

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 1 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

LGAI TECHNOLOGICAL CENTER

CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO



SISTEMA PARTICULAR PARA LA CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 2 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

ÍNDICE

1. OBJETO	3
2. LA CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	3
3. ÁMBITO DE APLICACIÓN.....	4
4. DEFINICIONES	5
5. PROCEDIMIENTO DE CERTIFICACIÓN	6
6. REQUISITOS DEL FABRICANTE PARA LA SOLICITUD DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD CE DE LA PRODUCCIÓN	7
7. PROCEDIMIENTO PARA LA CONCESIÓN DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD CE DE LA PRODUCCIÓN	8
8. PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO DEL CONTROL DE PRODUCCIÓN DE PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA	11
9. MARCADO CE	12
10. PROCEDIMIENTO DE TRAMITACIÓN	13
11. DECISIÓN SOBRE LA CERTIFICACIÓN	13
12. RECURSOS Y APELACIONES	13
13. MODIFICACIONES	14
ANEXO I: Modelo solicitud certificación	15
ANEXO II: Requisitos sistema de control de producción en fábrica	19
1. Introducción	20
2. Organización.....	21
3. Control de los procedimientos:	22
4. Gestión de la producción	23
5. Inspección y ensayo	26
6. Registros:	44
7. Control de productos no conformes:	44
8. Manipulación, almacenaje y acondicionamiento de las áreas de producción:....	44
9. Transporte y Embalaje:	45
10. Formación del personal:	45
ANEXO III: Normas de referencia.....	46

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 3 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

1. OBJETO

El sistema particular de certificación recoge el procedimiento para alcanzar la certificación de la conformidad de la producción en lo que concierne a las piezas para fábrica de albañilería de conformidad con el Reglamento Nº 305/2011 sobre los productos de construcción.

2. LA CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO

2.1 Funcionamiento y estructura

El funcionamiento y estructura de la Certificación de Producto APPLUS+ LGAI queda recogido en el Reglamento de régimen interior de la Certificación de Producto, de ahora en adelante CP.

2.2 LGAI TECHNOLOGICAL CENTER/LGAI APPLUS

LGAI TECHNOLOGICAL CENTER/APPLUS+ LGAI actúa como Organismo Notificado nº 0370 para la evaluación de la conformidad relativa al mercado CE de las piezas para fábrica de albañilería.

2.3 El equipo inspector

Será designado por APPLUS+ LGAI y se encargará de la realización de las inspecciones del sistema de control de producción en fábrica que se describe en este documento.

2.4 Confidencialidad

Todas las personas que intervienen en la aplicación del Sistema Particular de Certificación estarán sujetas al secreto profesional.

Cada uno de los organismos o personas que pudieran intervenir en la aplicación del presente sistema particular de certificación asegurará la protección de los documentos que le serán confiados contra la pérdida, la apropiación ilegal, la falsificación y la destrucción.

LGAI TECHNOLOGICAL CENTER se responsabilizará y tratará toda la información facilitada durante el proceso de evaluación de la conformidad de manera confidencial (con excepción del contenido y la validez del certificado que podrá ser publicado o ponerse a disposición del público). De la misma manera se tratará la información obtenida por fuentes diferentes al cliente.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 4 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

LGAI TECHNOLOGICAL CENTER informará a las autoridades competentes y al resto de Organismos Notificados de las bajas o no concesiones de la certificación regularmente y facilitará la información requerida por las mismas. En este último caso se informará al solicitante excepto que la autoridad expresamente lo prohíba.

3. ÁMBITO DE APLICACIÓN

El ámbito de aplicación de este documento son las **piezas para fábrica de albañilería** definidas en las normas siguientes en el ámbito de aplicación **del Reglamento:**

NORMA INGLESA	NORMA ESPAÑOLA	DESCRIPCIÓN
EN 771-1:2011	UNE-EN 771-1:2011	Especificaciones de piezas para fábrica de albañilería. Parte 1: Piezas de arcilla cocida
EN 771-2: 2011	UNE EN 771-2:2011	Especificaciones de piezas para fábrica de albañilería. Parte 2: Piezas silicocalcáreas.
EN 771-3:2011	UNE EN 771-3:2011	Especificaciones de piezas para fábrica de albañilería. Parte 3: Bloques de hormigón (áridos densos y ligeros).
	UNE 127771-3:2008	Requisitos de los bloques de hormigón (áridos densos y ligeros) y sus condiciones de suministro y recepción. Complemento nacional de la Norma europea.
EN 771-4: 2011	UNE EN 771-4:2011	Especificaciones de piezas para fábrica de albañilería. Parte 4: Bloques de hormigón celular curado en autoclave.
EN 771-5: 2011	UNE EN 771-5:2011	Especificaciones de piezas para fábrica de albañilería. Parte 5: Piezas de piedra artificial
EN 771-6:2011⁽¹⁾ EN 771-6:2011+A1:2015⁽²⁾	UNE-EN 771-6:2012⁽¹⁾ UNE-EN 771-6:2012+A1:2016⁽²⁾	Especificaciones de piezas para fábrica de albañilería. Parte 6: Piezas de albañilería de piedra natural

(1) Se anula el 08/04/2017

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 5 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

(2) En periodo transitorio hasta 08/04/2017.

4. DEFINICIONES

Las definiciones de los tipos de piezas para fábrica de albañilería están en las normas respectivas indicadas en el apartado 3 del presente documento.

4.1 Línea de fabricación

Instalación utilizada por un fabricante para la producción de piezas para fábrica de albañilería que deberá disponer de un equipamiento adecuado para la producción de piezas para fábrica de albañilería de forma continua.

4.2 Solicitante

El solicitante es la persona física o jurídica que solicita la certificación y que puede coincidir o no con el fabricante.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 6 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

5. PROCEDIMIENTO DE CERTIFICACIÓN

El procedimiento de certificación aplicable a las piezas para fábrica de albañilería en el ámbito del Reglamento Nº 305/2011 es el sistema de certificación 2+ que incluye los métodos de control de la conformidad siguientes:

Sistema de Certificación 2+

Métodos de control de la conformidad (Reglamento Nº 305/2011)	Sistema 2+ de Certificación (Reglamento Nº 305/2011) Organización responsable	Apartado del presente documento SPC/CE-009 donde se describen las actuaciones
a) Ensayo inicial de tipo del producto	Fabricante	Apartado 7
b) Ensayo de muestras tomadas en fábrica según un plan determinado	Fabricante	Apartado 6
c) Ensayo por sondeo de muestras tomadas en fábrica, en el mercado o en la obra	-----	----
d) Ensayo de muestras procedentes de un lote a entregar o ya entregado	-----	----
e) Control de producción en fábrica	Fabricante	Apartado 6
f) Inspección inicial de la fábrica y del control de producción en la misma	Organismo de inspección autorizado	Apartado 7
g) Vigilancia, supervisión y evaluación constantes del control de producción en la fábrica	Organismo de Certificación autorizado	Apartado 8

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 7 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

6. REQUISITOS DEL FABRICANTE PARA LA SOLICITUD DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD CE DE LA PRODUCCIÓN

6.1. Control de producción en fábrica

El fabricante deberá tener implantado un control interno y continuo de la producción de piezas para fábrica de albañilería que consiste en el control interno de calidad según la norma aplicable al tipo de pieza que se fabrique.

6.2. Manual de calidad

Toda la documentación y procedimientos del fabricante se describirán en un manual de calidad que deberá ajustarse a los requisitos de la norma específica aplicable para la evaluación de la conformidad de las piezas para fábrica de albañilería fabricados.

6.3 Ensayos de autocontrol

Los ensayos de autocontrol serán realizados por el fabricante según indique en cada caso la norma específica para cada uno de los tipos de pieza indicada en el apartado 3 de este documento.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 8 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

7. PROCEDIMIENTO PARA LA CONCESIÓN DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD CE DE LA PRODUCCIÓN

El procedimiento de Certificación consta de tres fases tal como se indica en la tabla siguiente. Entre paréntesis se indica el apartado donde se describe cada fase:

Esquema del procedimiento de certificación CE de conformidad de la producción de piezas para fábrica de albañilería	
Fase 1: Información/Solicitud/Aceptación (7.1)	Recepción de solicitud (7.1.1)
	Aceptación de la solicitud (7.1.2)
Fase 2: inspección inicial de la línea y del control de producción de línea (7.2)	Revisión documental (7.2.1)
	Inspección inicial de la fábrica y del control de producción (7.2.2)
	Inspección inicial de fábrica (7.2.3)
	Informe de los resultados de la inspección inicial (7.2.4)
	Gestión de las desviaciones si procede (7.2.5)
	Evaluación por comisión de certificación (7.2.6).
Fase 3: Emisión del Certificado CE de conformidad (7.3)	Emisión del certificado CE de conformidad (7.3.1)

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 9 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

7.1 Fase 1: Información/Solicitud/Aceptación

7.1.1 La solicitud de concesión del Certificado de conformidad CE, se realizará según se describe en el apartado 10.1 del presente documento y mediante el modelo descrito en el Anexo I.

7.1.2 Aceptación de la solicitud: la solicitud será revisada por APPLUS+ LGAI y solicitará al fabricante los datos o documentación que falten, si éstos son incompletos.

7.2. Fase 2: Inspección inicial de la línea y control de producción

7.2.1 Revisión documental: El equipo inspector deberá disponer de la versión actualizada del Manual de Control de Producción y de los documentos relacionados al inicio de la inspección de fábrica.

7.2.2. Inspección inicial de la línea y control de producción (FPC):

7.2.2.1. Procedimiento para una línea nueva

En el caso de una línea nueva, APPLUS+ LGAI realizará una inspección inicial del proceso y del control de producción de la fábrica (FPC), en base a la información suministrada sobre el control de producción en fábrica y los medios utilizados para producir las piezas para fábrica de albañilería.

Se revisarán los recursos necesarios para realizar el autocontrol así como los procedimientos de realización con las frecuencias establecidas, se revisarán los ensayos de autocontrol que según la frecuencia hayan debido realizarse desde la fecha de los ensayos iniciales tipo según la producción.

7.2.2.2 Inspección de una línea existente

En el caso de un nuevo tipo de piezas para fábrica de albañilería en una línea existente, se tendrá en cuenta toda la información sobre cambios importantes, que afecten al control de producción en fábrica, originados por la producción de las nuevas piezas para fábrica de albañilería. En función de los cambios en el manual de Control de Producción, APPLUS+ LGAI decidirá si es necesaria una inspección particular. En este caso, cualquier cambio en el proceso de producción o en los equipos de ensayo

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 10 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

que haya originado un cambio importante en el Manual de Control de Producción, se verificará para comprobar que cumple con los requisitos 7.2.3 y 7.2.4 de este documento.

7.2.2.3 Criterios para la evaluación del proceso de producción

El proceso de producción de piezas para fábrica de albañilería se entiende desde la entrada de componentes de las piezas para fábrica de albañilería a la fábrica hasta la expedición desde la fábrica.

La inspección deberá evaluar la adecuación de los medios de producción y el proceso de producción con relación al manual de calidad y en relación con su aptitud para que las piezas para fábrica de albañilería, producidos cumplan las especificaciones de la correspondiente norma de producto.

7.2.3 Inspección inicial de fábrica: La inspección inicial de fábrica verificará que se cumplen los requisitos indicados en el Anexo III del presente documento.

7.2.4 Informe de inspección inicial: Después de la inspección inicial, el equipo auditor preparará un informe de los resultados de dicha inspección.

7.2.5 Gestión de las desviaciones/acciones correctivas consecuencia de la inspección inicial de la fábrica, control de producción y laboratorio: En caso de desviaciones el fabricante realizará la gestión y tomará las acciones correctivas pertinentes comunicándolas a APPLUS+ LGAI quien las verificará y evaluará.

7.2.6 Decisión sobre la certificación:

Al finalizar las acciones descritas anteriormente en los apartados 7.2.1, 7.2.3, 7.2.4 y 7.2.5, APPLUS+ LGAI decidirá si el certificado de conformidad CE se concede.

7.3 Fase 3: Emisión del Certificado CE de conformidad de la producción

7.3.1 Emisión del Certificado CE de Conformidad de la producción: APPLUS+ LGAI emitirá el Certificado CE de conformidad tras una decisión favorable de la comisión de certificación de producto.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 11 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

8. PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO DEL CONTROL DE PRODUCCIÓN DE PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA

Esquema del procedimiento de seguimiento del control de producción de piezas para fábrica de albañilería (Sistema de certificación 2+)

Inspección anual de la fábrica, control de producción y laboratorio (8.1)

Gestión de las desviaciones/acciones correctivas consecuencia de la inspección anual de la fábrica, control de producción y laboratorio (8.2)

Decisión anual de que el certificado de conformidad CE sigue siendo válido e información al fabricante y emisión de nuevo certificado (8.3)

8.1 Inspección anual de la fábrica, control de producción y laboratorio

Anualmente el equipo auditor realizará una inspección del sistema de control de la producción implantado por el fabricante para comprobar que sigue cumpliendo con los requisitos definidos en el apartado 7.2. de este documento. Además realizará la inspección del laboratorio de autocontrol interno del fabricante. Si el laboratorio no es interno, se exigirá la acreditación según ISO/IEC 17025 para esos ensayos o en caso de no existir, la evaluación realizada por el fabricante según lo especificado en el AnexoIII.

El laboratorio externo no acreditado también podrá ser inspeccionado por el ON como parte de la inspección.

La frecuencia anual tendrá como fecha de referencia la del primer certificado emitido por Applus, cualquier demora en la contestación de desviaciones o cambio respecto la situación de la inspección inicial, tendrá que ser sometida a evaluación por la Comisión de Certificación de producto de LGAI Applus.

Se comprobará que cualquier cambio significativo en el manual de control de producción que sea importante para el control de producción de las piezas para fábrica de albañilería en fábrica, haya sido comunicado APPLUS+ LGAI por parte del fabricante en menos de un mes después de su implantación.

De cada inspección el equipo inspector preparará un informe confidencial que se enviará al fabricante. Se informará al fabricante con antelación de las fechas de auditoria.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 12 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

8.2 Gestión de las desviaciones/acciones correctivas consecuencia de la inspección anual de la fábrica, control de producción y laboratorio

En caso de desviaciones el fabricante realizará la gestión y tomará las acciones oportunas comunicándolas a LGAI APPLUS.

Las respuestas recibidas del fabricante a las desviaciones serán verificadas y evaluadas por LGAI Applus. Dichas respuestas podrán tener un resultado satisfactorio, no satisfactorio o determinar la necesidad de realizar un seguimiento en la próxima inspección. En el caso de una respuesta no satisfactoria APPLUS+ LGAI determinará las acciones a tomar en cada caso.

8.3 Decisión anual de que el certificado de conformidad CE sigue siendo válido

Al finalizar las acciones descritas anteriormente en los apartados 8.1 y 8.2, APPLUS+ LGAI decidirá si el certificado de conformidad CE sigue siendo válido.

APPLUS+ LGAI informará al fabricante y en caso que todas las evaluaciones de seguimiento sean conformes, comunicará que el certificado inicial sigue siendo válido. Se emitirá un nuevo certificado con una nueva fecha, manteniendo el número de certificado inicial e indicando la fecha de emisión del certificado inicial.

9. MARCADO CE

El marcado CE indica que los productos son conformes a los requisitos esenciales del Reglamento Nº 305/2011. El logotipo del marcado CE es:



Las dimensiones y características deben ser las que indica el Reglamento Nº 305/2011. Además deberá marcarse el producto con las indicaciones del anexo ZA de la norma EN de producto.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 13 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Tanto en el etiquetado del producto como en la Declaración de Prestaciones se colocará el nº de identificación 0370 de LGAI Technological Center según se indica en el Reglamento (UE) nº 305/2011. No se colocará dicha identificación en el etiquetado del producto ni en ninguna otra documentación en el caso que LGAI no haya intervenido en el proceso de evaluación de la conformidad para ese producto en cuestión.

No obstante, aunque la actividad de LGAI como organismo Notificado se realice de forma acreditada, no se permite el uso de la marca de certificación acreditada ni en el mercado, ni en ninguna otra documentación relativa al producto (ej. documentación comercial, documentación de entrega del producto, declaración de prestaciones).

10. PROCEDIMIENTO DE TRAMITACIÓN

10.1 La solicitud

La solicitud de certificación se realizará por escrito en papel con membrete de la empresa según el modelo del Anexo I.

10.2 APPLUS+ LGAI

El APPLUS+ LGAI programará, las inspecciones en fábrica que correspondan en cada caso, según el procedimiento de certificación descrito anteriormente en el Capítulo 7 del presente documento.

11. DECISIÓN SOBRE LA CERTIFICACIÓN

La Comisión de Certificación de Producto, se reunirá en un plazo no superior a treinta días desde la recepción del dossier completo, para acordar sobre la concesión o no de la certificación de conformidad.

El APPLUS+ LGAI comunicará al Ministerio de Ciencia y Tecnología y a los demás organismos notificados la retirada y la expedición (sólo si así lo solicitan) de los productos Certificados.

12. RECURSOS Y APELACIONES

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 14 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

El LGAI APPLUS dispone del procedimiento C1220002 relativo a los recursos y apelaciones, que se entregará junto con la comunicación de la decisión sobre la certificación.

13. MODIFICACIONES

El solicitante deberá informar a APPLUS+ LGAI de cualquier modificación que se realice en el sistema de control de producción de piezas para fábrica de albañilería.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 15 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

ANEXO I: Modelo solicitud certificación

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 16 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

MODELO DE SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN EN BASE AL REGLAMENTO Nº305/2011

LGAI TECHNOLOGICAL CENTER, S.A.
 Certificación de Producto LGAI APPLUS
 Campus UAB – Ronda de la Font del Carme, s/n
 E-08193 BELLATERRA

D.
 En nombre y representación de la Empresa:
 con N.I.F. número:
 domiciliada en:

Teléfono:

Telefax:

E-mail:

EXPONE:

- Que conoce las disposiciones establecidas en el Sistema Particular de Certificación SPC/CE-009 de conformidad con el Reglamento Nº 305/2011.
- Que se compromete a respetar y aplicar las disposiciones establecidas en el Sistema Particular de Certificación, así como las decisiones que se tomen en la aplicación de las disposiciones del mismo.
- Que, en caso que se solicite la certificación de conformidad, se compromete a adoptar todas las medidas necesarias para que el proceso de fabricación, incluidas la inspección y ensayos finales del producto asegure la homogeneidad de la producción y la conformidad de los piezas para fábrica de albañilería con las exigencias del Reglamento Nº 305/2011.
- Que, en caso de que la certificación se aplique a la producción en curso, el producto certificado continuará cumpliendo con los requisitos del producto.
- Que se compromete a informar a LGAI sobre cualquier modificación que pueda afectar a la certificación.
- Que se compromete a facilitar a LGAI la realización de la evaluación y vigilancia, incluyendo el acceso a la documentación, los registros, equipos, ubicaciones, áreas, personal y subcontratistas que sean necesarios para la realización de la evaluación y la participación de observadores, si es aplicable.
- Que se compromete a investigar las quejas y deficiencias en los productos, guardar registro de ello y de las acciones tomadas para su resolución. Toda esta información la facilitará a LGAI TECHNOLOGICAL CENTER.
- Que se compromete a que cualquier declaración que realice sobre la certificación se corresponderá con la certificación concedida y cumplirá con lo establecido en el Sistema Particular de Certificación. No realizará ninguna declaración que se pueda considerar engañosa o no autorizada y no utilizará la certificación de manera que ocasione mala reputación a LGAI TECHNOLOGICAL CENTER.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 17 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

- Que, en caso de suministrar copias de los documentos de certificación a otros, se compromete a reproducirlos en su totalidad o según lo que especifique el Sistema particular de certificación.
- Que se compromete a que en el caso de suspensión, retirada o finalización de la certificación dejará de utilizar la referencia a la certificación en todo el material publicitario y emprenderá las acciones exigidas en el Sistema Particular de Certificación General C5292001_A1.
- Que, en caso de que solicite una certificación CE no se ha presentado otra solicitud para los modelos que se indican en ningún otro Organismo Notificado.
- Que se compromete a efectuar los pagos previstos en el procedimiento de certificación.
- Que se compromete a informar a LGAI TECHNOLOGICAL CENTER en caso de recibir o haber recibido consultaría por parte de un organismo externo y del nombre de la empresa/inspector consultor en caso que aplique.

SOLICITA:

La certificación de conformidad del(las) piezas para fábrica de albañilería(s):

Referencia(s) del producto(s)	
Marcas/tipos de comercialización	
Descripción del producto	
Fabricante (Nombre y dirección)	
Solicitante (Nombre y dirección)	
Centro de producción (Nombre y dirección)	

En caso de recibir asesoramiento de consultoría indicar nombre de la empresa consultora o consultor independiente:

En caso de realizar ensayos que apliquen al control de producción en laboratorios externos indicar nombre del laboratorio y reconocimiento/acreditación del mismo para los ensayos que apliquen:

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 18 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Ampliación/Modificación de la Certificación nº debido

a:

- Cambios en los datos del fabricante
- Cambios en la línea de producción
- Otros

El seguimiento será realizado por LGAI TECHNOLOGICAL CENTER, Organismo Notificado N° 0370 según lo establecido en el Reglamento N° 305/2011

En... .., de..... de

Firma **y sello** del fabricante,

NOTA 1: LGAI TECHNOLOGICAL CENTER se responsabilizará y tratará toda la información facilitada durante el proceso de evaluación de la conformidad de manera confidencial (con excepción del contenido y la validez del certificado que podrá ser publicado o ponerse a disposición del público. **De la misma manera se tratará la información obtenida por fuentes diferentes al cliente.**

NOTA 2: LGAI TECHNOLOGICAL CENTER informará a la autoridades competentes y al resto de Organismos Notificados de las bajas o no concesiones de la certificación regularmente y facilitará la información requerida por las mismas. En este último caso se informará al solicitante excepto que la autoridad expresamente lo prohíba.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 19 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

ANEXO II: Requisitos sistema de control de producción en fábrica

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 20 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

REQUISITOS DEL SISTEMA DE CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA

Objeto:

El objeto de este anexo es el de complementar los anexos "Control de Producción en fábrica" para las piezas para fábrica de albañilería de categoría 1 de las diferentes normas de producto aplicables de la serie EN 771, para las cuales el sistema de certificación es 2+.

1. Introducción

El fabricante debe establecer, documentar y mantener un control de producción en fábrica para asegurar la conformidad con la norma y los valores declarados de aquellos productos que ponga en el mercado.

La responsabilidad, autoridad e interrelación de todo el personal que gestiona, realiza y verifica el trabajo que afecta la calidad de las piezas para fábrica de albañilería debe estar definido en la documentación del Control de Producción en fábrica (CPF).

El CPF debe definir el proceso de producción, las inspecciones regulares llevadas a cabo por el fabricante (autocontrol) y sus ensayos. Los ensayos de control deben incluir las características de la materia prima y de los productos acabados, el proceso de producción, los equipos de producción o las máquinas de producción, los equipos e instrumentos de ensayo y el marcado del producto.

Para el control de producción en fábrica (CPF) se consideran las actividades siguientes:

- organización
- control de los procedimientos
- gestión de la producción
- inspección y ensayos
- registros
- control de productos no conformes
- manipulación, almacenamiento, y conservación en las áreas de producción
- embalaje y transporte
- formación del personal

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 21 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

2. Organización

2.1. Responsabilidad, autoridad y comunicación:

Organigrama (los nombres que correspondan a las funciones del personal deberían ser reflejadas en un anexo o bien guardadas en la fábrica) que describa las responsabilidades requeridas para todas las funciones.

2.2 Representante de la dirección para el control de producción:

El representante de la dirección podría tener también otras tareas en la fábrica. Incluso podría ser el representante para más de una fábrica. Es la persona que tiene la responsabilidad aunque disponga de ayudantes.

2.3 Revisión por la dirección:

La Dirección debe revisar con una frecuencia mínima anual, y tan pronto como sea posible, el sistema de control de producción para asegurarse de que sigue siendo efectivo. Durante esta revisión cualquier no conformidad debe ser examinada y evaluada la necesidad de modificar el sistema. Deben guardarse los registros correspondientes.

En cada revisión se tendrán en cuenta los puntos siguientes:

- Análisis y síntesis de las no conformidades
- Análisis de las reclamaciones de los clientes
- Análisis de las acciones correctivas y su efectividad
- Adecuación del sistema de control de producción
- Conformidad de los productos

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 22 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

3. Control de los procedimientos:

3.1 Documentos y control de datos:

El fabricante debe describir en su Manual de control de producción (o en cualquier otro documento) los procedimientos de gestión de la documentación (preparación, codificación, comprobación, aprobación, distribución, copias, archivo y documentos obsoletos)

Nota: el manual de control de producción puede estar constituido por diversos documentos pero todos los documentos requeridos en el anexo de control de producción en fábrica de la norma de referencia correspondiente deben existir. Estos documentos constituirían el Manual de Control de Producción.

3.2 Subcontratación de servicios:

En el caso que el fabricante decida subcontratar una o diversas operaciones de la relación indicada a continuación a título de ejemplo, se deben definir los requisitos de control (definición del trabajo, condiciones del pedido, aceptación del trabajo, etc.) (p. ej. ensayos, transporte, etc.)

Nota: Los contratos forman parte del control de producción en fábrica. El Organismo Notificado verificará que dichos contratos existen, que se definen los requisitos de control y que éstos se aplican.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 23 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

3.3 Conocimiento de la materia prima

El fabricante debe definir los criterios de aceptación de las materias primas y de los procedimientos para asegurarse que estos requisitos se cumplen:

Concepto	Método/procedimiento	Frecuencia	Observaciones
Materias primas de extracción propia, si es el caso	ensayos físicos, mineralógicos o químicos de los materiales	Antes de la extracción o en caso de modificación del tipo de material	El objetivo es el de identificar correctamente la materia prima
	Inspección visual	diario durante la extracción	Según plan de extracción
Materias primas no procedentes de extracción propia	Inspección del albarán de entrega del material	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe asegurarse que el material recibido tiene la calidad solicitada
	Verificación de los resultados de ensayo del proveedor	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	

4. Gestión de la producción

El fabricante deberá asegurarse que el sistema de control de la producción satisface las condiciones siguientes:

- Dispondrá de instrucciones de mantenimiento y ajuste de los equipos del proceso:
 - Diagramas de flujo de los equipos de proceso
 - Instrucciones para el uso y control de los equipos de proceso
 - Informes diarios (reparaciones, cantidades producidas, incidencias, etc.)
- Dispondrá de instrucciones para la conservación de los productos almacenados:
 - Mapa del área de almacenaje
 - Identificación, señalización del material
 - Separación de los diferentes productos almacenados
- Deben tomarse muestras cuando sea necesario para asegurar que la conformidad del producto en el punto de entrega se mantiene:

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 24 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método/ procedimiento	Frecuencia	Requisito
Almacenaje de materias primas <i>(piezas cerámicas, piezas silicocalcáreas, bloques hormigón, hormigón celular, piedra artificial)</i>	Inspección visual u otro procedimiento apropiado	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evitarse la contaminación con otros materiales , así como el deterioro del material
Composición de las materias primas. Formulación de los componentes de las materias primas <i>(piezas cerámicas, bloques hormigón)</i>	Verificación según procedimiento establecido	Diario o según lo especificado en el manual del CPF	Determinar la conformidad con el peso determinado o el volumen de la composición del material
Composición de las materias primas. Formulación de los componentes de las materias primas <i>(piezas silicocalcáreas, hormigón celular)</i>	Inspección visual del equipo de pesaje y de medición del volumen	Nueva composición de materiales y a intervalos apropiados según especificado en el manual del CPF	Evaluar la correcta dosificación y composición de los materiales
Molienda <i>(piezas cerámicas)</i>	Análisis granulométrico	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe determinarse la conformidad de la granulometría conseguida
Mezclado <i>(cerámicas, silicocalcáreas, piedra artificial)</i>	Inspección visual u otro procedimiento adecuado	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe controlarse la mezcla correcta de los materiales (homogeneización)
Moldeado <i>(piezas cerámicas)</i>	Control del moldeo de los materiales mediante un procedimiento adecuado	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evaluarse la conformidad de las condiciones de producción declaradas y los requisitos de las piezas
Forma de los moldes <i>(piezas silicocalcáreas)</i>	Control de la forma de los moldes mediante un procedimiento adecuado	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evaluarse la correcta función y la exactitud dimensional de los moldes.
Secado <i>(piezas cerámicas)</i>	Control mediante equipos de medida adecuados	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Deben controlarse las condiciones de secado

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 25 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

(Continuación)

Concepto	Método/ procedimiento	Frecuencia	Requisito
Cocción <i>(piezas cerámicas)</i>	Medición de la temperatura de cocción en diferentes puntos del horno y/o abrazaderas con el equipo de medida adecuado	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evaluarse la conformidad con las condiciones de cocción
Autoclave <i>(silicocalcáreas, hormigón celular)</i>	Medición de la presión y el tiempo en el autoclave	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evaluarse la conformidad del régimen de autoclave determinado
Molturación , si es necesario <i>(hormigón celular)</i>	Según manual de CPF	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evaluarse la conformidad del tamaño de grano
Vertido <i>(bloques hormigón, hormigón celular, piedra artificial)</i>	Inspección visual	Diario o según lo especificado en el manual del CPF	Debe determinarse la conformidad con los procesos de producción
Corte	Según manual de CPF	La frecuencia debe especificarse en el manual del CPF	Debe evaluarse la conformidad de la resistencia y temperatura
Curado <i>(bloques hormigón, piedra manufacturada)</i>	Inspección visual del producto y/o del equipo de control	Diario o según lo especificado en el manual del CPF	Debe evaluarse la conformidad con el régimen de curado

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 26 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

5. Inspección y ensayo

5.1 General:

En el caso de un fabricante que no subcontrate la inspección y los ensayos (autocontrol), deberá tener en cuenta lo siguiente:

- Disponer de las instalaciones y del material necesario
- Realizar la inspección y ensayo de acuerdo con el manual de calidad
- Cumplimiento de los puntos 5.2 y 5.3 de este anexo

En el caso que el fabricante subcontrate parcialmente o totalmente los ensayos, debe disponer de la evidencia de que los ensayos son conformes a la norma correspondiente:

- Utilizando laboratorios acreditados para los ensayos de piezas para fábrica de albañilería según ISO/IEC 17025.
- En el caso de utilizar laboratorios no acreditados, el fabricante debe probar que los resultados del laboratorio sean fiables y el organismo notificado debe verificar que los ensayos se llevan a cabo de acuerdo con el manual de control de producción y las normas aplicables, el laboratorio deberá cumplir lo indicado en el punto 5.2.

5.2 Equipos de medida y ensayo:

Todos los equipos relevantes de pesaje, medida y ensayo que tengan influencia sobre los valores declarados deben ser calibrados e inspeccionados regularmente de acuerdo con un procedimiento documentado y según las frecuencias indicadas en el manual del CPF:

Concepto	Método/procedimiento	Frecuencia
Equipos de medida de resistencia	Calibración con un aparato calibrado de acuerdo con los requisitos nacionales de calibración	<ul style="list-style-type: none"> • Después de cada reinstalación • Después de una reparación importante • Como mínimo cada 2 años ⁽²⁾
Balanzas, equipos de medida de dimensiones, equipos de medida de temperatura y humedad ⁽¹⁾	Calibración con un aparato calibrado de acuerdo con los requisitos nacionales de calibración	<ul style="list-style-type: none"> • Como mínimo cada 2 años ⁽²⁾

(1) Sólo si el equipo es relevante para los métodos de ensayo

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 27 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

(2) La frecuencia puede extenderse a 4 años si anualmente se realiza un ensayo de intercomparación con un laboratorio acreditado con la intención de verificar la exactitud del procedimiento y del equipo de ensayo.

En el caso de realización de calibraciones no acreditadas, **ya sean internas o externas**, se deberá demostrar la trazabilidad de las mismas, evidenciando la idoneidad de:

- los patrones que utiliza para sus calibraciones y su periodo de calibración
- los procedimientos de calibración
- los registros de las calibraciones realizados incluyendo la incertidumbre
- su sistema de cualificación del personal que realiza las calibraciones internas

5.3 Lugar y frecuencia de la inspección, muestreo y ensayos del producto acabado

El control de producción en fábrica debe incorporar un plan de muestreo y la frecuencia de los ensayos del producto acabado. Los resultados de este muestreo y los ensayos correspondientes deben conservarse.

La muestra debe ser representativa de la producción. El fabricante debe identificar cada muestra con los datos siguientes:

- Lugar
- Lote
- Fecha
- Nombre de la persona que ha realizado el muestreo
- Designación del producto

Los ensayos se realizarán según los métodos descritos en las normas de la serie EN 771 así como lo reflejado en la documentación del CPF.

Métodos de ensayo alternativos pueden utilizarse, excepto para los ensayos iniciales de tipo o en caso de disputa, siempre y cuando estos métodos alternativos satisfagan lo siguiente:

- a) Existe una correlación entre los resultados entre el ensayo de referencia y los resultados del ensayo alternativo, y
- b) La información relativa a esta correlación está disponible. Los resultados de los ensayos deben ser conformes con los criterios de conformidad y deben estar disponibles.

Cuando se desarrollen nuevos productos y antes de comercializarlos, se deben realizar los ensayos iniciales siguientes (cuando sean de aplicación) o cada vez

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 28 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

que haya un cambio de producto (se entiende como un cambio que suponga un impacto significativo en el valor relevante declarado o un nuevo producto que no disponga de marcado CE a partir de un cambio en las materias primas, las dosificaciones utilizadas o el procedimiento de fabricación).

(1) Sólo cuando sea declarado por el fabricante basándose en ensayos. (Estos resultados pueden ser declarados a través de cálculos o mediante valor tabulado.)

(2) Aplica solamente cuando se use una capa fina de mortero.

Las frecuencias de ensayo son las que se reflejan en el plan de control:

5.3.1 Piezas cerámicas UNE EN 771-1

“PIEZAS CERÁMICAS DE ALTA DENSIDAD (HD)”

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas cerámicas de alta densidad (HD)				
Dimensiones	EN 772-16	10	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con las dimensiones declaradas y las tolerancias determinadas en EN 771-1 (T1, T2, o Tm) (R1, R2, o Rm) Para a) Piezas de precisión b) Piezas vistas
Configuración	EN 772-3 EN 772-16 EN 772-9	10	- 3 piezas a los intervalos de tiempo apropiado. o - (2*)	Forma y huecos (perforación) Para a) Serie EN 1996 i b) EN 1745 Volumen de todas las cazoletas formadas (porcentaje de perforación)

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 29 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas cerámicas de alta densidad (HD)				
				Volumen de la cazoleta más grande Volumen de alveolos, muescas y huecos. Area de los orificios para manipulación. Espesor mínimo de tabiquillos interiores y exteriores. Espesor mínimo del estriado de las caras, si procede. Conformidad de los valores declarados según EN 771-1
Planicidad de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-20	3	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 Para a) Piezas de precisión
Paralelismo de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-16	3	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 Para a) Piezas de precisión
Densidad aparente	EN 772-13	10	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 > 1000 kg/m ³ Para a) Aislamiento térmico b) Aislamiento acústico
Densidad absoluta	EN 772-13	10	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 (Tolerancias D1, D2 o Dm) Para a) Aislamiento térmico
Resistencia a la compresión	EN 772-1	10	- 3 unidades de cada 4000 m ³ , o - cada mes, o - (2*)	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado Para a) Portante
Durabilidad	Referencia a los		- (2*)	Conformidad con la

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 30 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas cerámicas de alta densidad (HD)				
(Resistencia hielo/deshielo)	requisitos válidos en el lugar de utilización de las unidades			categoría de resistencia hielo/deshielo según EN 771-1 (F0, F1 Y F2) Para a) Expuesta
Contenido de sales solubles activas	EN 772-5	10	-1 vez al año -(2*)	Conformidad con la categoría declarada Clases S0, S1, S2
Resistencia térmica o conductividad térmica ⁽¹⁾	EN 1745		- 1 vez al año	Conformidad con el valor declarado Para a) Aislamiento térmico
Adherencia ⁽¹⁾	EN 1052-3	27	- 1 vez al año, o (2*)	Conformidad con el valor declarado Para a) Requisitos estructurales b) Piezas vistas
Absorción de agua (piezas empleadas como barreras anticapilaridad) ⁽¹⁾	EN 771-1 Anexo C (elementos exteriores) EN 772-7 para piezas empleadas como barreras anticapilaridad	10	- 1 vez al año, o - (2*)	Conformidad con el valor declarado Para a) Expuesta
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1		- Cada 5 años (2*)	Conformidad con el valor declarado
Expansión por humedad	EN 772-19	10	- 1 vez al año, o (2*)	Conformidad con el valor declarado

(2*)Según de describa en el manual de CPF.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 31 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

“PIEZAS CERÁMICAS DE BAJA DENSIDAD (LD)” Uso en fábrica revestida.

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas cerámicas de baja densidad (LD)				
Dimensiones	EN 772-16	10	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con las dimensiones declaradas y las tolerancias determinadas en EN 771-1 (T1, T1+, T2, T2+ o Tm) (R1, R1+, R2, R2+ o Rm) Para a) Piezas de precisión b) Piezas vistas
Configuración	EN 772-3 EN 772-9 EN 772-16	10	- Para unidades con características especiales de aislamiento térmico - 3 unidades en intervalos(2*)	Forma y huecos (perforación) Para a) Serie EN 1996 y b) EN 1745 Volumen de todas las cazoletas formadas (porcentaje de perforación) Volumen de la cazoleta más grande Volumen de alveólos, muescas y huecos. Area de los orificios para manipulación. Espesor mínimo de tabiquillos interiores y exteriores. Espesor mínimo del estriado de las caras, si procede. Conformidad de los valores declarados según EN 771-1
Planicidad de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-20	3	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 Para a) Piezas de precisión
Paralelismo de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-16	3	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 Para a) Piezas de precisión
Densidad aparente	EN 772-13	10	- 3 unidades semanales o - (2*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-1 $\leq 1000 \text{ kg/m}^3$

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 32 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas cerámicas de baja densidad (LD)				
				Para a) Aislamiento térmico b) Aislamiento acústico
Densidad absoluta	EN 772-13	10	- Para unidades con características especiales de aislamiento térmico tres unidades en intervalos (2*)	(Tolerancias D1, D2 o Dm) Para a) Aislamiento térmico
Durabilidad (Resistencia hielo/deshielo) ⁽¹⁾	Referencia a los requisitos válidos en el lugar de utilización de las unidades		- (2*)	Conformidad con la categoría de resistencia hielo/deshielo según EN 771-1 (F0, F1 Y F2) Para a) Expuesta
Contenido de sales solubles activas ⁽¹⁾	EN 772-5	10	- (2*)	Conformidad con la categoría declarada Clases S0, S1, S2
Resistencia a la compresión	EN 772-1	10	- 3 unidades de cada 4000 m3, o - cada mes, o - (2*)	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado
Expansión por humedad ⁽¹⁾	EN 772-19		- Una vez al año (2*)	Conformidad con el valor declarado.
Resistencia térmica o conductividad térmica ⁽¹⁾	EN 1745		- 1 vez al año - (2*)	Conformidad con el valor declarado
Adherencia ⁽¹⁾	EN 1052-3	27	- 1 vez al año, o - (2*)	Conformidad con el valor declarado
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1		- Cada 5 años - (2*)	Conformidad con el valor declarado

(2*)Según de describa en el manual de CPF.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 33 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

5.3.2 Piezas Silicocalcáreas UNE EN 771-2

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas Silicocalcáreas				
Dimensiones	EN 772-16	6	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades semanales - Al menos cada 1000 m³ (para piezas menores de 500mm x 300mm y 5000 m³ para piezas mayores - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con las dimensiones declaradas y las tolerancias determinadas en EN 771-2
Configuración	Inspección visual EN 772-9	6		<ul style="list-style-type: none"> - Conformidad con las perforaciones declaradas, cazoletas, muescas, alvéolos y huecos. - Conformidad con el volumen permitido de huecos determinado por En 771-2
Planicidad de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-20		<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades semanales o - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-2
Paralelismo de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-16		<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades semanales o - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-2
Densidad aparente seca	EN 772-13	6	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades semanales - Al menos cada 1000 m³ (para piezas menores de 500mm x 300mm y 5000 m³ para piezas mayores - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-2
Resistencia a la compresión	EN 772-1	6	<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades de cada 4000 m³, o - cada mes, o - Según se describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-2
Resistencia hielo/deshielo ⁽¹⁾	EN 772-18	12	<ul style="list-style-type: none"> - Una vez al año 	Conformidad con la categoría de resistencia hielo/deshielo según EN 771-2

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 34 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas Silicocalcáreas				
Absorción de agua	EN 771-2	6	- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Resistencia térmica o conductividad térmica ⁽¹⁾	EN 1745	3	- 1 vez al año	Conformidad con el valor declarado
Permeabilidad al vapor de agua	EN ISO 12572		- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Expansión por humedad	Métodos de ensayo nacionales		- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Adherencia ⁽¹⁾	EN 1052-3	27	- 1 vez al año, o - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1		Cada 5 años	Conformidad con el valor declarado

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 35 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

5.3.3 Bloques de hormigón UNE EN 771-3

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial		Frecuencia	Requisito																				
		1ª	2ª																						
Bloques de hormigón																									
Dimensiones	EN 772-16	6	10	<ul style="list-style-type: none"> - Cada cambio de proceso de producción y - 6 unidades cada 4000 m³ por máquina - 6 unidades cada 30000 operaciones por máquina - (3*) 	Conformidad con las dimensiones declaradas (nominales o de fabricación) y las tolerancias determinadas en EN 771-3 Valores en mm. <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>D1</th> <th>D2</th> <th>D3</th> <th>D4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Long</td> <td>+3 -5</td> <td>+1 -3</td> <td>+1-3</td> <td>+1 -3</td> </tr> <tr> <td>Anch</td> <td>+3 -5</td> <td>+1 -3</td> <td>+1-3</td> <td>+1 -3</td> </tr> <tr> <td>Altur</td> <td>+3 -5</td> <td>+/-2</td> <td>+/-1,5</td> <td>+/-1,0</td> </tr> </tbody> </table> Longitud, anchura y altura. (En ese orden)		D1	D2	D3	D4	Long	+3 -5	+1 -3	+1-3	+1 -3	Anch	+3 -5	+1 -3	+1-3	+1 -3	Altur	+3 -5	+/-2	+/-1,5	+/-1,0
	D1	D2	D3	D4																					
Long	+3 -5	+1 -3	+1-3	+1 -3																					
Anch	+3 -5	+1 -3	+1-3	+1 -3																					
Altur	+3 -5	+/-2	+/-1,5	+/-1,0																					
Planicidad de las caras de apoyo ⁽²⁾	EN 772-16 (sólo para D4)	3	6	<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades semanales o - (3*) 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-3 Valores en mm.																				
Paralelismo de las caras "bed" ⁽²⁾	EN 772-20 (sólo para D4)	3		<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades semanales o - (3*) 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-3 Valores en mm.																				
Densidad aparente seca	EN 772-13	6	10	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades cada 4000 m³ por máquina - 6 unidades cada 30000 operaciones por máquina - (3*) 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-3 ±10 %. Valores en kg/m ³ . Pudiendo declarar los valores individuales mínimo y máximo.																				

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 36 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial		Frecuencia	Requisito
		1ª	2ª		
Bloques de hormigón					
Densidad absoluta seca	EN 772-13	6	10	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades cada 4000 m³ por máquina - 6 unidades cada 30000 operaciones por máquina - (3*) 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-3 ±10 %. Valores en kg/m ³ Cuando sea para aplicaciones acústicas.
Resistencia a la compresión	EN 772-1	6	10	<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades cada semana de días diferentes. - 3 unidades cada 1000 m³, o - 3 unidades cada 8000 operaciones por máquina, - (3*) 	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-3. Bloques destinados a ser en construcciones sometidas a exigencias estructurales Valores en N/mm ² .
Resistencia a la flexotracción ⁽¹⁾	EN 772-6	6		<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades cada semana de días diferentes. - 3 unidades cada 1000 m³, o - 3 unidades cada 8000 operaciones por máquina, d - (3*) 	Conformidad con el valor de resistencia a la flexotracción declarado y determinado por EN 771-3 Bloques destinados a ser en construcciones sometidas a exigencias estructurales Valores en N/mm ² .

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 37 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial		Frecuencia	Requisito
		1ª	2ª		
Bloques de hormigón					
Durabilidad: Resistencia hielo/deshielo ⁽¹⁾	EN 772-18	3		- 1 vez al año - (3*)	Conformidad con la categoría de resistencia hielo/deshielo según EN 771-3. Valor declarado o no dejar expuesto. Si el uso lleva protección completa a la penetración del agua (capa de enlucido, muros internos, ...) no es necesario hacer referencia.
Configuración - Espesor de pared - Alvéolos - Planicidad de las caras	EN 772-20 EN 772-16 En 772-2	3	6	- 1 vez al año - (3*)	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-3. Cajeado < 20 % del volumen del bloque. Planicidad de bloques cara vista si es plana < $0,1*\sqrt{l_d}$ (longitud de la diagonal) en mm o 2mm Valores en mm.
Absorción de agua por capilaridad ⁽¹⁾	EN 772-11	3	6	- 1 vez al año - (3*)	Conformidad con el valor declarado. Bloques destinados a ser utilizados en condiciones a prueba de humedad y/o en construcciones exteriores con caras expuestas. Dividir valor ensayo 24,49 para dar valores en g/m ² s o no dejar expuesto.
Resistencia térmica o conductividad térmica ⁽¹⁾	EN 1745 – EN 12664	3 si ensayo		- 1 vez al año - (3*)	Conformidad con el valor declarado. Bloques destinados a ser utilizados en construcciones sometidas a exigencias térmicas (puede obtenerse mediante ensayo o a partir de la densidad y configuración) m ² k/W o W/mk
Permeabilidad al vapor de agua ⁽¹⁾	EN 1745 – EN ISO 12572	3		- 1 vez al año - (3*)	Conformidad con el valor declarado. Bloques destinados a ser utilizados en construcciones externas (valor tabulado)
Expansión – Variación por humedad. ⁽¹⁾	EN 772-14	6	12	- 1 vez al año - (3*)	Conformidad con el valor declarado. Ensayo obligado cuando es diseñado a exigencias estructurales Valores en mm/m.
Adherencia cortante ⁽¹⁾	EN 1052-3 (EN 998-2)	27		- 1 vez al año, o - (3*)	Conformidad con el valor declarado Bloques destinados a ser en construcciones sometidas a exigencias estructurales Valores en N/mm ² .

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 38 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial		Frecuencia	Requisito
		1ª	2ª		
Bloques de hormigón					
Adherencia flexión ⁽¹⁾	(EN 1052-2)	Para 3 muretes		- 1 vez al año, o - (3*)	Conformidad con el valor declarado Cuando sea relevante Valores en N/mm ² .
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1	3		- Cada 5 años - (3*)	Conformidad con el valor declarado. Bloques destinados a ser usados en construcciones sometidas a exigencias de resistencia al fuego (los materiales con porcentaje en masa o volumen <= 1% de materiales orgánicos se clasifican con Euroclase A1 no necesitan de ensayo)

(2*) Debe realizar para tolerancia D4

(3*) Según de describa en el documentación de CPF

La definición del producto diferenciará entre común o cara vista, expuesta, forma común o especial, categoría I, si tienen proporcionan protección contra incendios, aislamiento térmico, aislamiento acústico y absorción acústica.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 39 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

5.3.4 piezas de hormigón celular curado en autoclave UNE EN 771-4

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas de hormigón celular curado en autoclave.				
Dimensiones	EN 772-16	6	- 3 unidades semanales (como mínimo 5 dimensiones diferentes)	Conformidad con las dimensiones declaradas y las tolerancias determinadas en EN 771-4
Planicidad de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-20	3	- 3 unidades semanales o - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-4
Paralelismo de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-16	3	- 3 unidades semanales o - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-4
Densidad aparente seca	EN 772-13	6	- 3 unidades semanales - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-4
Densidad absoluta en seco	EN 772-13	6	- 3 unidades semanales - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-4
Resistencia a la compresión	EN 772-1	6	- Diario y al menos 3 unidades de cada 1000 m ³ , o - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-4
Resistencia térmica o conductividad térmica ⁽¹⁾	EN 1745 o ISO 8302		- 1 vez al año	Conformidad con el valor declarado
Retracción de secado. Variación debida a la humedad ⁽¹⁾	EN 680	3	- 1 vez al año o - Según se describa en el manual de CPF	
Permeabilidad al vapor de agua	EN ISO 12572		- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Absorción de agua	EN 772-11	2	- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Adherencia ⁽¹⁾	EN 1052-3	27	- 1 vez al año, o - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1		- Cada 5 años	Conformidad con el valor declarado
Resistencia hielo/deshielo ⁽¹⁾	Según los requisitos del		- Una vez al año	Conformidad con el valor declarado

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 40 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

	lugar de utiliza.		
--	-------------------	--	--

5.3.5 Piezas de piedra artificial UNE EN 771-5

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas de piedra artificial				
Dimensiones	EN 772-16	6	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con las dimensiones declaradas y las tolerancias determinadas en EN 771-5
Configuración	Inspección visual EN 772-16		<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades en los intervalos indicados en el manual de CPF 	<ul style="list-style-type: none"> - Conformidad con las perforaciones declaradas, cazoletas, muescas, alvéolos y huecos - Conformidad con el volumen permitido de huecos determinado por En 771-2
Planicidad de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-20	3	<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades semanales o - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-5
Paralelismo de las caras ⁽²⁾	Inspección visual EN 772-16	3	<ul style="list-style-type: none"> - 3 unidades semanales o - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-5
Densidad aparente seca	EN 772-13	6	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-5
Densidad absoluta	EN 772-13	6	<ul style="list-style-type: none"> - 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF 	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-5
Resistencia a la	EN 772-1	12	- Cada cambio de	Conformidad con el valor de

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 41 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas de piedra artificial				
compresión			producto ⁽²⁾ - 6 unidades semanales - Según se describa en el manual de CPF	resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-5
Durabilidad (Resistencia hielo/deshielo)	Referencia a los requisitos válidos en el lugar de utilización de las unidades		- Una vez al año	Conformidad con la categoría de resistencia hielo/deshielo según EN 771-5
Absorción de agua	EN 772-11	3	- En cada cambio de producto	Conformidad con el valor declarado
Expansión por humedad	EN 772-14	6	- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Resistencia térmica o conductividad térmica ⁽¹⁾	EN 12664	3	- 1 vez al año	Conformidad con el valor declarado
Permeabilidad al vapor de agua	EN ISO 12572		- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Adherencia ⁽¹⁾	EN 1052-3	27	- 1 vez al año, o - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1		- Cada 5 años	Conformidad con el valor declarado

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 42 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

5.3.5 Piezas de piedra natural UNE EN 771-6

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas de piedra natural				
Dimensiones	EN 772-16; EN 772-20, EN 13373	6	- 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con las dimensiones declaradas y las tolerancias determinadas en EN 771-5
Configuración	Inspección visual EN 772-3 EN 772-9 EN 772-16	6	- 6 unidades en los intervalos indicados en el manual de CPF	- Conformidad con las perforaciones declaradas, cazoletas, muescas, alvéolos y huecos - Conformidad con el volumen permitido de huecos determinado por En 771-2
Densidad aparente seca	EN 1936	6	- 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado y la tolerancia según EN 771-5
Resistencia a la compresión	EN 772-1	6	- 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-6
Resistencia a la flexión	EN 12372	10	- 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-6
Durabilidad (Resistencia hielo/deshielo)	Referencia a los requisitos válidos en el lugar de utilización de las unidades		- Una vez al año	Conformidad con la categoría de resistencia hielo/deshielo según EN 771-6
Absorción de agua por capilaridad	EN 772-11	6	- En cada cambio de producto	Conformidad con el valor declarado
Expansión por humedad	EN 772-14		- Una vez al año - Según se describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Resistencia térmica o conductividad	EN 1745		- 1 vez al año	Conformidad con el valor declarado

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO N° 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 43 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Concepto	Método	Bloques para la muestra inicial	Frecuencia	Requisito
Piezas de piedra natural				
térmica ⁽¹⁾				
Adherencia a flexión ⁽¹⁾	EN 1052-2	3	- 1 vez al año, o - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
Adherencia a cortante ⁽¹⁾	EN 1052-3	Procedimiento A (tipo I 27 y tipo II 18), procedimiento B (tipo I 18 y tipo II 12)	- 1 vez al año, o - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor declarado
			-	
Reacción al fuego ⁽¹⁾	EN 13501-1		- Cada 5 años	Conformidad con el valor declarado
Porosidad abierta	EN 1936	6	- 6 unidades semanales - Según de describa en el manual de CPF	Conformidad con el valor de resistencia a la compresión declarado y determinado por EN 771-6

Nota: Las definiciones relativas a los periodos de producción a los que se refieren las frecuencias de ensayo son las siguientes:

- 1 semana de producción: 5 días de producción en un periodo de 3 meses
- 1 mes de producción: 20 días de producción en un periodo de 6 meses
- 1 año de producción: como mínimo un día de producción en un año

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 44 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

6. Registros:

Deben conservarse como mínimo los documentos siguientes:

- Informe de revisión por la Dirección
- Registros de no conformidad
- Registros de reclamaciones de clientes
- Registros relativos a muestreo, ensayos y controles
- Registros correspondientes a actividades subcontratadas
- Registros de producción diaria
- Registros relativos a los equipos de medición y ensayo
- Registros relativos a la formación de los trabajadores

Los registros se conservan durante:

Aplicables a la conformidad del producto (12 años)

Calibración/verificación equipos de ensayo (5 años)

Calibración/verificación equipos de producción (3 años)

7. Control de productos no conformes:

El procedimiento relativo al control de productos no conformes debe estar documentado.

En todos los casos, las no conformidades serán registradas por el fabricante, investigadas y si es necesario se tomarán las acciones correctivas pertinentes.

8. Manipulación, almacenaje y acondicionamiento de las áreas de producción:

El fabricante debe realizar las acciones necesarias para:

- Asegurar que los piezas para fábrica de albañilería no se contaminarán durante su manipulación en la cantera
- Asegurar que los stocks están protegidos de la contaminación
- Usar métodos adecuados para el almacenaje de los piezas para fábrica de albañilería
- Asegurar la limpieza de las áreas de almacenaje, de los equipos de manipulación y las pistas de circulación.
- Asegurar que se toman medidas para limitar la segregación
- Asegurar que los responsables manejen la manipulación y almacenaje tengan acceso a los procedimientos de manipulación y almacenaje.
- Asegurar la identificación de los stocks

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 45 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

9. Transporte y Embalaje:

9.1 Transporte:

Para aquellas piezas para fábrica de albañilería entregados por el fabricante, éste es el responsable de la calidad durante el transporte.

Para aquellas piezas para fábrica de albañilería que son vendidos en las instalaciones de producción, el cliente es el responsable de prevenir la modificación del producto durante el transporte.

9.2 Embalaje:

En el caso que las piezas para fábrica de albañilería estén ensacados, el fabricante imprimirá en el embalaje las precauciones a tomar relativas a la seguridad de la manipulación y el almacenaje.

10. Formación del personal:

El fabricante establecerá un plan de formación.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009 Mod.: 12 Pág.: 46 de 49
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

ANEXO III: Normas de referencia

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 47 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

NORMAS DE REFERENCIA

- EN 772-1:2011 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 1: Determinación de la resistencia a compresión.
- EN 772-3:1998 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 3: Determinación del volumen neto y del porcentaje en huecos por pesada hidrostática de piezas de arcilla cocida para fábrica de albañilería.
- EN 772-5:2001 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 5: Determinación de contenido en sales solubles activas en las piezas de arcilla cocida para albañilería.
- EN 772-6:2001 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 6: Determinación de la resistencia a flexotracción de las piezas de hormigón de árido para fábrica de albañilería.
- EN 772-7:1998 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 7: Determinación de la absorción de agua por inmersión en agua hirviendo de piezas de arcilla cocida para fábrica de albañilería que sirven de barrera al agua por capilaridad.
- EN 772-9:1998
EN 772-9:1998/A1:2005 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 9: Determinación del volumen y porcentaje de huecos y del volumen neto de piezas silicocalcáreas para fábrica de albañilería mediante relleno de arena.
- EN 772-11:2011 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 11: Determinación de la absorción de agua por capilaridad de piezas para fábrica de albañilería, en hormigón, piedra natural y artificial, y de la tasa de absorción de agua inicial de las piezas de arcilla cocida para fábrica de albañilería.
- EN 772-13:2000 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 13: Determinación de la densidad absoluta seca y de la densidad aparente seca de piezas para fábrica de albañilería.
- EN 772-14:2001 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 14: Determinación de la variación debida a la humedad de las piezas de albañilería de hormigón de áridos y de pedra artificial.
- EN 772-16:2011 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 16: Determinación de las dimensiones.
- EN 772-18:2011 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería. Parte 18: Determinación de la resistencia hielo-deshielo de piezas silicocalcáreas.
- EN 772-19:2000 Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 48 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

Parte 19: Determinación De la dilatación a la humedad de los grandes elementos de albañilería de arcilla cocida, perforados horizontalmente.

EN 772-20:2000

EN 772-20:2000 /A1 2005

Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería.

Parte 20: Determinación de la planeidad de las caras para piezas para fábrica de albañilería de hormigón, piedra artificial y piedra natural.

EN 772-21:2011

Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería.

Parte 21: Determinación de la absorción de agua de piezas para fábrica de albañilería de arcilla cocida y silicocalcáreas por absorción de agua fría.

EN 998-2:2010

Especificaciones de los morteros para de albañilería.

Parte 2: Morteros para albañilería.

EN 1052-2:1999

Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería.

Parte 2: Determinación de la resistencia a la flexión.

EN 1052-3:2002

EN 1052-3:2002/A1:2007

Métodos de ensayo de piezas para fábrica de albañilería.

Parte 3: Determinación de la resistencia inicial a cortante.

EN 1745:2012

Fábrica de albañilería y componentes para fábrica. Métodos para determinar los valores térmicos de proyecto.

EN 13501-1:2007+A1:2009

Clasificación en función del comportamiento frente al fuego de los productos de construcción y elementos para la edificación.

Parte 1: Clasificación a partir de datos obtenidos en ensayos de reacción al fuego.

EN 1936:2006

Métodos de ensayo de piezas para piedra natural. Determinación de la densidad real y aparente y de la porosidad abierta y total.

EN 12371:2010

Métodos de ensayo de piezas para piedra natural. Determinación de la resistencia a la helacidad.

EN 12372:2006

Métodos de ensayo de piezas para piedra natural. Determinación de la resistencia a la flexión bajo carga concentrada.

EN 12407:2007

Métodos de ensayo de piezas para piedra natural. Determinación de la resistencia a la helacidad.

EN 12440:2008

Piedra natural. Denominación de la piedra natural.

	SISTEMA PARTICULAR DE CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD DE LOS PIEZAS PARA FÁBRICA DE ALBAÑILERÍA CON EL REGLAMENTO Nº 305/2011 SOBRE LOS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN		Núm. :SPC/CE-009
	Realizado por: Feliciano García Fecha: 25/04/2016	Aprobado por: Comisión de Certificación Fecha: 20/05/2016	Mod.: 12 Pág.: 49 de 49
DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN: Actualización de normas en el anexo III, se modifican aptdo. 2.4, 8.1, anexoI, aptdo 5.1, 5.2 del anexo II y Normas de referencia.			

EN 13373:2003 Métodos de ensayo de piezas para piedra natural. Dterminación de las características geométricas de las unidades.

EN ISO 10456:2007 Materiales y productos para la edificación. Procedimientos para la determinación de los valores térmicos declarados y de diseño.

EN ISO 12572:2001

Prestaciones hidrotérmicas de los productos y materiales para edificios.
 Determinación de las propiedades de transmisión de vapor de agua.

EN 680:2005

Determinación de la retracción de secado del hormigón celular curado en autoclave.