AENOR

INFORME DE INSPECCIÓN

071/____/_____

EMPRESA PETICIONARIA/LICENCIATARIA: ----------

EMPRESA FABRICANTE: ----------

DIRECCIÓN DE LA FÁBRICA: ----------

FECHA INSPECCIÓN: ----------

DATOS DE LA VISITA

Esta visita se realiza en cumplimiento de lo dispuesto en: *(*Indicar la documentación de certificación *[*reglamentos particulares*]* utilizada por el Equipo Auditor/Inspector, con la fecha de edición y de revisión de cada documento*)*.

REGLAMENTO PARTICULAR R.P. 071 REV. .....

UNE-EN 1279 PARTES 1 A 6.....

UNE EN ISO 9001:2008.....

.....

.....

.....

Este informe consta de _____ p.
*(*incluida esta portada*)*

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

INFORME DE VISITA

071/____/_____

.....

Referencia del informe anterior: .....

Los productos afectados por la visita son:

UNIDADES DE VIDRIO AISLANTE LLENAS DE AIRE CON SELLO ORGÁNICO Y CON ESPACIADOR ORGÁNICO QUE INCORPORA DESECANTE.

Los trabajos realizados son:

☐ Auditoría inicial del año.....
☐ Auditoría de seguimiento del año .....
☐ Inspección inicial del año.....
☐ Inspección de seguimiento del año .....
☐ Toma de muestras inicial del año.....
☐ Toma de muestras de seguimiento del año .....

NOTA — Escribir "extraordinaria" en los puntos si éste es el carácter del trabajo.
Observaciones adicionales:

.....

.....

.....

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

INFORME DE VISITA

071/____/_____

REPRESENTANTE DE LA DIRECCIÓN	**CARGO**
D./D.ª ----------	----------

OTRAS PERSONAS PRESENTES DURANTE LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA	**CARGO**
D. /D.ª ----------	----------
D. /D.ª ----------	----------
D. /D.ª ----------	----------
D. /D.ª ----------	----------

INSPECTOR	**INICIALES**
D. /D.ª ----------	----------

OBSERVADOR/ES	**INICIALES**
D. /D.ª ----------	----------
D. /D.ª ----------	----------

1 Este informe se elabora en el centro visitado. Un ejemplar queda en poder de la empresa y otro en poder del equipo auditor/inspector.

2 La empresa deberá actuar de acuerdo con lo previsto en la documentación de certificación aplicable.

3 El equipo auditor/inspector comunica que esta auditoría/inspección se ha realizado mediante un muestreo, por lo que pueden existir otras no conformidades no identificadas en este informe.

4 Las no conformidades se refieren a incumplimientos de los requisitos exigidos en la documentación de certificación aplicable.

INFORME DE VISITA

071/____/_____

RESUMEN DE LA AUDITORÍA

APART.	ELEMENTOS DEL SISTEMA DE LA CALIDAD SEGÚN ANEXO D	APLICA	RESULTADO
D.4.1	Requisitos generales	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.4.2	Requisitos de la documentación	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.5.1	Compromiso de la Dirección	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.5.2	Enfoque al cliente	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.5.3	Política de la calidad	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.5.4	Planificación	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.5.5	Responsabilidad, autoridad y comunicación	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.5.6	Revisión por la Dirección	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.6.1	Provisión de recursos	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.6.2	Recursos humanos	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.6.3	Infraestructura	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.6.4	Ambiente de trabajo	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.1	Planificación de la realización del producto	N|A	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.2	Procesos relacionados con el cliente	N|A	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.3	Diseño y desarrollo	N|A	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.4	Compras	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.5.1	Control de la producción y de la prestación del servicio	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.5.2	Validación de los procesos de la producción y de la prestación del servicio	N|A	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.5.3	Identificación y trazabilidad	NO	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.5.4	Propiedad del cliente	N|A	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.5.5	Preservación del producto	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.7.6	Control de los equipos de medición y de seguimiento	SI	*Ver listado verificación*
D.8.1	Generalidades	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.2.1	Satisfacción del cliente	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.2.2	Auditoría interna	N|A	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.2.3	Seguimiento y medición de los procesos	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.2.4	Seguimiento y medición del producto	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.3	Control del producto no conforme	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.4	Análisis de datos	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.5.1	Mejora continua	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.5.2	Acción correctiva	SI	*SÍ| NCx|NTx*
D.8.5.3	Acción preventiva	SI	*SÍ| NCx|NTx*

INFORME DE VISITA

071/____/_____

Lista de verificación para el control de equipos de seguimiento y medición

Pregunta	Resultado
¿El fabricante tiene identificados en un documento de su sistema de calidad a todos los equipos de seguimiento y medición que influyen en la conformidad del producto?	*Sí | NCx | Ntx*
¿El fabricante ha documentado el tipo de control, la frecuencia y el criterio de aceptación para estos equipos?	*Sí | NCx | Ntx*
¿El fabricante mantiene registros de los resultados de verificación y medición?	*Sí | NCx | Ntx*
El fabricante tiene sometidos a control como mínimo a los equipos indicados a continuación y con los requisitos y frecuencia establecidos:	*Sí | NCx | Ntx*
Termómetro(verificación anual con patrón calibrado)	*Sí | NCx | Ntx*
Balanza (Verificación anual con patrón calibrado)	*Sí | NCx | Ntx*
Durómetro(Verificación anual con patrón calibrado)	*Sí | NCx | Ntx*
Masa durómetro (calibración cada cinco años)	*Sí | NCx | Ntx*
Calibre o pie de rey(verificación anual con patrón calibrado)	*Sí | NCx | Ntx*
Masas cizallamiento(calibración cada cinco años)	*Sí | NCx | Ntx*
Patrones de calibración (calibración cada cinco años)	*Sí | NCx | Ntx*

RESUMEN DE LA INSPECCIÓN

Elementos de la inspección	Resultado
¿Es conforme el control interno del fabricante con los requisitos del Anexo F del Reglamento Particular?	*Ver listado verificación*
En caso de haberse detectado no conformidades en la anterior visita, ¿se han cerrado adecuadamente?	*Sí | NCx | Ntx | NA*
¿La descripción del sistema es conforme a lo establecido en el Anexo A de la norma UNE-EN 1279-1?	*Sí | NCx | Ntx | NA*
¿Se han producido cambios en el sistema de control de producción desde la última visita de AENOR? (Ej. manual de calidad, procedimientos en fábrica, productos no conformes, etc.) En caso afirmativo especificar en notas dichos cambios.	*Sí | NCx | Ntx | NA*
En caso de sustitución de materiales, ¿se ha procedido según exige la norma UNE-EN 1279-1?	*Sí | NCx | Ntx | NA*
¿Se ha obtenido un resultado conforme en los ensayos realizados en fábrica?	*Sí | NCx | Ntx | NA*
¿El marcado es conforme a lo establecido en el capítulo 7 del Reglamento Particular?	*Sí | NCx | Ntx | NA*

INFORME DE VISITA

071/____/_____

Lista de verificación para Control de materia prima

MATERIAL	SISTEMA	ENSAYO	MÉTODO	REQUISITO	FRECUENCIA	REGISTRO	CONFORME
VIDRIO	**A,B,C**	Identificación (vidrio, vidrio de capa)	Visual	Etiqueta del proveedor	Cada lote	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
		Dimensiones: longitud, anchura, forma	Medición	Según ficha técnica	1 por lote, embalaje y espesor	NO	*SÍ|NCx|NTx*
ESPACIADOR TUBULAR	**A,B,C**	Dimensiones (altura y anchura)	Medición	Según ficha técnica	1 por lote / tipo	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Condiciones de superficie y deformaciones	Visual	Según ficha técnica	1 por lote / tipo	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Aperturas no deseadas	Visual	Según ficha técnica	1 por lote / tipo	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Contenido volátil	Certificación del proveedor	Según ficha técnica	1 por lote / tipo	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
		Forma	Visual	Según ficha técnica	1 por lote / tipo	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Aperturas de difusión	Visual	Según ficha técnica	1 por turno y por tipo	NO	*SÍ|NCx|NTx*
DESECANTE	**A,B,C**	Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
SELLADO INTERIOR	**A,B,C**	Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
SELLADO EXTERIOR	**A,B,C**	Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
		Duración de vida	Visual	Según ficha técnica	1 por lote	NO	*SÍ|NCx|NTx*
GAS O MEZCLA DE GAS	**B**	Embalaje, etiquetado y fecha de caducidad	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
MATERIALES PARA CERRAR AGUJEROS RELLENOS DE GAS		Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
MARCADO DE MATERIALES	**A,B,C**	Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
ACEITE DE CORTE		Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
LÍQUIDO DE LIMPIEZA DE MÁQUINAS		Embalaje y etiquetado	Visual	Sin perforaciones y según ficha técnica	1 por lote	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*

INFORME DE VISITA

071/____/_____

Lista de verificación para control de fabricación

PROCESO	SISTEMA	ENSAYO	MÉTODO	REQUISITO	FRECUENC.	REGISTR.	CONFORME
CORTE DE VIDRIO	**A,B,C**	Dimensiones del corte del vidrio	Verificación tolerancias dimensionales	Según especificaciones del fabricante	1 por línea / turno	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Arrancamiento de capa *(si procede)*	Visual	Según especificaciones del fabricante	1 por línea / turno	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Calidad del corte: cantos	Visual	Según anexo E, apart E.1	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Tipo de vidrio	Visual	Según especificaciones del fabricante	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Espesor	Visual	Según especificaciones del fabricante	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*
EFICIENCIA DE LAVADO	**A,B,C**	Superficie de vidrio	Visual	Superficie seca y limpia	Continuamente	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
		Funcionamiento desmineralizadora	Visual - Alarma	Según anexo E, apart E.2	Continuamente	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
ESPACIADOR TUBULAR	**A,B,C**	Cantidad de desecante	Visual	Según especificaciones del fabricante	Continuamente	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*
		Contaminaciones	Visual	Según ficha técnica	1 por turno y tipo	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Prestaciones de flexión	Visual	Según especificaciones del fabricante	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Junta*(s)*	Visual	Según ficha técnica	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Colocación del marco sobre vidrio	Visual	Según especificaciones del fabricante	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*
DESECANTE	**A, B, C**	Actividad *(del depósito alimentador)*	RP 71.01, Según anexo E, apartado E.3	RP 71.01, Según anexo E, apartado E.3	1 por turno *(al inicio)*	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Actividad *(al empezar envase)*	RP 71.01, Según anexo E, apartado E.3	RP 71.01, Según anexo E, apartado E.3	Cada envase	SI	*SÍ|NCx|NTx*
SELLADO INTERNO	**A, B, C**	Continuidad, uniformidad y esquinas	RP 71.01, anexo E, apartado E.4	RP 71.01, anexo E, apartado E.4	Continuamente	Sólo incidencias	*SÍ|NCx|NTx*

INFORME DE VISITA

071/____/_____

PROCESO	SISTEMA	ENSAYO	MÉTODO	REQUISITO	FRECUENC.	REGISTR.	CONFORME
SELLADO EXTERIOR	**A, B**	Adherencia	UNE-EN 1279-6, apart F.4.2 (butterfly) o RP 71.01, anexo E, apart E.5	UNE-EN 1279-6, apart. F.4.2 (butterfly) o RP 71.01, anexo E, apart. E.5	1 por semana / máquina /cambio de sellante	SI	*SÍ|NCx|NTx*
	Estructurales	Adherencia	RP 71.01, anexo G	RP 71.01, anexo G	A los 3 y 7 días de la fabricación	SI	*SÍ|NCx|NTx*
	C	Adherencia	UNE-EN 1279-6, apartado F.4.2 (butterfly)	UNE-EN 1279-6, apartado F.4.2	1 por turno (3 probetas: inicio, mitad y final de turno)	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Temperatura de aplicación	Medición	Según ficha técnica	1 por turno (3 probetas: inicio, mitad y final de turno)	SI	*SÍ|NCx|NTx*
	A,B	Proporción mezcla	RP 71.01, anexo E.6	RP 71.01, anexo E.6	1 por semana/ máquina	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Rugosidad de la mezda (homogeneidad)	Anexo D de UNE-EN 1279-6 (probetas de 100 x 100 mm)	UNE-EN 1279-6, anexo D	1 por turno/ máquina	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Dureza SHORE A	RP 71.01, anexo E, apartado E.7	RP 71.01, anexo E, apartado E.7	1 semana/ máquina	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Contaminación	Visual	Ausencia de contaminación en el interior del bidón	Cada tambor o bidón	NO	*SÍ|NCx|NTx*
RELLENO DE GAS	**B**	Ajuste de la mezcla de gas: control de los parámetros del equipamiento	Visual	Según ficha técnica	UNE-EN 1279-6, anexo B	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Funcionamiento del sistema de relleno	Ajuste de maquinaria	Según ficha técnica	1 por turno	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		Cierre de agujero de relleno de gas (si es aplicable)	Visual	Según fabricante	Continuamente	NO	*SÍ|NCx|NTx*

INFORME DE VISITA

071/____/_____

Listado de verificación para control de producto acabado

PROCESO	SISTEMA	ENSAYO	MÉTODO	REQUISITO	FRECUENCIA	REGIST.	CONFORME
SELLADO INTERNO	**A,B,C**	Continuidad, uniformidad y esquinas	RP 71.01, anexo E, apartado E.4	RP 71.01, anexo E, apartado E.4	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
SELLADO EXTERIOR	**A,B,C**	Dimensiones (Altura o penetración del sellante)	Verificación de tolerancias dimensionales	RP 71.01, anexo E, apartado E.8	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Continuidad, ampollas, poros	Visual	RP 71.01, anexo E, apartado E.9	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Componentes y/o tipos de vidrio	Visual	Verificación etiqueta	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Dimensiones (largo, ancho, espesor, planitud y descalaje)	Verificación de tolerancias dimensionales (a las 24 Horas)	RP 71.01, anexo E, apartado E.10	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
DEFECTOS EN EL VIDRIO	**A,B,C**	Defectos de aspecto o imperfecciones del vidrio y cantos	Visual	Según especificación del fabricante	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		Limpieza	Visual	Ausencia de suciedad interior	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		ALMACENAJE	Visual	Según especificación del fabricante	Según Tabla F.1	NO	*SÍ|NCx|NTx*
		MARCADO	Visual	RP 71.01, capítulo 7	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
		PUNTO DE ROCÍO	UNE-EN 1279-2, anexo A o RP 71.01, anexo E, apartado E.11	RP 71.01, anexo E, apartado E.11	Según tabla F.1	SI	*SÍ|NCx|NTx*
GAS	**B**	Concentración de gas individual: c_i	Medición	ci = ci,o (+10%, -5%) y máximo 10% de unidades de muestreo durante 5 días de trabajo; ci = ci, o (+20%, -10%)	1 por 1000 unidades con un mínimo de 3 unidades/día, o 1 unidad al día cuando la producción es menor de 100 unidades/día	SI	*SÍ|NCx|NTx|NA*
		Concentración total de la mezcla de gas: c_t				SI	*SÍ|NCx|NTx|NA*
		Concentración de cada gas c_c		UNE-EN 1279-6, anexo B.4.1	UNE-EN 1279-6, anexo B.2	SI	*SÍ|NCx|NTx|MA*

INFORME DE VISITA

071/____/_____

REF.	CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS PARTICULARES

Firma del auditor/inspector

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

INFORME DE VISITA

071/____/_____

REF. NO CONF.	DESCRIPCIÓN DE LA/S NO CONFORMIDAD/ES	APART. REQUI.

Las no conformidades han sido aclaradas y entendidas.
En caso de que se detecten no conformidades la organización se compromete al envío de un plan de acciones correctivas que corrija las no conformidades detectadas indicando un plazo (máximo de 30 días) y el nombre del responsable a la Secretaría de Comité CTC-071 a la atención de Yago Massó (ymasso@andimat.es).

Firma del auditor/inspector

Firma del representante de la dirección

INFORME DE VISITA

071/____/_____

REF. NO CONF.	ACCIONES CORRECTIVAS PROPUESTAS POR EL FABRICANTE

La firma del equipo auditor en esta página sólo indica que forma parte del informe de visita. La aceptación de las acciones correctivas corresponde a quien indique la documentación de certificación aplicable.

Firma del auditor/inspector

Firma del representante de la dirección

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

INFORME DE VISITA

071/____/_____

REF.	NOTAS

Firma del auditor/inspector

INFORME DE VISITA

071/____/_____

ACTA DE TOMA DE MUESTRAS

PETICIONARIO / **LICENCIATARIO** *:*

PRODUCTO Y TIPO DE SISTEMA *:* UNIDADES DE VIDRIO AISLANTE LLENAS DE AIRE CON SELLADO ORGÁNICO Y ESPACIADOR TUBULAR

TIPO DE INSPECCIÓN: INICIAL / SEGUIMIENTO

MUESTRAS SELECCIONADAS

Nº PROBETAS	DIMENSIONES	IDENTIFICACIÓN DE LA PROBETAS	MARCA COMERCIAL	ENSAYO	LABORATORIO
				CORTO / LARGO	1 / 2

COMPONENTES DE LAS MUESTRAS ENVIADAS*:*

VIDRIO*:*
ESPACIADOR*:*
1ª BARRERA DE SELLADO*:*
2ª BARRERA DE SELLADO*:*
DESECANTE*:*

"De acuerdo con los apartados 5.4 y 6.4 del Reglamento Particular RP 71.01, el fabricante debe enviar las probetas al laboratorio en un plazo máximo de 12 días desde la fecha de la inspección".

DIRECCIÓN DEL LABORATORIO AL QUE SE ENVÍAN LAS MUESTRAS

LABORATORIO 1 PARA ENSAYOS LARGO Y CORTO: TECNALIA - Centro de Investigación Tecnológica, Pol. Lasao, Área Anardi nº 5, 20730 Azpeitia *(*Guipúzcoa*)*

LABORATORIO 2 PARA ENSAYOS CORTO: SAINT-GOBAIN AVILÉS R&D CENTRE - Centro de Investigación y Desarrollo, Avda. de Lugo, 112, Apartado 88, 33401 Avilés *(*Asturias*)*

En , a de 20 .

Firma del auditor/inspector Firma del representante de la Dirección

¿Se ha quedado un juego idéntico de contramuestras en poder del fabricante? **SI** ☐ **NO** ☐

INFORME DE VISITA

071/____/_____

Informe de ensayo de punto de rocío en fábrica

El ensayo de PRF se realiza conforme a lo indicado en el Anexo H del RP 71.01 y es aplicable en caso de que el fabricante se encuentre en el ciclo 2 conforme a la tabla 3 del RP.

Nº de probetas listas para expedición	
Nº de probetas ensayadas	

Nº probeta	Descripción Probeta	Resultado conforme	Resultado no Conforme
1			
2			
3			
4			
5			
6			
4			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
50			
51			
52			
53			
54			
55			

INFORME DE VISITA

071/____/_____

Resultados conforme	
Resultados no conforme	

Resultado ensayo de seguimiento: **CONFORME / NO CONFORME**

En caso de resultado NO CONFORME, se han realizado 10 ensayos más:

Nº probeta	Descripción Probeta	Resultado conforme	Resultado no Conforme
1			
2			
3			
4			
5			
6			
4			
8			
9			
10			

Sumando los resultados de ambas tablas:

Resultados conforme	
Resultados no conforme	

Resultado ensayo de seguimiento: **CONFORME / NO CONFORME**

Firma del auditor/inspector