



**Reglamento Particular de la Marca
AENOR para Yesos y escayolas de
construcción, sus prefabricados y
productos afines**

Requisitos comunes

RP 035.00

Revisión 12

Código Interno 02-RP-0876.00

Fecha 2025-12-10

Índice

- 1 Objeto
 - 2 Documentación de referencia
 - 3 Órgano de gestión
 - 4 Concesión del certificado AENOR
 - 5 Mantenimiento del certificado AENOR
 - 6 Modificaciones y ampliaciones de certificados
 - 7 Marcado de los productos certificados
 - 8 Condiciones económicas
 - 9 Laboratorios
 - 10 Comercializadoras
- Anexo C Cuestionario descriptivo del producto
- Anexo D Requisitos del sistema de la calidad
- Anexo E Control de la producción
- Anexo F Relación de reglamentos particulares cubiertos por este reglamento
- Anexo G Requisitos mínimos de verificación y calibración
- Anexo H Procedimientos para la determinación de características no incluidas en su correspondiente norma
- Anexo J Seguimiento en el mercado

Modificaciones en esta edición:

- Se modifica el apartado 6.2.2 para añadir requisito de antigüedad para ampliaciones por el procedimiento abreviado.

1 Objeto

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios con Marca AENOR N, en adelante Reglamento General, el esquema de certificación para Yesos y Escayolas de Construcción, sus Prefabricados y Productos Afines. El Reglamento General prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

Los requisitos específicos para la concesión, mantenimiento, marcado y control interno del fabricante para cada producto se encuentran en cada uno de los Reglamentos Particulares de Producto correspondientes (RP 035.XX).

Se define “Producto” como cada uno de los diferentes materiales recogidos en los Reglamentos Particulares relacionados en el Anexo F y cuyas especificaciones técnicas se encuentran recogidas en una norma común.

La Marca AENOR N para Yesos y Escayolas de Construcción, sus Prefabricados y Productos Afines, en adelante, la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con las normas correspondientes que aparecen en cada Reglamento Particular RP 035.XX.

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

2 Documentación de referencia

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

- Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios con Marca AENOR N de Julio 2020.
- UNE-EN ISO 9001:2015 - Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.
- Instrucciones Generales de Uso de la Marca y Sellos de AENOR (noviembre 2020).

En el Anexo F se relacionan las referencias y nombres de los Reglamentos Particulares de la Marca cubiertos por este Reglamento de Requisitos Comunes. En cada Reglamento Particular se incluye la referencia de las normas de cada producto.

3 Órgano de gestión

La gestión de este esquema de certificación se encomienda, en los términos previstos en el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios con Marca AENOR N, al Comité Técnico de Certificación CTC-035 "Yesos y Escayolas de Construcción, sus Prefabricados y Productos Afines", en adelante el Comité.

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

Los datos de contacto de la Secretaría son:

Dirección: Génova, 6 – 28004 MADRID – ESPAÑA

Teléfono: (+34) 915 294 931

Correo electrónico: sectc035@aenor.com
www.aenor.com

4 Concesión del Certificado AENOR

4.1 Proceso de concesión

El proceso de concesión se ajustará a lo establecido en el capítulo 4 del Reglamento General y en el resto de este capítulo.

4.2 Solicitud

La organización, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado de la Marca N dirigirá su solicitud en el formulario digital proporcionado por la Secretaría del Comité.

4.3 Visitas iniciales

Durante el período previo a la concesión del certificado, el control interno del fabricante estará a nivel intenso (véase Anexo E).

Se realizarán como mínimo dos visitas iniciales como se describe a continuación.

4.3.1 Primera visita inicial

En la primera visita inicial, AENOR realizará, utilizando los procedimientos de AENOR, las actividades siguientes:

- Auditoría del sistema de la calidad (los requisitos están establecidos en el Anexo D), que debe llevar implantado, al menos, 3 meses.

No será necesaria la realización de la auditoría del sistema de calidad cuando éste se encuentre certificado conforme con la norma UNE-EN ISO 9001 por un organismo acreditado. El auditor deberá tener acceso al último informe de auditoría e incluir en su propio informe las no conformidades relevantes para la calidad del producto.

- Inspección de producto:
 - Verificar la existencia y el correcto funcionamiento de los medios de producción y de los equipos de inspección, medición y ensayo.
 - Comprobar y valorar la realización de ensayos de control interno, para lo cual realizarán o presenciarán cualquiera de los ensayos previstos en las tablas del RP 035.XX correspondiente sobre una o varias muestras tomadas al azar, con el fin de comparar los resultados obtenidos con los reseñados en los registros de control interno.
 - Comprobar que el fabricante aplica el nivel de control interno adecuado.
- Toma de muestras según se indica a continuación:
 - Se realizará una toma de muestra de cada producto solicitado, según lo indicado en el RP 035.XX correspondiente, levantando la correspondiente acta.
 - La muestra será referenciada y precintada por los inspectores y enviada por el fabricante a uno de los laboratorios indicados en el capítulo 9. Otra muestra idéntica a la anterior quedará referenciada y precintada en fábrica para posibles ensayos de contraste.
 - Las muestras se tomarán a la salida del almacenamiento final del producto o en el silo de almacenamiento final, especificando claramente el punto de toma en el acta de toma de muestras, así como la fecha de ésta.
 - El peticionario deberá disponer en el almacén para la visita de inspección, de las existencias necesarias para hacer una toma de muestras. En caso de no disponer de muestras de algún producto, el fabricante deberá justificarlo y constará en el acta.
 - Es necesario que el fabricante envíe las muestras al laboratorio en un plazo de 10 días hábiles. Sin embargo, si las únicas muestras disponibles elegidas por el

inspector están húmedas (paneles, placas de techos, etc.), esta situación debe recogerse en el acta de toma de muestras y no se deberá enviar al laboratorio hasta que estén en las condiciones correctas. Si el fabricante tiene que enviar diferentes productos, unos que ya están en condiciones correctas y otros que no, se acepta que el envío de todas las muestras se haga en un plazo superior a los 10 días estipulados.

- Cuando el Comité así lo disponga, AENOR presenciará la realización de los ensayos de inspección en la propia fábrica y realizará aquellos cometidos que les sean encargados por el Comité.

NOTA: En el caso de perfiles (RP 035.12), para cada visita, el fabricante deberá mantener una muestra mínima de 1000 unidades o el equivalente a un fleje completo por cada tipo de perfil, en las mejores condiciones de almacenamiento.

4.3.2 Segunda visita inicial

Comprende las actividades de inspección y toma de muestras descritas en 4.3.1. La actividad de auditoría del sistema de la calidad sólo se repetiría si así lo aconsejase el resultado de la primera visita inicial.

4.4 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por AENOR y enviadas por el cliente peticionario, el laboratorio elegido por este último de entre los relacionados en el capítulo 10, realizará los ensayos indicados en las tablas de ensayos de los Reglamento Particular correspondientes.

La expresión de los resultados se ajustará a lo indicado en la norma de producto o de ensayo y en el Anexo H de este documento. En el caso de la familia de los productos en polvo (ver Tabla 1), el Laboratorio expresará los resultados de los ensayos de naturaleza química con dos decimales.

El laboratorio elaborará informes sobre el resultado de los ensayos y remitirá una copia a AENOR, quien a su vez lo enviará al fabricante.

Estos informes serán revisados por el Comité.

4.5 Valoración de los resultados de las visitas y ensayos iniciales

La valoración se realizará de forma independiente para cada uno de los productos solicitados.

Las visitas y ensayos se considerarán CONFORME si:

- La valoración de las auditorías del sistema de calidad y de las inspecciones de producto, junto con sus planes de acciones correctivas, si procede, es satisfactoria. Esta valoración se realizará en función del número y gravedad de las no conformidades detectadas y de la idoneidad de las acciones correctivas planteadas.
- Los resultados de los ensayos de inspección en fábrica y en laboratorio verificador son conformes con los criterios de aceptación definidos en las tablas correspondientes de cada Reglamento Particular. A efectos de valoración de los resultados de los ensayos, se compararán los valores dados por el laboratorio o el auditor con los valores nominales de las especificaciones, independientemente de la incertidumbre asociada al ensayo.

Se considerarán NO CONFORME si no se cumple alguno de los puntos anteriores.

Si la calificación de una visita inicial fuese NO CONFORME, se realizarán visitas adicionales (con auditoría del sistema de calidad o no, según proceda) hasta que dos consecutivas sean satisfactorias, limitándose estas visitas a verificar las causas que motivaron la no conformidad.

Si la calificación de un ensayo de inspección o de laboratorio fuese NO CONFORME, se realizarán inspecciones adicionales con toma de muestra del producto que ha originado la no conformidad hasta obtener dos ensayos consecutivos conformes, debiéndose comprobar únicamente las características objeto de ésta, salvo que se especifique lo contrario en el RP correspondiente.

NOTA: Ante un resultado no conforme de ensayo en laboratorio, el fabricante tiene derecho a la realización de un ensayo de contraste sobre la muestra tomada para tal fin. El resultado del ensayo de contraste sustituye al primer resultado obtenido a todos los efectos.

5 Mantenimiento del Certificado AENOR

5.1 Período de validez y renovación

El periodo de validez máximo del Certificado AENOR será de cinco años.

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

5.2 Actividades de seguimiento

Las actividades de seguimiento se ajustarán a lo establecido en el capítulo 5 del Reglamento General y en el resto de este capítulo.

5.3 Visitas de seguimiento

Durante el periodo de validez del Certificado AENOR, AENOR efectuará regularmente visitas en las que realizará los trabajos siguientes con las frecuencias indicadas:

- Auditoría anual del sistema de la calidad de la organización según los requisitos establecidos en el Anexo D, comprobando que se han aplicado las acciones correctivas consecuencia de las auditorías externas previas. Esta auditoría coincidirá con una de las dos inspecciones anuales.

No será necesaria la realización de esta auditoría del sistema de calidad cuando éste se encuentre certificado conforme con la norma UNE-EN ISO 9001 por un organismo acreditado. El auditor deberá tener acceso al último informe de auditoría e incluir en su propio informe las no conformidades relevantes para la calidad del producto.

- Inspecciones semestrales de producto, según se describe en 4.3.1. Se comprobará, además, el marcado del producto según el capítulo 7. Incluirán tomas de muestras según el punto siguiente.
- Tomas de muestras realizadas en cada inspección según se indica en 4.3.1 y con las consideraciones siguientes:
 - En aquellos productos certificados que sólo se producen bajo pedido, el fabricante deberá mantener, en las mejores condiciones de almacenamiento, una muestra representativa del último lote fabricado desde la anterior visita de inspección.
 - El tamaño mínimo de estas muestras representativas será:
 - productos en polvo ensacados: 10 sacos
 - productos en polvo a granel: 20 kg de la última fabricación
 - paneles: un mínimo de 12 paneles
 - placas de escayola para techos: un mínimo de 12 placas
 - placas de yeso laminado: un mínimo de 12 placas
 - perfiles: 50 unidades de cada tipo

- El Comité podrá decidir, en circunstancias especiales debidamente motivadas, que se realicen tomas de muestras extraordinarias, con o sin previo aviso, con carácter adicional a las visitas ordinarias de inspección. Estas tomas de muestras se podrían realizar en la fábrica o en el mercado.

5.4 Ensayos

Se realizarán según lo expresado en el apartado 4.4.

5.5 Valoración de los resultados de las inspecciones y los ensayos de seguimiento

La valoración se realizará de forma independiente para cada uno de los productos certificados.

Las visitas y ensayos se considerarán CONFORME si:

- La valoración de las visitas junto con su plan de acciones correctivas, si procede, es satisfactoria. Esta valoración se realizará en función del número y gravedad de las no conformidades detectadas y de la idoneidad de las acciones correctivas planteadas.
- Los resultados de los ensayos de inspección en fábrica y en laboratorio verificador son conformes con los criterios de aceptación definidos en las tablas correspondientes de cada Reglamento Particular. A efectos de valoración de los resultados de los ensayos, se compararán los valores dados por el laboratorio o el auditor con los valores nominales de las especificaciones, independientemente de la incertidumbre asociada al ensayo.

Se considerarán NO CONFORME si no se cumple alguno de los puntos anteriores.

5.5.1 Auditorías, inspecciones y ensayos extraordinarios

Si la calificación de una visita fuese NO CONFORME, se realizará una visita extraordinaria (con auditoría del sistema de calidad o no, según proceda) limitada a la comprobación de la corrección las no conformidades, incluidas las acciones correctivas correspondientes.

Si la calificación de un ensayo de inspección o de laboratorio fuese NO CONFORME, se realizará una inspección extraordinaria con toma de muestra del producto que ha originado la no conformidad, debiéndose comprobar únicamente las características objeto de ésta (salvo que se especifique lo contrario en el RP correspondiente), incluidas las acciones correctivas correspondientes.

NOTA: Ante un resultado no conforme de ensayo en laboratorio, el fabricante tiene derecho a la realización de un ensayo de contraste sobre la muestra tomada para tal fin. El resultado del ensayo de contraste sustituye al primer resultado obtenido a todos los efectos.

Si el resultado de una inspección o ensayos extraordinarios fuera de nuevo NO CONFORME, el Comité podría proponer la suspensión temporal del Certificado AENOR.

Igualmente, si el resultado de la inspección o ensayos extraordinarios fuera CONFORME, pero la siguiente inspección o ensayos ordinarios del mismo producto volvieran a ser NO CONFORME, el Comité podría proponer la suspensión temporal del Certificado AENOR.

Además, si tres inspecciones o ensayos ordinarios consecutivos de diferentes productos del mismo RP fueran NO CONFORME, el Comité podrá acordar la realización de una inspección sin previo aviso con toma de muestras de alguno de los productos objeto de las no conformidades.

Si la inspección extraordinaria sin previo aviso resultase NO CONFORME, el Comité podría proponer la suspensión temporal del certificado.

5.6 Otros requisitos

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 de planta por cualquier motivo, de los ceses temporales de fabricación de un producto y de cualquier modificación significativa en medios de producción, inspección o ensayo que afecten a los productos con Certificado AENOR.

Si AENOR observara alguna anormalidad en los ensayos realizados en fábrica, podrán tomar las muestras necesarias para realizar ensayos de comprobación en el laboratorio verificador.

5.7 Seguimiento en el mercado de productos certificados

El Comité podrá elaborar Planes Anuales de Seguimiento en el Mercado con el fin de completar la información obtenida en las actividades de seguimiento en fábrica. El Comité decidirá los términos y el alcance de dichos planes que seguirán el procedimiento descrito en el Anexo J de este Reglamento.

6 Modificaciones y ampliaciones de certificados

6.1 Modificaciones

En aquellos casos en los que las empresas titulares deseen modificar las dimensiones nominales de productos certificados, así como si desean cambiar un tipo de producto en polvo a otro de menores exigencias técnicas, se comunicará esta petición por escrito a la Secretaría, adjuntando un informe de ensayos que avale el cambio solicitado. Los ensayos podrán haber sido realizados en un laboratorio propio o externo a la organización.

Una vez que la Secretaría valore satisfactoriamente la solicitud, tramitará la modificación del certificado correspondiente.

La comprobación de estas modificaciones se realizará en la siguiente inspección o auditoría.

6.2 Ampliaciones de certificados

6.2.1 Ampliación por nuevas marcas comerciales

Cuando una empresa titular solicite comercializar un producto ya certificado con una nueva marca comercial, se comunicará esta petición por escrito a la Secretaría adjuntando el correspondiente Anexo C. Tras revisar dicha solicitud, la Secretaría tramitará la ampliación del certificado con la nueva marca comercial, informando al Comité en su próxima reunión.

La comprobación de la veracidad de los datos de esta ampliación se realizará en la siguiente inspección o auditoría.

6.2.2 Ampliación para nuevos productos

Cuando una empresa titular desee obtener el certificado para otro producto, la Secretaría, a la recepción de la solicitud (Anexos A y C), programará una visita previa de inspección en la que, además de las comprobaciones habituales (4.3.2), se verificará que el fabricante lleva aplicando el nivel intenso en su control interno durante un mes. Asimismo, se tomará doble muestra de producto, de dos lotes de fabricación (no de envasado) diferentes.

No obstante, cuando un titular con más de doce meses de antigüedad desee obtener el certificado para un nuevo producto del mismo RP y de la misma norma que otros productos ya certificados, el procedimiento descrito en el párrafo anterior podrá abreviarse como se establece a continuación:

- No será necesaria la realización de una visita previa si el titular remite, a la Secretaría, sus ensayos de control de producción (Anexo E del RP correspondiente) completados

con el resto de los ensayos iniciales indicados en la Tabla 1 del RP correspondiente, para su estudio y valoración. Si son conformes, la Secretaría tratará la propuesta de ampliación del certificado, informando al Comité en su próxima reunión.

En la siguiente visita de inspección, se tomarán muestras adicionales de los nuevos productos para la realización, por los laboratorios aprobados del Capítulo 10, de los ensayos iniciales de la Tabla 1 de los RP correspondientes (sin repetir los ensayos que ya hubieran realizado a petición del titular para acompañar la solicitud).

7 Marcado de los productos certificados

El uso de la Marca AENOR N está explicado en el documento “Instrucciones Generales de Uso de la Marca y Sellos de AENOR”.

Las empresas titulares de certificados en vigor no podrán comercializar el producto certificado sin el marcado descrito a continuación:

- El logotipo de la Marca N con descriptor del producto o sin él. Ambos serán proporcionados en formato digital por la Secretaría.
- Lo especificado en los capítulos ETIQUETADO e IDENTIFICACIÓN de la norma del producto.
- Código de identificación del lote de fabricación en el saco, en los paquetes de elementos prefabricados o en el propio producto (ver Anexo D).
- Identificación (cuando haya más de uno) del lugar y línea de fabricación, pudiendo ser a través de códigos únicos y perfectamente identificables en cualquier momento.
- En casos debidamente justificados, podrá aplicarse la excepción para superficies de tamaño muy reducido que no permitan incluir figuras o imágenes (ver página 6 de las “Instrucciones Generales de Uso de la Marca y Sellos de AENOR”).

En el albarán figurará:

- Nombre y domicilio del fabricante.
- Identificación del producto según certificado.
- El logotipo de la Marca N con descriptor del producto o sin él, que serán proporcionados en formato digital por la Secretaría. No obstante, se incorporará el

logotipo de la Marca de forma general en el albarán únicamente si todos los productos o tipos de producto incluidos en él están certificados; en caso de no ser así, podrá omitirse el logotipo de la Marca N, pero deberá identificarse, de forma clara e inequívoca, qué productos o tipos de producto de los mencionados en el albarán tienen Marca N.

Las excepciones a este procedimiento, si las hay, vendrán recogidas en cada RP 035.XX.

9 Condiciones económicas

Las condiciones económicas aplicables a la certificación están establecidas en el documento TF 35.00.

10 Laboratorios

La lista de laboratorios aprobados por AENOR es la siguiente:

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

Todos los ensayos salvo los relacionados con el fuego y la cohesión del alma a alta temperatura de las PYL

– Calle Eric Kandel, 1 - Edificio LOEMCO
Área Tecnológica del Sur - Pol. Industrial Acedinos
28906 - GETAFE (MADRID)
Tel. (+34) 910 679 900
e-mail: info@loemco.com / rmartin@loemco.com

- LABORATORIO DE INVESTIGACIÓN Y CONTROL DEL FUEGO (LICOF)

Para los ensayos de reacción y resistencia al fuego

– P.I. Sta. María de Benquerencia
V/ Río Estenilla s/n.
45007 Toledo
Telf.: +34 902 112 942
Fax: +34 901 706 587
e-mail: comunicacion@afiti.com

- LABORATORI GENERAL D'ASSAIGS I INVESTIGACIONS - LGAI TECHNOLOGICAL CENTER, S.A.

Para los ensayos de cohesión del alma a alta temperatura de las PYL

- Campus UAB s/n
08193 Bellaterra (Barcelona)
Telf.: +34 93 567 20 00
Fax: +34 93 567 20 01
e-mail: silvia.colom@aplus.com

11 Comercializadoras

En aquellos casos en que un fabricante con Certificado AENOR ponga en el mercado una parte de su fabricación certificada a través de una empresa comercializadora con marca comercial propia y desee incluir el logotipo de la Marca N en los embalajes, se deberá elegir entre estas dos opciones:

- El fabricante titular del Certificado solicita el Certificado AENOR para la marca comercial de la empresa comercializadora y la comercializadora queda obligada a incluir el nombre o código del fabricante y el lugar de fabricación en el embalaje (sacos o paquetes) y los albaranes.
- La comercializadora solicita ser titular del Certificado AENOR para los productos certificados que desee, adjuntando a la solicitud una carta de aceptación del fabricante. En este caso, no será necesario que se incluya el nombre del fabricante en embalajes ni albaranes, pero sí el resto de los requisitos indicados en el capítulo 7.

Anexo C

Cuestionario Descriptivo del Producto

Según plantilla de Anexo C incluido en cada uno de los Reglamentos Particulares de Producto. (*Solicitar plantilla a la Secretaría*).

Anexo D

Requisitos mínimos del sistema de la calidad según UNE-EN ISO 9001:2015. Complementos y excepciones

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.

2 Términos y definiciones

Serán de aplicación los términos y definiciones dados en la Norma UNE-EN ISO 9000:2015 "Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y vocabulario".

3 Sistema de gestión de la calidad

Requisitos generales

Cuando una organización contrate externamente procesos o parte de los procesos que afecten a la conformidad del producto con los requisitos establecidos, la organización deberá de asegurarse de ejercer un control sobre dichos procesos.

Tanto los procesos contratados externamente como el control que se ejerza sobre los mismos deben de estar identificados dentro del Sistema de Gestión de la Calidad

Requisitos de la documentación

Generalidades

Aplicable en todo su contenido.

Manual de la Calidad

El Manual de la Calidad debe:

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

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

Control de los documentos

Aplicable en todo su contenido.

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

Control de los registros

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

Responsabilidad de la dirección

Compromiso de la dirección

Aplicable en todo su contenido.

Enfoque al cliente

Aplicable en lo relativo a:

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

Política de la calidad

Aplicable en todo su contenido.

Debe estar definida y han de existir evidencias tanto de su revisión periódica (por ejemplo, en el marco de revisión del Sistema de la Calidad), como de su comunicación y difusión dentro de la organización.

Planificación

Objetivos de la calidad

Aplicable en todo su contenido.

Deben existir objetivos medibles acordes con la política de calidad de la empresa, así como evidencias de un seguimiento periódico de la evolución de los mismos.

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

Planificación del Sistema de Gestión de la Calidad

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

Responsabilidad y autoridad

Aplicable en todo su contenido.

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

Representante de la Dirección

Aplicable en todo su contenido.

Comunicación interna

La alta dirección debe asegurarse de que se establecen los procesos de comunicación apropiados dentro de la organización

Revisión por la dirección

Aplicable en todo su contenido.

La periodicidad mínima de dichas revisiones será anual.

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

Provisión de recursos

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

Infraestructura

La organización debe determinar la infraestructura necesaria para verificar la conformidad con los requisitos de producto.

Ambiente de trabajo

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

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

Planificación de la realización del producto

Sólo será de aplicación cuando se hayan introducido en el alcance de la certificación nuevos productos o familias de productos o nuevos procesos de producción, o cuando se hayan realizado o se tenga previsto realizar modificaciones en dichos procesos productivos, así como ampliaciones de centros productivos.

Para ello al menos se precisará que la planificación contenga:

- Especificaciones del producto
- Equipos necesarios para su fabricación y control.
- Parámetros de control de los equipos anteriores.
- Recursos.
- Validación de los resultados de la planificación.

Procesos relacionados con el cliente

Determinación de los requisitos relacionados con el producto

La organización debe determinar:

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

Comunicación con el cliente

Aplicable en lo relativo a quejas e información del producto

Control de la producción y de la prestación del servicio

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

La organización deberá definir e identificar los parámetros de control críticos de su proceso productivo, así como el sistema de control y seguimiento de los mismos. Asimismo, se deberán establecer las acciones a tomar en caso de que dichos parámetros críticos sobrepasen los límites establecidos, y quién tiene la responsabilidad y autoridad para tomar dichas medidas (en lo relativo tanto al proceso como al producto afectado).

Identificación y trazabilidad

La identificación y la trazabilidad del producto serán exigibles. Los productos deberán identificarse y marcarse por lotes sometidos a inspección. El sistema de codificación empleado deberá quedar registrado.

Cuando una organización contrate externamente procesos o parte de los procesos que afecten a la conformidad del producto con los requisitos establecidos, la organización deberá de asegurarse de ejercer un control sobre dichos procesos.

Tanto los procesos contratados externamente como el control que se ejerza sobre los mismos deben de estar identificados dentro del Sistema de Gestión de la Calidad.

En estos casos, el fabricante tendrá que evaluar y aprobar la competencia técnica del laboratorio subcontratado para realizar los ensayos, incluidos:

- los requisitos relativos a la trazabilidad de la calibración;
- tener personal competente para realizarlo.

El auditor debería evaluar que en las empresas existe un proceso de evaluación de los laboratorios subcontratados capaz de asegurar la trazabilidad de las medidas y la correcta ejecución de las calibraciones, así como la competencia técnica del personal que los lleva a cabo

Preservación del producto

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

Control de los equipos de seguimiento y medición.

Aplicable en todo su contenido. El suministrador establecerá un listado de todos los equipos que precisen una calibración para asegurar la calidad del producto.

En dicho listado deberán aparecer como mínimo los exigidos por el Comité según se establece en el capítulo 7 de cada Reglamento Particular de producto.

Todos los equipos que dan conformidad a la calidad del producto certificado han de estar sometidos a control, según la norma UNE-EN ISO 9001.

Los fabricantes marcarán sus criterios de frecuencia y sistema de control para estos equipos, salvo para aquellos incluidos en los RP 35.XX, que ya han sido fijado por el comité CTC-035.

Medición, análisis y mejora

Generalidades

Aplicable a lo relativo a:

- determinar la conformidad del producto;
- asegurarse de la conformidad del Sistema de Gestión de la calidad.

Seguimiento y medición

Satisfacción del cliente

Al menos será exigible que uno de los métodos utilizados por la organización para obtener información sobre la percepción de sus clientes con respecto al cumplimiento de los requisitos establecidos sea la atención de sus quejas y reclamaciones.

A tal efecto, la organización deberá establecer y documentar en un procedimiento el proceso seguido para atender y gestionar dichas quejas y reclamaciones efectuadas por los clientes respecto a los productos certificados. En dicho procedimiento se deberá, además, indicar quién está designado y tiene autoridad dentro de la organización para tomar decisiones respecto a los conflictos planteados.

La organización deberá mantener registros de dichas quejas y reclamaciones, así como las acciones correctivas a que hayan dado lugar.

Auditoría interna

Aplicable en todo su contenido.

Las auditorías internas se deben programar teniendo en cuenta que al menos anualmente han de ser auditados todos los procesos y actividades básicas del Sistema de gestión de la calidad de la organización.

No es aceptable considerar las auditorías de clientes o las auditorías de certificación como auditorías internas.

Seguimiento y medición de los procesos

Aplicable a los parámetros y variables de control del proceso establecidos por la organización.

Seguimiento y medición del producto

Aplicable en todo su contenido.

Los ensayos y la frecuencia de los mismos serán como mínimo los establecidos en el Anexo E de este Reglamento Particular.

El seguimiento y medición del producto pretende garantizar la calidad y homogeneidad de los productos certificados. A tal fin, deberán estar incluidos en este apartado las actividades de seguimiento y medición que se realicen a:

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

Los resultados de dichas mediciones y ensayos deberán consignarse en los correspondientes registros, que estarán a disposición de los servicios que AENOR y cumplirán lo establecido en 4.2.4 de la norma en cuanto al control que se ha de ejercer sobre los mismos.

Los resultados de los ensayos previstos han de presentarse a los Servicios de AENOR

- por período de fabricación, con identificación clara del día, hora y producto ensayado;
- el ensayo realizado (norma UNE aplicable); y
- el resultado de éste.

En todos los casos, la organización permitirá y facilitará el acceso a dichos registros de ensayo a los Servicios de AENOR. En caso de que los registros estuvieran almacenados en soportes informáticos, será necesario comunicar a los Servicios de AENOR el acceso autorizado a los mismos, que deberá ser vía periodo de fabricación.

Control del producto no conforme

Aplicable en todo su contenido.

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.

Análisis de datos

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

Mejora continua

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

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.

Anexo E

Control de la producción

E.0 Generalidades

Se entiende por Control de Producción el control realizado por el fabricante con el objeto de garantizar el cumplimiento de las especificaciones y requisitos establecidos en este Reglamento.

Cualquier parada en la producción de duración superior a 3 meses deberá ser comunicada por la central a la Secretaría, desde la cual se informará al Comité para la toma, si procede, de un acuerdo al respecto.

El Control de Producción se realizará para todos los productos que estén certificados, y comprende:

- El control de las materias primas.
- El control de los productos fabricados.
- El control del laboratorio de ensayos.
- Registro y comunicación de resultados.

Toda la documentación generada por este Control de Producción formará parte del sistema de calidad implantado en la central de fabricación.

E.1 Control de las materias primas

El fabricante deberá realizar sobre las materias primas los ensayos que figuren en el Reglamento Particular de Producto correspondiente, con la frecuencia indicada en el mismo.

Deberá haber una clara diferenciación entre las materias primas que se utilicen para los productos certificados y para los que no lo están.

E.2 Control de los productos fabricados

Criterios para la aplicación de los niveles de control

Existirán tres niveles de control interno: Intenso, Normal y Reducido.

Antes de la concesión del Certificado la fábrica aplicará un nivel de control intenso.

Una vez conseguido el Certificado el fabricante pasará al nivel de control normal.

Si el proceso de control de producción a nivel normal se considera satisfactorio durante un período de un año, la fábrica podrá pasar al nivel de control reducido.

Cuando se detecte una desviación en las especificaciones del producto, tanto en autocontrol como en control externo, se incrementará la frecuencia de ensayo al nivel de control intenso, para las características que dieron lugar al cambio de nivel, hasta obtener tres resultados consecutivos conformes, viéndose obligado el fabricante a implantar medidas encaminadas a corregir los defectos encontrados.

Una vez obtenidos los tres resultados conformes el fabricante recuperará el nivel de control en el que se encontraba antes de producirse la desviación.

Cuando el fabricante solicite la ampliación del Certificado a nuevos productos, se deberá aplicar el nivel de control intenso para estos modelos hasta la concesión del certificado. Una vez emitido el certificado, los nuevos modelos se incorporarán al nivel de control al que se encuentre el centro de producción.

De la reiteración de no conformidades, tanto en el control de producción como en el control externo, será informado el Comité por si procediese la toma de acciones extraordinarias.

Una tercera parte de la muestra de producto terminado que haya servido para realizar los ensayos quedará debidamente identificada y protegida para su conservación, a disposición de una eventual inspección, debiendo conservarse al menos las muestras ensayadas de los dos últimos lotes verificados en autocontrol.

La relación de ensayos a realizar se describe en las tablas de cada Reglamento Particular de Producto y la frecuencia de ensayo viene determinada por el estado de control en el que se encuentre la fábrica.

El fabricante podrá utilizar métodos de ensayo alternativos a los referenciados y en este caso deberá aportar evidencia de su validación respecto al método de referencia.

Los ensayos de control interno se podrán concertar con un laboratorio externo siempre que éste cumpla como mínimo los requisitos técnicos exigidos al laboratorio del peticionario / licenciatario de la Marca, conforme al apartado E.3 de este RP 35.00 de requisitos comunes.

E.2.1 Evaluación de los resultados de los ensayos

Se aplicarán los criterios establecidos en el apartado correspondiente de cada Reglamento Particular de Producto.

E.3 Control del laboratorio de ensayos

El laboratorio del fabricante deberá satisfacer, como mínimo, las siguientes condiciones técnicas.

Disponer de personal competente con la cualificación suficiente debidamente documentada, debiendo designar de entre ellos a uno que se haga responsable de la correcta realización de los ensayos, firmando los informes emitidos.

Contar con el instrumental, la maquinaria y las dotaciones necesarias para la correcta ejecución de los ensayos y de las mediciones que se realicen, de acuerdo con lo especificado en las normas de ensayos correspondientes.

Disponer de un inventario detallado de instrumental y equipos utilizados para las pruebas y mediciones de los ensayos que realice, que deberán cumplir las especificaciones exigidas en las normas correspondientes de los ensayos que se vayan a realizar, así como las establecidas en los diferentes apartados del Anexo D de este Reglamento.

Disponer de instrucciones escritas sobre la utilización y el funcionamiento de todos los equipos y maquinaria, sobre la manipulación y preparación o normas de ensayo, que se deberán tener actualizadas.

Las calibraciones serán realizadas con el equipo adecuado, cuya trazabilidad hasta patrones admitidos por ENAC o sistema equivalente, deberá ser demostrada documentalmente.

Autocontrol para producciones discontinuas

En estos casos, el autocontrol deberá ser el indicado en cada RP 35.XX, pero mínimo, una vez al año cuando se vuelva a fabricar, teniendo en cuenta que se ha definido LOTE a la producción fabricada en un día.

A modo de ejemplo, para placas de escayola, en un nivel normal de autocontrol, habrá ensayos que se deberán hacer 1 cada 2 lotes y otros, 1 cada 10 lotes.

E.4 Registro y comunicación de resultados

Los documentos en que se emitan los resultados deberán reflejar la siguiente información:

- Datos de identificación del laboratorio.
- Datos de identificación del fabricante.
- Referencia a la norma o procedimiento de ensayo.
- Fecha de la toma de muestra y de la fecha de ensayo.
- Datos de identificación de la muestra.
- Número del informe, fecha y firma del responsable.

Los resultados de los ensayos deberán expresarse con claridad, precisión, íntegramente y sin ambigüedades y se llevará un registro de los ensayos realizados.

Se mantendrá un archivo de los documentos relativos a cada ensayo durante un período de cinco años.

Cuando los ensayos sean efectuados por un laboratorio externo contratado, el fabricante dispondrá, asimismo, de un archivo de todos los ensayos realizados.

Anexo F

Relación de reglamentos particulares cubiertos por este reglamento

- RP 35.01 Yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción. B1: yesos para la construcción: YG, YPM
- RP 35.02 yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción. A: Conglomerantes a base de yeso para la construcción: Escayolas: E 30, E 30P y E 35
- RP 35.03. yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción. B4: Yesos de construcción aligerados: YA e YPM/A
- RP 35.04 yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción. B7: Yeso de construcción de alta dureza YD, YPM/D
- RP 35.05 Yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción. C6: Yesos de terminación: YE/T, YF
- RP 35.07 Placas de escayola
- RP 35.09 Placas de yeso laminado
- RP 35.10 Paneles de yeso
- RP 35.11 Adhesivos a base de yeso
- RP 35.12 Perfiles metálicos para su uso en sistemas de placa de yeso laminado
- RP 35.13 Morteros de yeso tipos B2 y B3
- RP 35.14 Paneles de yeso de espesor reducido
- RP 35.15 Productos en staff

Anexo G

Requisitos mínimos de verificación y calibración

Los equipos utilizados en las mediciones y ensayos para determinar la conformidad final de los productos, sean propios o de laboratorios contratados, deberán estar adecuadamente identificados y controlados. Los métodos, frecuencias y criterios de calibración o verificación deben estar documentados (se entiende como verificación la comprobación contra un patrón o equipo calibrado).

La verificación o calibración de los instrumentos de medida y ensayo debe asegurar la trazabilidad de los patrones empleados a patrones nacionales o internacionales. Un instrumento o patrón de medida dispone de trazabilidad a patrones de medida nacionales o internacionales cuando cuenta con unas características de medida apropiadas al fin previsto y ha sido calibrado por un laboratorio de calibración acreditado.

Si el fabricante lleva a cabo la calibración de sus equipos internamente mediante procedimientos de calibración propios, entonces, los certificados de calibración de los patrones empleados, los procedimientos y frecuencia de calibración, la cualificación del personal implicado y su registro, incluyendo la evaluación de la incertidumbre, deben ser apropiados al fin previsto.

Si el fabricante hace uso de laboratorios de ensayo o calibración externos no acreditados, debe establecer un proceso de evaluación de los laboratorios contratados capaz de asegurar la trazabilidad de las medidas y la correcta ejecución de las calibraciones o ensayos, según se describe en el párrafo anterior.

Los resultados de las comprobaciones realizadas sobre los instrumentos de medida se reflejarán en el informe de inspección.

En esta tabla se recogen las condiciones mínimas de verificación o de calibración exigidas a los aparatos y equipos de medida. Este listado tiene carácter informativo pudiendo el fabricante utilizar otros equipos alternativos, indicando en su documentación interna la referencia del aparato o equipo al que sustituyen.

Cuando en un aparato/equipo aparecen dos o más posibilidades el fabricante podrá optar por una de las indicadas (verificación o calibración).

EQUIPO/ APARATO	VERIFICACIÓN	FRECUENCIA	CALIBRACIÓN	FRECUENCIA
Balanza	Interna (mediante pesas patrón)	Anual	Externa ó interna (mediante pesas patrón)	Trienal
Balanza de precisión	Interna (mediante pesas patrón)	Anual	Externa	Trienal
Calibre ⁽²⁾	En zonas baja, media y alta, mediante bloques patrón (galgas)	Anual	Externa ó Interna (mediante bloques patrón)	Trienal
Desviómetro / Reloj comparador/ micrómetro	En zonas baja, media y alta, mediante bloques patrón (galgas)	Semestral	Externa ó Interna (mediante bloques patrón)	Trienal
Durómetro Shore C	Mediante regla graduada o equipo medidor patrón	Semestral	Externa ó Interna (mediante patrón)	Trienal
Escuadra ⁽²⁾	Mediante comparación con un goniómetro patrón	Anual	Externa	Trienal
Medidor de ángulos	Mediante comparación con patrones angulares (un goniómetro patrón)	Anual		
Estufa de desecación	De la escala de temperaturas mediante un termopar	Anual		
Flexómetro	No existencia de roturas ni holguras en la pestaña	En cada uso (sin registro)		
Galgas	Mediante calibre verificado o procedimiento interno alternativo	Anual		
Horno de mufla	De la escala de temperaturas mediante un termopar	Anual	Externa	Trienal
Medidor de galvanizado	Mediante galgas patrón	Semestral		

pHmetro	La verificación, mediante una solución tampón se realizará una vez al día, antes de su uso			
Máquina de ensayo de flexotracción y compresión			Externa con un error máximo en precisión de un 3%, salvo en PYL, paneles y paneles reducidos, que será de un 2%.	Trienal
Tamices	Verificación de las condiciones de trabajo mediante procedimiento interno del fabricante	Anual		
EQUIPOS PATRÓN				
Calibre o regla patrón			Externa	Decenal
Galgas patrón			Externa	Decenal
Goniómetro patrón			Externa	Decenal
Pesas patrón			Externa	Decenal
Termopar patrón			Externa	Decenal

NOTA 1: Se deberá cumplir adicionalmente todos aquellos aspectos metrológicos recogidos en cada norma de ensayo.

NOTA 2: Cualquier equipo empleado en la determinación de una medida de precisión de longitud (interior, exterior, profundidad, etc.) debe atenerse a las condiciones de calibración o verificación exigidas en cada uno de los RP 35.XX.

Anexo H

Procedimientos para la determinación de características no incluidas en su correspondiente norma

Índice

H1	Determinación del aspecto de los paneles
H2	Determinación del aspecto de los paneles de yeso de espesor reducido
H3	Determinación del aspecto de las placas de yeso laminado
H4	Determinación de la tolerancia en peso en los productos ensacados por los fabricantes
H5	Determinación de la tolerancia en peso en los productos ensacados por los auditores
H6	Determinación de la capacidad de absorción de agua en las placas de escayola hidrofugadas
H7	Nota sobre la determinación del agua combinada

H1 Procedimiento para comprobar el aspecto de los paneles

Se examinarán cuidadosamente seis paneles comprobando si sus caras presentan a simple vista, defectos tales como:

- Manchas, eflorescencias, mohos abolladuras, erosiones, desgarraduras, fisuras, grietas, coqueras o rebabas (de cualquier tamaño).
- Fisuras y grietas.

Notas:

- Se define fisura como aquella hendidura más o menos irregular que no afecta al total del espesor del panel. Se considerará pieza fisurada a la que tiene una fisura de longitud superior al 5% de la longitud de la pieza.

- Se define grieta como aquella hendidura más o menos irregular que afecta al total del espesor del panel. Se considerará pieza agrietada a la que tiene una grieta de longitud superior al 5% de la longitud de la pieza.

Estas apreciaciones se harán constar en el informe de ensayo, bien describiendo los defectos o bien, adjuntando fotografías de los defectos detectados.

H2 Determinación del aspecto de los paneles de yeso de espesor reducido

Se examinarán cuidadosamente 3 paneles de espesor reducido para comprobar si sus caras presentan defectos apreciables a simple vista tales como:

- Manchas, eflorescencias, mohos abolladuras, erosiones, desgarraduras, fisuras, grietas, coqueras o rebabas (de cualquier tamaño).
- Fisuras y grietas.

Notas:

- Se define fisura como aquella hendidura más o menos irregular que no afecta al total del espesor del panel. Se considerará pieza fisurada a la que tiene una fisura de longitud superior al 5% de la longitud de la pieza.
- Se define grieta como aquella hendidura más o menos irregular que afecta al total del espesor del panel. Se considerará pieza agrietada a la que tiene una grieta de longitud superior al 5% de la longitud de la pieza.

Estas apreciaciones se harán constar en el informe de ensayo, bien describiendo los defectos o bien, adjuntando fotografías de los defectos detectados.

H3 Determinación del aspecto de las placas de yeso laminado

Se examinarán cuidadosamente 3 placas de yeso laminado para comprobar si sus caras presentan defectos apreciables a simple vista tales como:

- Manchas eflorescencias, mohos
- Abolladuras, erosiones, desgarraduras
- Abolsamiento o despegado de cartones

Estas apreciaciones deberán hacerse constar en el informe correspondiente de cada visita bien describiendo los defectos o bien adjuntando fotografías de los defectos detectados.

H4 Determinación de la tolerancia en peso en los productos ensacados

Por los fabricantes:

De cada tipo de productos ensacado, se elegirán 5 sacos al azar.

Se procederá a la comprobación de su peso, anotando los resultados en kg con una cifra decimal

Si 2 de los 5 sacos exceden la tolerancia en peso (5 %) se considerará que existe una No-Conformidad, debiendo el fabricante proceder a emitir una Acción Correctiva y llevarla a cabo en el plazo determinado por él mismo.

H5 Determinación de la tolerancia en peso en los productos ensacados

Por los auditores:

Todas las mediciones se expresarán en unidades de kilo, con una cifra decimal.

- 1^a ETAPA:

De cada tipo de producto ensacado, se elegirán 5 sacos al azar.

Se procederá a la comprobación de su peso, anotando los resultados.

Si el peso de al menos 4 de los 5 sacos está dentro de la tolerancia permitida (5 %), se considerará conforme.

En caso contrario, se pasará a la segunda etapa.

- 2^a ETAPA:

Se procede al pesaje de un palé completo, anotando el resultado, y hallando matemáticamente la media del peso de cada saco.

Si el resultado calculado está dentro de la tolerancia permitida, se considera Conforme esta determinación, despreciando los resultados de la primera etapa. En caso de No

Conformidad, el fabricante deberá proceder a emitir una Acción Correctiva y llevarla a cabo en el plazo determinado en dicha acción

H6 Determinación de la capacidad de absorción de agua en las placas de escayola hidrofugadas

Principio

Se mide la masa de las placas de escayola antes y después de su inmersión en agua durante dos horas.

Aparatos

- Una balanza con una precisión del 0,1 % con relación a la masa a pesar.
- Estufa que se pueda regular a una temperatura de 40 ± 2 °C
- Desecador
- Recipiente con agua
- Dos soportes

Preparación de las muestras de ensayo

Para este ensayo deberán utilizarse tres placas, diferentes de las usadas para el resto de los ensayos.

Las placas de escayola se desecan hasta masa constante con uno de los dos métodos (A o B):

- Método A: almacenamiento en una zona ventilada a 23 ± 2 °C y 50±5 % de humedad relativa.
- Método B: almacenamiento en estufa de secado a 40 ± 2 °C y posterior enfriamiento a T^a ambiente.

y se pesan (m_2).

En las placas perforadas, los huecos deberán sellarse con un material impermeable al agua (por ejemplo: poliuretano expandid, etc.) antes de sumergirlos en el agua.

Nota:

- La masa constante se define como dos pesadas sucesivas con una diferencia de 24 horas entre ellas, que difieren en menos del 0,1 %.

Procedimiento

Las placas se colocarán sobre dos soportes dentro de un recipiente con agua a 23 ± 2 °C, de forma que las placas no toquen el fondo del recipiente. El agua deberá estar a 50 ± 10 mm por encima de las placas.

Al cabo de 120 minutos de inmersión se sacarán las placas del agua, se dejarán escurrir durante cinco minutos y se pesarán (m_3).

Expresión de los resultados

El tanto por ciento de absorción de agua se expresa por la fórmula:

$$A = [(m_3 - m_2) / m_2] \times 100$$

La absorción de agua de las placas es el valor medio de los tres valores obtenidos expresado con una precisión del 0,1 %.

H7 Determinación del agua combinada

Se ha detectado una errata en la norma UNE 102042, en su apartado 7.2 "Preparación y acondicionamiento de la muestra".

Por ello se procederá de la siguiente manera:

"7.2 Preparación y acondicionamiento de la muestra"

Antes de proceder a su ensayo es necesario molturar la muestra hasta un tamaño de 100 micras y dejarla en ambiente de laboratorio, a una temperatura de 20 ± 5 °C y 50 ± 10 % de humedad, entre 16 y 24 horas, para su estabilización.

Tras su estabilización en el ambiente de laboratorio se introduce en la estufa a 40 ± 2 °C durante aproximadamente 24 horas, hasta alcanzar la constancia de masa.

Nota:

- Otra opción para estabilizar la muestra, en lugar de dejarla en ambiente de laboratorio a 20 ± 5 °C y 50 ± 10 % de humedad entre 16 y 24 horas, sería dejarla durante 3 horas en cámara húmeda" a 90 ± 5 % y a 20 ± 5 °C.

Anexo J

Seguimiento en el mercado

J.0 Plan de seguimiento

El ensayo de muestras tomadas en el mercado tiene como objetivo incrementar la confianza en la calidad de los productos certificados por el CTC-035, dando un valor añadido a la Certificación AENOR y aumentando el prestigio de los Yesos y escayolas de construcción, sus prefabricados y productos afines.

Los planes de seguimiento en el mercado consisten en la adquisición de productos de yeso y escayola de construcción, sus prefabricados y productos afines en almacenes de materiales de construcción o su recogida en obra para su posterior ensayo en los laboratorios aprobados del Comité.

Así, el Comité elaborará planes anuales o bienales de toma de muestras en el mercado en los que identificará los productos que deben ser tomados, el número y tamaño de las muestras y los ensayos a realizar sobre ellas. Se tomarán muestras de cada cliente titular y fábrica con productos certificados afectados por el plan.

J.1 Toma de muestras

Los titulares de la Marca N proporcionarán a la Secretaría una lista de los centros de distribución y venta donde sea posible encontrar los productos certificados. Las muestras serán adquiridas por AENOR en esos centros o en otros. Cualquier problema que impida la adquisición será comunicado a la Secretaría.

AENOR deberá tomar muestras para realizar, al menos, dos ensayos (muestra y contramuestra). Las dimensiones mínimas de las probetas que deben tomarse estarán establecidas en el plan de seguimiento en el mercado.

Durante la toma de muestras los servicios de AENOR deberán:

- Rellenar un informe, haciendo referencia al lugar de compra de los productos, la información del marcado y etiquetado, la fecha de fabricación y todo lo establecido en el procedimiento habitual.

- Verificar el marcado y etiquetado de los productos, cumplimentando cualquier incidencia si las hubiera en el informe de inspección.
- Tomar fotografías digitales de los embalajes y el etiquetado si no se pueden incluir las etiquetas originales en el informe. Así como la documentación facilitada de cada producto seleccionado.

Los servicios de AENOR que tomen las muestras harán llegar copia del acta de toma de muestras, junto con las muestras adquiridas, a LOEMCO. Asimismo, el informe con las actas, albaranes y facturas a la Secretaría.

J.2 Ensayos

Sobre las muestras tomadas en el mercado para un producto o familia de productos, el laboratorio realizará los ensayos establecidos en el plan de seguimiento en el mercado.

Si durante el tiempo de realización del ensayo de mercado, el laboratorio recibiera muestras de seguimiento en fábrica para dicho producto, el laboratorio deberá retener estas muestras, sin ensayarlas, hasta que se valoren los resultados de muestras del mercado según J.3.

Una vez realizados los ensayos, el laboratorio elaborará un informe de ensayos por cada acta de toma de muestras recibida que remitirá a la Secretaría.

J.3 Valoración de resultados

Los resultados de los ensayos serán evaluados por el CTC-035 aplicándose para ello el apartado 5.3.5 del RP 35.00.

De esta forma, los resultados de los ensayos de muestras tomadas en el mercado serán tratados como resultados de ensayos de seguimiento:

- Cuando el resultado de los ensayos sea CONFORME, sustituirán a los siguientes ensayos de seguimiento en fábrica que estuvieran previstos, para ese tipo producto y ensayos.
- Cuando sean NO CONFORME, los resultados y su valoración se acumularán a los resultados de los ensayos de seguimiento en fábrica que estuvieran previstos, para ese tipo producto y ensayos.