aplicable en todo su contenido para los equipos de medición que intervienen en proceso de producción y control del producto. Cada organización debe identificar en un documento (en Manual de Calidad, o en Manual de Procedimientos, o en Instrucción) los equipos sometidos a control, tipo de control (calibración o verificación, internas o externas), frecuencia de control y criterio de aceptación del resultado del control que garantice la coherencia con los requisitos de seguimiento y medición.

Los requisitos mínimos de calibración o verificación son los siguientes:

- En general, los patrones utilizados en las verificaciones internas deberán ser calibrados externamente una vez cada cinco años, al menos. En caso de superar esta frecuencia se deberá justificar.
- En cuanto a la frecuencia de las calibraciones y verificaciones internas se cumplirá:
    - Los equipos de medición en producción deberán ser verificados una vez al año, al menos.
    - Los equipos del laboratorio deberán ser calibrados una vez cada dos años, al menos.

Deben mantenerse registros de los resultados de la verificación o calibración efectuados.

D.7.1.6 Conocimientos de la organización

Aplicable en todo su contenido.

D.7.2 Competencia

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

D.7.3 Toma de conciencia

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

D.7.4 Comunicación

No aplicable

D.7.5 Información documentada (7.5.1 a 7.5.3)

Aplicable en todo su contenido.

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

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

D.8 Operación

D.8.1 Planificación y control operacional

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

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

Aplicable en todo su contenido.

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

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

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

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

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

D.8.5.1 Control de la producción

D.8.5.2 Identificación y trazabilidad

Se exigirá únicamente la identificación por lotes, referida al lote de inspección (ensayos de control interno) y al lote de pedido.

En caso de que la actividad se reduzca al re-envasado de sellantes con Certificado AENOR, será exigible la trazabilidad desde el producto certificado adquirido hasta el producto final.

D.8.5.3 Propiedad perteneciente a los clientes

D.8.5.4 Preservación

D.8.5.5 Actividades posteriores a la entrega

D.8.5.6 Control de los cambios

D.8.6 Liberación de los productos y servicios.

Aplicable en todo su contenido.

El seguimiento y medición del producto pretende garantizar la calidad y homogeneidad de los productos certificados en cuanto al control a realizar a:

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

El fabricante dispondrá de un servicio de laboratorio, propio o concertado, que le permita realizar todos los ensayos y pruebas que se especifiquen en el presente Anexo.

Al menos cada 2 meses, se realizarán los ensayos de fluencia según UNE-EN ISO 7390, y para los productos clasificados como 25LM, 25HM, 20LM, 20HM o 12,5E, ensayo de adhesión cohesión según UNE-EN ISO 10590, según las extensiones totales de las probetas señaladas en 4.5 y para los productos clasificados como 12,5P o 7,5P ensayo de adhesión/cohesión según UNE-EN 9046, sobre cada producto certificado, para asegurar el cumplimiento continuo de la norma.

Los informes de resultados de estos ensayos se considerarán registros de calidad.

Este requisito no se aplica en caso de que la actividad se reduzca al re-envasado de sellantes con Certificado AENOR.

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

D.8.7 Control de las salidas no conformes

Aplicable en todo su contenido, considerando lo siguiente:

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

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

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

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

a) corrección;

b) separación, contención, devolución o suspensión de la provisión del producto;

c) informar al cliente;

d) obtener autorización para: su utilización "tal como está"; la liberación del producto; su aceptación bajo concesión.

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

D.9 Evaluación del desempeño (9.1 a 9.3.3)

D.9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación.

D.9.1.1 Generalidades

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

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

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

D.9.1.2 Satisfacción del cliente

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

Deben determinarse los métodos para obtener y utilizar esta información, de manera que como mínimo será exigible que uno de los métodos utilizados por la organización para obtener información sobre la percepción de sus clientes con respecto al cumplimiento de los requisitos establecidos sea el asociado al análisis de la información derivada de la atención de sus quejas y reclamaciones.

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

D.9.1.3 Análisis y evaluación

Aplicable en lo relativo al apartado a) la conformidad de los productos.

D.9.2 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.

D.9.3 Revisión por la dirección

Aplicable en todo su contenido y dirigido fundamentalmente al *proceso de producción y al producto.* La periodicidad mínima de dichas revisiones será anual.

Información de entrada para la revisión:

La información de entrada para la revisión por la dirección debe incluir:

a) Acciones de seguimiento de revisiones por la dirección previas.

b) Cambios en los *factores internos y externos* que pueden afectar a su *producto* y a las partes interesadas *en relación con su producto*.

c) Información sobre el desempeño y eficacia del sistema de gestión de la calidad implantado en relación con:

- Satisfacción de cliente (análisis de reclamaciones).

- Grado de consecución de los objetivos de calidad.

- Desempeño del proceso de realización del producto y conformidad del producto.

- Estado de las no conformidades y acciones correctivas.

Salidas de la revisión: Los resultados de la revisión por la dirección deben incluir todas las decisiones y acciones relacionadas con:

a) Oportunidades de mejora del producto.

D.10 Mejora (10.1 a 10.3)

D.10.1 Generalidades

Aplicable en lo relativo a la mejora del producto.

D10.2 No conformidad y acción correctiva

Aplicable en todo su contenido.

La organización deberá de establecer y documentar en un procedimiento el proceso seguido para atender y gestionar las no conformidades incluidas las quejas y reclamaciones efectuadas por los clientes respecto a los productos certificados. En dicho procedimiento se deberá, además incluir quién dentro de la organización está designado y tiene autoridad para tomar decisiones respecto a los conflictos planteados.

La organización deberá mantener registros de dichas no conformidades, quejas y reclamaciones, así como las acciones a que hayan dado lugar.

D.10.3 Mejora continua

Aplicable en lo relativo a la mejora del producto.

D.11 Procedimiento de actuación en las auditorías de seguimiento

Para la realización de las auditorías de seguimiento del sistema de la calidad de los licenciatarios de la Marca se definen dos bloques que incluyen los siguientes apartados de la norma de referencia:

Bloque 1: apartados 4, 5, 6, 7.1, 7.1, 7.2, 7.3, 8.1, 8.2, 8.5, 8.6, 8.7, 9 y 10.

Bloque 2: apartados 4, 5, 6, 7.4, 7.5, 8.1, 8.2, 8.3, 8.4, 8.5, 8.6, 8.7, 9 y 10.

Para las visitas de seguimiento en los años impares, los Servicios de AENOR comprobarán especialmente el cumplimiento con los puntos incluidos en el bloque 1, y en los años pares, en el bloque 2, con la excepción de la visita inicial, en la que se auditarán todos los puntos aplicables indicados en este anexo.

Anexo E

Ensayo según UNE-EN ISO 10563:2006. Sellantes. Determinación de la variación de masa y volumen.

El ensayo de seguimiento externo de la marca se realiza según la norma UNE-EN ISO 10563, con los siguientes detalles.

El ensayo de determinación de variación de masa y volumen se realiza en estufa con ventilación forzada, con las rendijas de ventilación en posición medio abierta (área de apertura = $2{,}3 \times 10^{-4}$ m2). La estufa es de modelo Raypa Daf 250 con un volumen interior 250 litros. El número de muestras en ese volumen se limita a un máximo de cinco (quince anillos). Todas las probetas se sitúan a la misma altura. La distancia mínima entre dos muestras es de 5 cm y la distancia mínima a la pared de la estufa es de 10 cm. Los productos en base agua se ensayan de forma separada al resto de muestras.

La humedad se sitúa en el rango de ensayo de 5% y 10% (esto no aplica a los productos de base acuosa).

Todas las empresas licenciatarias podrán realizar ensayos de comparación con el laboratorio del Comité y si es necesario calcular los factores de corrección necesarios para sus ensayos de control interno.

Esquema estufa:

