



CONDICIONES ADMINISTRATIVAS GENERALES Y CONDICIONES TÉCNICAS PARTICULARES PARA LOS DISTINTIVOS DE CALIDAD OFICIALMENTE RECONOCIDOS (DCOR) CONFORMES AL CÓDIGO ESTRUCTURAL

CONDICIONES TÉCNICAS PARTICULARES PARA LOS DCOR

CTP II. REQUISITOS ESPECÍFICOS PARA EL PRODUCTO ACERO PARA ARMADURAS PASIVAS (BARRAS RECTAS, ROLLOS Y ALAMBRES DE ACERO)

El organismo de certificación (O.C.) deberá garantizar el cumplimiento de los siguientes requisitos:

- a) El fabricante cuenta con un laboratorio de autocontrol (propio o contratado) para el control continuo de la producción y del producto a suministrar.
- b) En el reglamento regulador se deberá hacer mención expresa sobre la inclusión o no del transporte en el alcance de la certificación.
- c) Los fabricantes dispondrán de sistemas de etiquetado mediante códigos informatizados que garanticen la trazabilidad del acero hasta el nivel de colada y que permita la gestión de la referida trazabilidad por el cliente.
- d) El fabricante tendrá definido un control de producción continuo en fábrica implantado al menos seis meses antes de la concesión. Los datos se corresponderán con: los análisis químicos de todas las coladas, las propiedades mecánicas (tracción y aptitud al doblado), las dimensiones y masas (diámetro, área de la sección transversal, masa por metro y longitud de las barras), la geometría superficial, así como el ensayo de fatiga, y el ensayo de carga cíclica cuando corresponda.
- e) Se verifican todos aquellos requisitos del producto de los contemplados en el Código Estructural que le afecten, entre los que se encuentran los artículos 34, 49.1.1, 49.7 y 121 y en los anejos 4, 11 y 14.
- f) El fabricante aplica un control interno de toda su producción, que garantiza la calidad de los productos obtenidos, sobre la base del control de todas las unidades de inspección, incluyendo la determinación del nivel de calidad a largo plazo y el tratamiento estadístico de los resultados.
- g) Para el control del producto se diferencian las producciones en función del proceso de fabricación, tipo de acero y las formas de suministro (barra recta, barra en rollo, alambre recto y alambre en rollo).
- h) El fabricante dispone de un sistema de información sobre los resultados del control de producción y pondrá a disposición del cliente los datos de autocontrol relacionados con las coladas suministradas de todas las especificaciones recogidas en el artículo 34 del Código Estructural.

- i) En la visita inicial, previa a la concesión, el O.C. tomará como mínimo las muestras necesarias para los ensayos del producto para el que se solicita la marca, de acuerdo con el Código Estructural y la norma UNE EN 10080.
- j) En las sucesivas inspecciones o visitas de seguimiento, se tomarán muestras de los distintos tipos de producto y diámetros certificados, de forma que cada 5 años se hayan comprobado todos los productos certificados. Si durante dicho periodo no se hubiera podido comprobar un diámetro o producto, el fabricante, en el momento que lo fabrique, debe reservar muestras en doble número del especificado en el procedimiento de certificación para su ensayo en la siguiente inspección de seguimiento.
- k) Los ensayos a realizar por el fabricante y el laboratorio verificador, en la fase de concesión, así como en las auditorías de seguimiento del distintivo, deberán ajustarse como mínimo a las frecuencias y ensayos indicados en la norma UNE EN 10080, comprobándose todas las especificaciones en ella definidas, así como en el Código Estructural.
- l) En caso de ser necesario se aportará un certificado de homologación de adherencia, para los productos objeto de la solicitud, realizado por un laboratorio oficial o acreditado conforme a la UNE EN ISO/IEC 17025 para el citado ensayo.
- m) En el caso del análisis químico, el laboratorio verificador aportará el valor de la incertidumbre. Las decisiones de aceptación/rechazo se basarán en los límites de aceptación elegidos en función de la aceptación simple, establecido en la Guía para establecer reglas de decisión en la declaración de conformidad ILAC-G8:09/2019. En el caso de que el resultado de medición se acepte por estar debajo del límite de aceptación, pero al considerar la incertidumbre expandida de medida se supere dicho límite, se informará al fabricante para su consideración, análisis y en su caso definición de acciones oportunas. Esta situación deberá ser registrada en el informe de auditoría que corresponda y ser evaluada en la siguiente visita de auditoría. Lo anterior no será necesario en el caso de que la incertidumbre de medida expandida estimada sea inferior a 1/3 de los límites de tolerancia según las especificaciones (establecidas en las normas correspondientes)
- n) El control a calidad a largo plazo para cada uno de los productos se realizará con frecuencia trimestral recopilando los resultados de ensayos de todas las unidades de inspección de la producción continua y evaluando estadísticamente los parámetros R_e , R_m , R_m/R_e , $R_e/R_{e \text{ nominal}}$, A_{gt} y A_5 , tomando el mayor de los siguientes criterios: los resultados correspondientes a los seis meses de producción anteriores, o bien los últimos 200 resultados. La evaluación de los resultados se hará conforme con el apartado 8.5.2 de la norma UNE EN 10080. En el caso de emplear un procedimiento estadístico diferente, se justificará que garantiza al menos, el cumplimiento de control estadístico establecido en la norma UNE EN 10080. Las características mecánicas se garantizarán con un nivel de confianza estadístico del 90%, cumpliendo las especificaciones del Código Estructural, para un porcentaje fiable de fallos del 5% (donde $p=0,95$ para R_e y R_m ; $p=0,90$ para R_m/R_e , $R_e/R_{e \text{ nominal}}$, A_{gt} y A_5).
- o) Trimestralmente, para cada uno de los productos certificados se deberá comprobar que la desviación típica del límite elástico no supera el 5,5% del valor nominal para los aceros de tipo S y SD y el 10% para el tipo T.
- p) El acero incorpora una cantidad de material reciclado CCA (porcentaje en peso de chatarra = porcentaje en peso de chatarra respecto al total de aporte férreo en acería (chatarra, arrabio, prerreducidos y ferroaleaciones) que deberá ser como mínimo del 80%, garantizando el cumplimiento del indicador 3.1 de la Tabla A2.B.1.3 del Anejo 2 del Código Estructural. Si el fabricante contara con un distintivo de sostenibilidad

oficialmente reconocido (DSOR) en vigor y se evidencia que el indicador citado tiene la máxima valoración, este requisito se considerará cumplido.

- q) El fabricante tiene implantado un sistema de vigilancia y control de material radioactivo en las materias primas y durante el proceso de producción conforme a la Guía de Seguridad de Control Radiológico de Actividades de Recuperación y Reciclado de Chatarras del Consejo de Seguridad Nuclear, que permita asegurar: que el producto está por debajo de los límites de exención establecidos en el anexo VII de la Directiva Europea 2013/59 EURATOM del Consejo, de 5/12/2013 y que los posibles materiales radioactivos (no exentos) detectados son debidamente gestionados, garantizando el cumplimiento del indicador 3.6 de la Tabla A2.B.1.3 del Anejo 2 del Código Estructural. Si el fabricante contara con un distintivo de sostenibilidad oficialmente reconocido (DSOR) en vigor y se evidencia que el indicador citado tiene la máxima valoración, este requisito se considerará cumplido.
- r) Se establece un sistema de seguimiento de mercado de forma que todos los productos amparados por el distintivo sean objeto de análisis de forma periódica, tomando muestras para su ensayo a tracción y la comprobación de la altura de corruga, comprobando que la documentación permite garantizar la trazabilidad y coherencia entre las características del producto y los datos de la hoja de suministro. Alternativamente, el O.C. podrá establecer un seguimiento de mercado mediante la toma de muestras en fábrica (o almacén), sin previo aviso.
- s) El O.C. deberá enviar a la Subdirección General de Normativa y Estudios Técnicos los informes de las auditorías realizadas a los fabricantes, para concesión o mantenimiento, en un plazo máximo de 2 meses desde la realización de dicha auditoría. Si el resultado de algún ensayo quedará pendiente, éste podrá adjuntarse posteriormente en un informe complementario, para cuyo envío se dispondrá de 2 meses adicionales.