

# Procedimiento para el reconocimiento de distintivos de calidad de productos utilizados en la edificación

*ORDEN 26 de octubre de 1998, del conseller de Obras Publicas, Urbanismo y Transportes, sobre procedimiento para el reconocimiento de distintivos de calidad de productos utilizados en la edificacion. [1998/X9395]  
(DOGV Nº 3367 de 06-11-1998)*

El Gobierno Valenciano aprobo el Decreto 164/1998, de 6 de octubre, sobre reconocimiento y fomento de distintivos de calidad de obras, de productos y de servicios utilizados en la edificacion, facultando al conseller para dictar las disposiciones de desarrollo necesarias. Siendo los materiales y los productos de la construccion el ambito primero en el que se desarrollo la certificacion, y existiendo por tanto multiples marcas de conformidad o sellos de calidad de los mismos, es conveniente dar prioridad al reconocimiento de los distintivos que les afectan, en desarrollo del citado decreto.  
De conformidad con lo anterior,

## ORDENO

### Articulo 1. Objetivo

Es objetivo de la presente orden el regular el procedimiento para el reconocimiento de distintivos de calidad relativos a productos utilizados en la edificacion, en desarrollo del Decreto, 164/1998 de 6 de octubre del Gobierno Valenciano, y a los efectos previstos en el mismo.

### Articulo 2. Condiciones del reconocimiento

Sera condicion necesaria para el reconocimiento del distintivo, que la entidad de certificacion disponga de los siguientes instrumentos:

- Una comision de certificacion del distintivo en la que exista un representante, por lo menos, de los siguientes agentes de la edificacion: La Conselleria de Obras Publicas Urbanismo y Transportes, los fabricantes del producto, los consumidores y los usuarios del producto, cada uno de los entes profesionales facultativos de la edificacion, y las entidades de control de calidad.
- Un procedimiento de concesion del distintivo que asegure que los fabricantes adjudicatarios del distintivo, disponen de un sistema de control de produccion en fabrica suficiente para asegurar que su produccion es conforme con las especificaciones tecnicas del distintivo. Las condiciones del control de produccion en fabrica para obtener el reconocimiento del distintivo, se indican en la Guia contenida en el anejo a la presente disposicion La responsabilidad de la realizacion y de la calificacion de las inspecciones previstas en las disposiciones reguladoras del distintivo, correspondera a la Entidad de Certificacion que lo concede.

### Articulo 3. Solicitud del reconocimiento

La solicitud de reconocimiento del distintivo se formulara ante la Direccion General de Arquitectura y Vivienda, acompayada de la documentacion siguiente:

1. Documentacion que acredite la personalidad del solicitante y su domicilio social.
2. Descripcion del producto al que se aplica el distintivo.
3. Especificaciones tecnicas a que tendran que atenerse los productos para la concesion del distintivo. Dichas especificaciones deberan estar de acuerdo con las disposiciones vigentes sobre el producto en cada momento.
4. Descripcion de las disposiciones reguladoras del distintivo y del sistema de control que se determina para la concesion del mismo.
5. Reglamento que establezca la composicion y normas de funcionamiento de la comision de certificacion del distintivo, en el que se regule como minimo la concesion, el seguimiento, la renovacion y la retirada del mismo.
6. Informacion sobre el periodo en que lleva actuando el distintivo, a partir de la primera inspeccion efectuada, y que no podra ser inferior a seis meses. Resultados de los controles efectuados a los concesionarios del distintivo.
7. Relacion de los productos comerciales que en el momento de la solicitud ostenten dicho distintivo.

8. Compromiso expreso de aceptar las condiciones de reconocimiento del distintivo contenidas en la presente orden y disposiciones que la complementen.

Artículo 4. Informes para la aprobación y seguimiento del reconocimiento Antes de la propuesta para la aprobación inicial o para el mantenimiento del reconocimiento la Dirección General de Arquitectura y Vivienda se reserva la facultad de realizar las inspecciones e informes que estime necesarios para la verificación del cumplimiento de las condiciones mínimas del control de producción en fábrica contenidas en la presente orden.

En consecuencia, el personal de la Conselleria de Obras Públicas Urbanismo y Transportes que realice las visitas de inspección podrá, si lo estima oportuno, retirar el material o producto necesario para realizar ensayos de comprobación.

Si se observaran incidencias o se obtuviesen resultados de ensayo por debajo de los mínimos establecidos, se pondrá en conocimiento de la entidad de certificación.

#### DISPOSICION FINAL

La presente orden entrará en vigor al día siguiente de la fecha de su publicación en el Diari Oficial de la Generalitat Valenciana.

Valencia, 26 de octubre de 1998

El conseller de Obras Públicas, Urbanismo y Transportes,  
JOSE RAMON GARCIA ANTON

#### Anexo

Guía de las condiciones del control de producción en fábrica El sistema de control de producción en fábrica, (en adelante CPF), deberá contener las técnicas operativas y demás medidas que permitan el mantenimiento y el control de la conformidad de los productos con las especificaciones técnicas. Su aplicación deberá llevarse a cabo por el fabricante mediante los controles y ensayos adecuados sobre los equipos de medida, materias primas y constituyentes, procesos, maquinaria y equipos de fabricación y productos acabados, incluyendo las propiedades de los materiales de los productos y haciendo uso de los resultados así obtenidos. En consecuencia, las condiciones que ha de cumplir el sistema CPF, son las siguientes:

##### 1. Generales

1.1. El fabricante es responsable de organizar la implantación del sistema de control de producción. Las tareas y responsabilidades en la organización del control de producción han de estar documentadas y dicha documentación deberá estar al día. En cada fábrica el fabricante podrá delegar esta actividad en una persona que tenga la autoridad necesaria para:

a. Identificar los procedimientos que demuestren la conformidad del producto en las distintas etapas de fabricación.

b. Identificar y registrar cualquier caso de no conformidad.

c. Identificar procedimientos para corregir situaciones de no conformidad.

1.2. El fabricante deberá redactar y tener puestos al día los documentos que definan el control de producción en fábrica que aplique. La documentación del fabricante y los procedimientos deberán ser adecuados para el producto y el proceso de fabricación. Todos los sistemas del CPF deberán conseguir un nivel adecuado de confianza sobre la conformidad del producto. Esto comprende:

a. La preparación de procedimientos documentados e instrucciones relativas a las operaciones de control de producción en fábrica de acuerdo con los requisitos de las especificaciones técnicas correspondientes.

b. La implantación eficaz de dichos procedimientos e instrucciones.

c. El registro de dichas operaciones y sus resultados.

d. La utilización de dichos resultados para corregir cualquier desviación, solucionar los efectos de tales desviaciones, tratar cualquier situación de no conformidad y, si fuera necesario, revisar el CPF para rectificar la causa de la no conformidad.

1.3. El control de producción en fábrica incluye alguna o todas las operaciones siguientes, según el tipo de producto:

a. La identificación y verificación de las materias primas y los constituyentes.

b. Los controles y ensayos que se realizan durante la fabricacion de acuerdo con una frecuencia determinada.

c. Las verificaciones y ensayos que se realizan sobre los productos acabados de acuerdo con una frecuencia que puede ser establecida en las especificaciones tecnicas y adaptada al producto y sus condiciones de fabricacion.

## 2. Verificaciones y ensayos

### 2.1. Aspectos generales

El fabricante debera tener o tendra disponibles las instalaciones, los equipos y el personal que le permitan la realizacion de las verificaciones y ensayos necesarios. El fabricante o su representante podran cumplir estos requisitos a traves de un contrato con uno o mas organismos o personas que tengan la cualificacion y los equipos necesarios. El fabricante debera calibrar o verificar y mantener los equipos de control, de medida y de ensayo en buenas condiciones de operacion, tanto si son de su propiedad como si no, con vistas a demostrar la conformidad del producto con las especificaciones tecnicas. Los equipos deberan ser utilizados conforme a las especificaciones o a los metodos de ensayo de referencia que figuran en dichas especificaciones.

### 2.2. Seguimiento de la conformidad.

Si fuera necesario, se llevara a cabo un seguimiento de la conformidad en los estadios intermedios del producto y en las principales etapas de la produccion. Este seguimiento de la conformidad se centrara, cuando sea necesario, sobre el producto durante todo el proceso de fabricacion, de tal manera que solo podran ser despachados los productos que hayan superado los controles y ensayos intermedios establecidos.

### 2.3. Ensayos

2.3.1. Los ensayos estaran de acuerdo con el plan de ensayos y se realizaran conforme a los metodos indicados en las especificaciones tecnicas. Dichos metodos seran generalmente metodos de ensayo directos. Los metodos de ensayo indirectos pueden ser utilizados cuando esten disponibles y sean adecuados.

El ensayo inicial de tipo del producto, el ensayo mediante sondeo de muestras tomadas en la fabrica, el mercado o en las obras, podra ser realizado para la certificacion del producto por el organismo autorizado.

2.3.2. Registros de ensayo: El fabricante debera establecer y mantener registros que aporten evidencia de que el producto ha sido ensayado. Estos registros deberan mostrar claramente si el producto ha satisfecho los criterios de aceptacion definidos. Cuando el producto no satisfaga los criterios de aceptacion deberan aplicarse las disposiciones sobre productos no conformes.

### 2.4. Tratamiento de productos no conformes.

Si el control de los resultados de ensayo muestra que el producto no esta conforme con los requisitos (por ejemplo, si la variacion estadistica de los resultados de ensayo excede los limites permitidos por las especificaciones tecnicas), debera aplicarse inmediatamente la accion correctora necesaria. Los productos o partidas no conformes deberan ser apartados e identificados adecuadamente y en la medida de lo posible. Una vez que los defectos sean corregidos debera repetirse el ensayo o la verificacion en cuestion.

### 2.5. Registro de verificacion y ensayos (Libro de Registro del fabricante).

Los resultados del control de produccion en fabrica deberan estar adecuadamente anotados en el registro del fabricante. La descripcion del producto, la fecha de fabricacion, los metodos de ensayo aplicados, los resultados de ensayo y los criterios de aceptacion deberan incluirse en el registro con la firma de la persona responsable del control que realice la verificacion.

En relacion con los resultados del control que no esten de acuerdo con los requisitos de las especificaciones tecnicas, las medidas correctoras que se tomen para rectificar la situacion (por ejemplo); nuevos ensayos realizados, modificaciones del proceso de fabricacion, desecho o recuperacion del producto), deberan indicarse en el registro.

### 2.6. Trazabilidad.

Sera responsabilidad del fabricante o su representante, conservar todos los registros de los productos unitarios o de las partidas, incluyendo los detalles oportunos y caracteristicas de su fabricacion, y mantener registros de a quien fueron vendidos por primera vez. Los productos unitarios o las partidas de productos y sus correspondientes datos de fabricacion deberan ser completamente identificables y trazables. La expresion de los requisitos en las correspondientes especificaciones tecnicas, debera ser adaptada de forma realista con objeto de que la trazabilidad sea lo mas completa posible.