



**REGLAMENTO PARTICULAR DE LA MARCA AENOR PARA ADHESIVOS PARA
SISTEMAS DE CANALIZACIÓN DE MATERIALES TERMOPLÁSTICOS
PARA FLUIDOS LÍQUIDOS A PRESIÓN**

RP 01.65

ÍNDICE

- 1 OBJETO Y ALCANCE**
 - 2 DEFINICIONES Y PARTICULARIDADES**
 - 3 TOMA DE MUESTRAS Y ENSAYOS PARA LA CONCESIÓN Y EL MANTENIMIENTO DEL CERTIFICADO AENOR DE PRODUCTO**
 - 3.1 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio
 - 4 CONTROL INTERNO DEL FABRICANTE**
 - 4.1 Características objeto de control
 - 5 MERCADO DE LOS PRODUCTOS CERTIFICADOS**
- ANEXO C-1 CUESTIONARIO DESCRIPTIVO**

1 OBJETO Y ALCANCE

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios Marca AENOR, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación para adhesivos para sistemas de canalización de materiales termoplásticos para fluidos líquidos a presión, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos - requisitos comunes (RP 01.00). El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para adhesivos para sistemas de canalización de materiales termoplásticos para fluidos líquidos a presión, en adelante la Marca, es una marca de conformidad con la norma: UNE-EN 14814:2007.

2 DEFINICIONES Y PARTICULARIDADES

Lote de producción: Producto derivado del resultado de un mismo proceso de mezcla

El fabricante debe especificar el sistema a presión para el que el adhesivo está destinado, por ejemplo:

- PVC-U para suministro de agua (véase la serie de UNE EN 1452)
- ABS, PVC-U o PVC-C para aplicaciones industriales (véase la UNE EN ISO 15493)
- PVC-C para instalaciones de agua caliente y fría (véase la UNE EN ISO 15877).

No se considera necesario que el ensayo de "periodo de conservación" haya finalizado para conceder el certificado.

Si el fabricante dispone de un certificado ISO 9001, los servicios técnicos de AENOR realizarán una visita de inspección de producto en la que realizarán las comprobaciones del sistema de calidad indicadas en el Anexo D de este documento, además de las indicadas en este documento.

Para aquellos fabricantes que no dispongan de un certificado ISO 9001, se seguirá el procedimiento establecido en el Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos - requisitos comunes (RP01.00).

3 TOMA DE MUESTRAS Y ENSAYOS PARA LA CONCESIÓN Y EL MANTENIMIENTO DEL CERTIFICADO AENOR DE PRODUCTO

3.1 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio

(Ver RP 01.00)

Los Servicios de AENOR referenciarán y precintarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en la tabla 1, según proceda.

El fabricante enviará las muestras seleccionadas a los laboratorios indicados por los Servicios de AENOR.

Tabla 1

	ENSAYOS	NORMAS DE ENSAYO	CONCESION/ SEGUIMIENTO	VALORACIÓN DE RESULTADOS
ENSAYOS A RELIZAR EN EL LABORATORIO	Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 480 h + 96 h	EN ISO 9311-2	1 ensayo por tipo de sistema	1
	Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 24 h	EN ISO 9311-2	1 ensayo por tipo de sistema	1
	Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 1 h	EN ISO 9311-2	1 ensayo por tipo de sistema	1
	Resistencia a la presión (1000 h)	EN ISO 9311-3	1 ensayo por tipo de sistema	1
	Periodo de conservación (Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 1 h)	EN ISO 9311-1 EN ISO 9311-2	1 ensayo por tipo de sistema y envase	1
	Estabilidad térmica (solo adhesivos de PVC)	EN ISO 15908	1 ensayo por tipo de sistema a la concesión y cada vez que se modifique, cualitativa o cuantitativamente, cualquier componente del adhesivo	1
	Densidad	EN 542		1
	Contenido en sólidos	EN 827		1
	Viscosidad	EN 12092		1
Propiedades de la película	EN ISO 9311-1	1		

NOTA: Los servicios de inspección seleccionarán tres muestras de adhesivo por sistema, con una capacidad mínima de un litro, y una muestra adicional en caso de que el envase sea distinto a las tres muestras anteriormente seleccionadas. Esta muestra adicional, es para la realización del ensayo de "periodo de conservación".

4 CONTROL INTERNO DEL FABRICANTE

4.1 Características objeto de control (Ver RP 01.00)

Las características objeto de control se refieren a:

- **Controles sobre el producto final:** Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en la tabla 2.

TABLA 2

ENSAYOS	NORMAS DE ENSAYO	FRECUENCIA
Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 480 h + 96 h	EN ISO 9311-2	Inicialmente y cada vez que se modifique, cualitativa o cuantitativamente, cualquier componente del adhesivo
Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 24 h	EN ISO 9311-2	
Resistencia a la presión	EN ISO 9311-3	
Ensayos de liberación de lote		
Resistencia al cizallamiento tras un tiempo de curado de 1 h	EN ISO 9311-2	POR LOTE
Contenido en sólidos	EN 827	
Viscosidad	EN 12092	

5 MARCADO DE LOS PRODUCTOS CERTIFICADOS (Ver RP 01.00)

El fabricante debe marcar de forma clara cada envase de adhesivo, bien directamente sobre el envase o mediante una etiqueta adhesiva que contenga al menos la siguiente información:

- Referencia a la palabra AENOR;
- logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- Nombre del fabricante o del proveedor y la marca comercial o la marca de identificación del adhesivo.
- Referencia a la norma UNE EN 14814.
- Campo de aplicación: Adhesivos para sistemas de canalización en materiales termoplásticos para fluidos a presión no en contacto con agua potable.
- Lista de las normas de sistemas de canalización en materiales termoplásticos para los que es adecuado el adhesivo.
- Instrucciones para el uso y el almacenamiento del adhesivo.
- Medidas de precaución que relacionada con su uso y almacenamiento
- Número del lote del que se llenó el envase.

- Fecha de fabricación o utilizar antes de, y un declaración del hecho de que el adhesivo tienen un periodo de conservación mínimo de 12 meses siempre y cuando permanezca en envases sin abrir conforme a las instrucciones del fabricante.

ANEXO C-1: CUESTIONARIO DESCRIPTIVO
--

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

TIPO DE ENVASE: METALICO PLASTICO

NORMA:

MARCA(S) COMERCIAL(ES):

FECHA:

SISTEMA A PRESIÓN PARA EL QUE EL ADHESIVO ESTÁ DESTINADO (PN)	NORMA DE REFERENCIA DEL SISTEMA

Para cualquier modificación de la gama de fabricación, el licenciatarario enviará por duplicado a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado.

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE

ANEXO D REQUISITOS DEL SISTEMA DE CALIDAD

El sistema de gestión de calidad de la organización, incluirá como mínimo los siguientes requisitos:

1. Generalidades

El fabricante debe establecer, documentar y mantener un sistema de gestión de calidad.

Todos los elementos, requisitos y disposiciones adoptadas por el fabricante se deben documentar de modo sistemático en forma de políticas y procedimientos escritos. Esta documentación del sistema de gestión de calidad debe asegurar una comprensión común de la evaluación de la conformidad y permitir obtener las características requeridas del producto así como verificar la eficacia del sistema de gestión de calidad.

El sistema de gestión de calidad reúne por tanto las técnicas operativas y todas las medidas que permiten el mantenimiento y el control de la conformidad del producto con sus especificaciones técnicas.

2. Requisitos generales

2.1. Introducción

El sistema de gestión de calidad de un fabricante debe garantizar que los productos introducidos en el mercado son conformes con las características de comportamiento declaradas. El sistema de gestión de calidad debe constar de procedimientos escritos (manual de trabajo), inspecciones regulares y ensayos y/o evaluaciones y el uso de los resultados para el control de las materias primas y de otros materiales o componentes entrantes, del equipo, del proceso de producción y del producto. Los registros deben permanecer legibles y estar listos para su identificación y recuperación.

Los resultados de las inspecciones, de los ensayos o de las evaluaciones que requieran la toma de acciones, así como cualquier acción tomada, se deben registrar. Las medidas tomadas cuando los valores o los criterios de control no se cumplen se deben registrar y conservar durante un periodo especificado en los procedimientos de gestión de calidad del fabricante.

2.2. Personal

Se deben definir las responsabilidades, la autoridad y las relaciones entre el personal que dirige, realiza y verifica los trabajos que afectan a la conformidad del producto. Esto aplica en particular al personal que necesita iniciar acciones para evitar no conformidades del producto, iniciar acciones en el caso de que se produzcan no conformidades e identificar y registrar los problemas de conformidades del producto. El personal que trabaja en la conformidad de productos debe tener unos estudios, formación, destreza y experiencia adecuados para los que se deben mantener los registros oportunos.

2.3. Equipos

Todos los equipos de pesada, medida y ensayo necesarios para conseguir, o aportar pruebas de conformidad se deben calibrar o verificar e inspeccionarse regularmente de acuerdo a los procedimientos, frecuencias y criterios documentados. El control de los dispositivos de monitorización y medida debe ser conforme al capítulo apropiado de la Norma EN ISO 9001.

Todos los equipos utilizados en el proceso de fabricación se deben inspeccionar regularmente y mantenerse para garantizar que su utilización, desgaste o avería no perturbe el proceso de fabricación. Las inspecciones y el mantenimiento se deben realizar y registrar conforme a los procedimientos escritos del fabricante y los registros se deben conservar durante el periodo definido en los procedimientos del sistema de gestión de calidad del fabricante.

2.4. Materias primas y componentes

Las especificaciones de todas las materias primas y componentes entrantes, así como el calendario de las inspecciones para garantizar su conformidad, se deben documentar. La conformidad de la materia prima con las especificaciones se debe verificar de acuerdo al apartado 7.4.3 de la Norma EN ISO 9001.

2.5. Control durante el proceso

El fabricante debe planificar y llevar a cabo la producción en condiciones controladas. Para satisfacer los requisitos de este apartado se debe considerar la conformidad con los apartados 7.5.1 y 7.5.2 de la Norma EN ISO 9001:2000.

2.6. Productos no conformes

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

Cuando se detecta la existencia de alguna partida de producto no conforme, la organización deberá proceder a su destrucción y/o reprocesado; en ningún caso podrá comercializar dicha partida amparada por la Marca AENOR como material conforme.

El fabricante debe tener procedimientos escritos que especifiquen como se deben tratar los productos no conformes. Tales incidencias se deben registrar cuando se produzcan y los registros correspondientes se deben conservar durante el periodo definido en los procedimientos escritos del fabricante. Para satisfacer los requisitos de este apartado se debe considerar la conformidad con el apartado 8.3 de la Norma EN ISO 9001.

2.7. Acción correctiva

El fabricante debe disponer de procedimientos documentados que fomenten las acciones para eliminar la causa de las no conformidades a fin de evitar que se repitan. Para satisfacer los requisitos de este apartado se debe considerar la conformidad con el apartado 8.5.2 de la Norma EN ISO 9001.

2.8. Manipulación, almacenamiento y embalaje

El fabricante debe disponer de procedimientos que describan los métodos de manipulación del producto y debe igualmente proporcionar zonas de almacenamiento adaptadas para impedir daños o deterioros.

2.9. Control de la documentación

El sistema de documentación debe incluir el plan de control del producto, los procedimientos e instrucciones correspondientes, el registro de estos controles y los resultados y el análisis de los mismos.

Debe existir un procedimiento para asegurarse que la organización tiene todos los documentos actualizados relativos a la certificación AENOR de producto.

2.10. Reclamaciones de clientes:

Deberá existir un procedimiento implementado que establezca la forma de gestionar eficientemente las reclamaciones de los clientes.