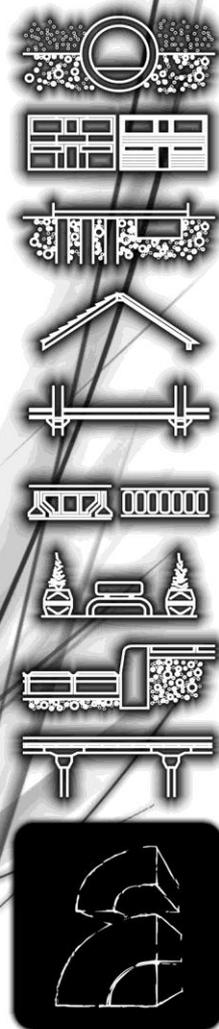


ANDECE

ASOCIACIÓN NACIONAL
DE LA INDUSTRIA DEL
PREFABRICADO DE HORMIGÓN

GUÍA ESPECÍFICA DE MERCADO **CE** PARA PRODUCTOS PREFABRICADOS DE HORMIGÓN “ESCALERAS”

5ª edición: Febrero 2014



Índice

- 0. Objeto de la guía
- 1. Procedimiento general de marcado CE
- 2. Marcado CE de las escaleras
 - 2.1. Objeto, campo de aplicación y definiciones de la Norma UNE-EN 14843
 - 2.2. Fecha de aplicación del marcado CE
 - 2.3. Anexo ZA de la UNE-EN 14843
- 3. Procedimiento de evaluación de la conformidad de las escaleras
 - 3.1. Sistema de evaluación de la conformidad
 - 3.2. Asignación de tareas para la verificación de la conformidad de las escaleras
- 4. Tareas del fabricante
 - 4.1. Elección del método de marcado CE
 - 4.1.1. Método 1
 - 4.1.2. Método 2
 - 4.1.3. Método 3
 - 4.1.3.1. Método 3a
 - 4.1.3.2. Método 3b
 - 4.2. Ensayo inicial de tipo
 - 4.2.1. Generalidades
 - 4.2.2. Definición de Tipo
 - 4.2.3. Diseño basado en cálculo (verificado o no con ensayos)
 - 4.2.4. Características esenciales
 - 4.2.4.1. Resistencia a compresión del hormigón
 - 4.2.4.2. Resistencia última a tracción y límite elástico (del acero)
 - 4.2.4.3. Capacidad portante o resistencia mecánica
 - 4.2.4.4. Resistencia al fuego
 - 4.2.4.5. Detalles constructivos
 - 4.2.4.6. Transmisión de ruido por impacto
 - 4.2.4.6. Seguridad en servicio
 - 4.2.4.7. Durabilidad frente a la corrosión



4.3. Control de Producción en Fábrica

4.3.1. Organización

4.3.2. Sistema de control

4.3.3. Control de documentos

4.3.4. Control del proceso

4.3.5. Inspección y ensayo

4.3.5.1. Inspección de equipos

4.3.5.2. Inspección de materiales

4.3.5.3. Inspección del proceso

4.3.5.4. Inspección del producto terminado

4.3.5.5. Reglas de cambio

4.4. Ensayos adicionales de las muestras tomadas en fábrica

5. Evaluación de la Conformidad por una tercera parte

5.1. Inspección inicial

5.2. Vigilancia, evaluación y aprobación continua

6. Certificado de conformidad y declaración prestaciones

6.1. Declaración de prestaciones (del fabricante)

6.2. Certificado de conformidad del CPF (del Organismo Notificado)

6.3. Mercado CE y etiquetado

ANEXOS INFORMATIVOS

Anexo A. Relación de normas a las que se hace referencia desde la Norma UNE-EN 14843

Anexo B. Organismos Notificados

Anexo C. El mercado CE dentro de la EHE-08

C.1. Generalidades

C.2. Los productos con marcado CE dentro de la EHE-08

C.3. Coeficientes de ponderación de la resistencia del hormigón y acero

Anexo D. El nuevo Reglamento Europeo de Productos de Construcción



0. Objeto de la guía

Este documento pretende servir de instrumento de ayuda a aquellos fabricantes de escaleras de hormigón prefabricado para su uso tanto interior como exterior, y que comercializan estos productos en Europa, a cumplir el anexo ZA de la norma UNE-EN 14843:2008, referente a la evaluación de conformidad y al mercado CE, con el fin de satisfacer los requisitos normativos y reglamentarios que le son aplicables.

Esta guía y el resto de documentación relativa al mercado CE, han sido desarrolladas por **ANDECE** con la colaboración de los **Organismos Notificados españoles** y con la supervisión final de la Dirección General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa del **Ministerio de Industria, Energía y Turismo**, quien ha dado su aval por escrito como documentos válidos de ayuda.

+info sobre mercado CE en web de ANDECE:

<http://www.andece.org/index.php/reglamentacion-general/marcadocegeneral>

Como complemento a este documento, se recomienda al usuario la lectura de "El mercado CE en los prefabricados de hormigón estructurales", donde se aborda de manera más general qué representa el mercado CE en estos productos.



1. Procedimiento general de marcado CE

La secuencia de acciones que se deben llevar a cabo para poder comercializar aquellas escaleras con obligación de marcado CE, podría ser la que se expone en el esquema siguiente:

AGENTE	ACCIÓN	CAPÍTULO DE LA GUÍA
FABRICANTE	¿El producto prefabricado de hormigón está dentro del campo de aplicación de la Norma UNE-EN 14843?	2. Marcado CE de las escaleras
	El fabricante debe elegir la aplicación de uno de los métodos siguientes: <ul style="list-style-type: none"> - Método 1: declaración de los datos geométricos y de las propiedades de los materiales. - Método 2: Declaración del valor de las propiedades de producto - Método 3: Declaración de la conformidad con las especificaciones de diseño dadas. <ul style="list-style-type: none"> o Diseño total del cliente: método 3a. o Diseño del fabricante con método impuesto por el cliente: método 3b. 	4.1. Elección del método de marcado CE
	Los ensayos iniciales de tipo del producto los realiza el fabricante bajo su responsabilidad, en un laboratorio que disponga de competencia técnica adecuada para la realización de los ensayos y que esté suficientemente equipado y con los equipos debidamente calibrados, y que puede ser el propio o uno subcontratado. El fabricante debe a su vez disponer de un <u>sistema de control de producción en fábrica</u> y realizar <u>ensayos adicionales de muestras tomadas en fábrica</u> .	4.2. Ensayo inicial de tipo 4.3. Control de producción en fábrica 4.4. Ensayos adicionales sobre muestras tomadas en fábrica
ORGANISMO NOTIFICADO	En el sistema 2+ el fabricante está obligado a presentar su sistema de control de producción en fábrica a un tercero (Organismo Notificado), para que sea certificado por éste, en base a una inspección inicial de la fábrica y del propio control del producción en fábrica y de la vigilancia, evaluación y aprobación continua del control de producción en fábrica mediante auditorías anuales periódicas.	5. Tareas del Organismo Notificado
		Anexo B. Organismos Notificados

Cuando se alcance la conformidad con los requisitos del anexo ZA de la Norma UNE-EN 14843:

AGENTE	DOCUMENTACIÓN	CAPÍTULO DE LA GUÍA
FABRICANTE	Declaración de Prestaciones que le autoriza a fijar el Marcado CE	6.1. Declaración de prestaciones
	Fijación del marcado CE	6.3. Marcado CE y etiquetado
ORGANISMO NOTIFICADO	Certificado de conformidad del control de producción en fábrica	6.2. Certificado de conformidad del CPF



2. Mercado CE de las escaleras

2.1. Objeto, campo de aplicación y definiciones de la Norma UNE-EN 14843:2008

- ✓ Capítulo 1 UNE-EN 14843: Objeto y campo de aplicación.

El primer paso que debe realizar el fabricante es averiguar si su producto está dentro del objeto y campo de aplicación de la norma.

La norma europea UNE-EN 14843 fija las especificaciones en cuanto a materiales, producción, propiedades, requisitos y métodos de ensayo para las escaleras monolíticas prefabricadas de hormigón y elementos prefabricados de hormigón (piezas individuales para escaleras) utilizadas para realizar escaleras de hormigón armado y/o pretensado

Esta norma se aplica a las escaleras estructurales interiores y exteriores, cubriendo las escaleras prefabricadas de hormigón y los rellanos asociados, las monolíticas o las construidas a partir de escalones individuales sostenidos por vigas o pilares. Los elementos portantes pueden incluir hormigón in situ.

Las escaleras prefabricadas de hormigón se clasifican en dos familias principales de productos:

- Escaleras monolíticas construidas a partir de elementos prefabricados de hormigón que incluyen tramos de escaleras, rellanos o una combinación de estos elementos. Pueden incluir elementos portantes verticales;
- Escaleras construidas a partir de escalones individuales, portantes o no, ensambladas en obra, con por ejemplo, zancas o un pilar central.

Su forma puede ser recta o de caracol y pueden incluir parapetos (en uno o en los dos lados) y rellanos. Pueden estar simplemente apoyadas (por ejemplo, en ménsulas, paredes o vigas) con conexiones atornilladas o ser conectadas con armaduras y hormigón in situ. Sus superficies pueden ser vistas o recubiertas por productos de acabado.

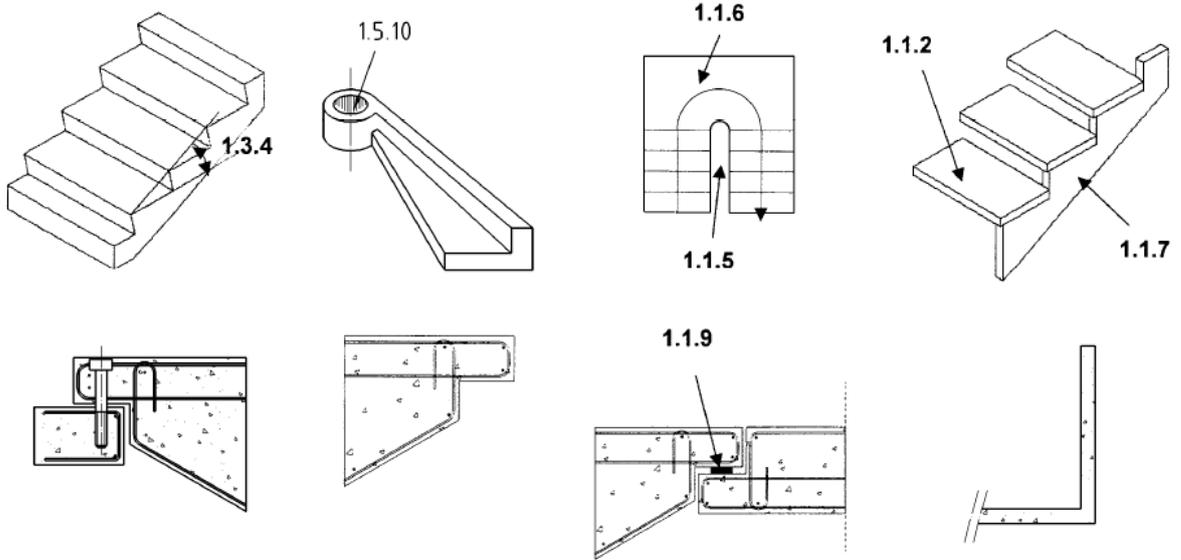
Las propiedades geométricas ligadas a la funcionalidad de las escaleras no están cubiertas por esta norma y se pueden encontrar en las reglamentaciones nacionales o códigos de buena práctica.

NOTA: Actualmente se está en proceso de revisión de las normas para adaptarlas al Reglamento europeo de Productos de Construcción, por lo que aún podemos encontrarnos con la terminología que aparecía con la anterior Directiva.



Referencia	Término	Definición
1.1	<i>General</i>	<i>Véase Figura A.1</i>
1.1.1	Escalera	Una sucesión de planos horizontales (peldaño o rellano de escalera) dispuestos con un espaciado tal que permita pasar a pie de un nivel a otro.
1.1.2	Peldaño individual	Elemento prefabricado que consta de una huella y en algunos casos de una contrahuella. Nota: Los peldaños individuales pueden constar de un núcleo en uno de los extremos para facilitar la realización del pilar central de una escalera de caracol o pueden ser diseñados para ser ensamblados con zancas u otros soportes, para constituir una escalera.
1.1.3	Escalera prefabricada	Escalera fabricada sea bajo su forma completa, sea bajo forma de elementos y destinada a ser instalada y/o ensamblada posteriormente en su emplazamiento final.
1.1.4	Caja de escalera	Espacio reservado al alojamiento de una escalera, delimitado por sus paredes.
1.1.5	Hueco de escalera	Espacio vacío en el centro de la escalera.
1.1.6	Rellano	Superficie horizontal en el extremo de un tramo de escalera o entre dos tramos de escalera. Puede formar parte de la escalera o de la estructura del piso.
1.1.7	Zanca	Elemento inclinado que soporta uno o los dos extremos de los peldaños.
1.1.8	Fijación	Elemento utilizado para fijar de forma segura la escalera a sus soportes.
1.1.9	Apoyo	Soporte sobre el cual descansa un elemento prefabricado.
1.1.10	Ménsula	Parte saliente de un elemento para formar un soporte.
1.1.11	Junta a media madera	Combinación de 2 ménsulas que se unen para transmitir las cargas.
1.1.12	Pared	Elemento que divide o rodea un espacio. Puede ser portante o no portante.
1.1.13	Elemento alveolar	Elemento prefabricado que contiene alvéolos.
1.1.14	Parapeto	Elemento que asegura la protección contra las caídas al vacío.





NOTA La disposición de las armaduras es solamente ilustrativa.

Figura A.1 – Términos generales



Referencia	Tipos de escaleras y definiciones	Véase Figura A.2
1.2.1	Escalera recta	Escalera en la cual su dirección es la misma en toda ella.
1.2.2	Tramo de escalera	Serie ininterrumpida de peldaños entre dos rellanos.
1.2.3	Rellano intermedio o de reposo	Rellano situado entre dos pisos.
1.2.4	Escalera en T	Escalera con giros compuesta de un tramo de escalera seguido de un rellano intermedio y de dos tramos de escalera partiendo de este rellano.
1.2.5	Escalera con giro	Escalera en la cual la dirección cambia.
1.2.6	Escalera a derechas (o a izquierdas)	Escalera que gira a mano derecha (o a mano izquierda) según se asciende.
1.2.7	Escalera espiral	Escalera que cambia la dirección usando escalones trapeciales.
1.2.8	Escalera monolítica	Escalera prefabricada de una sola pieza
1.2.9	Escalera con giro y hueco	Escalera que gira alrededor de un hueco interior.
1.2.10	Escalera helicoidal	Escalera espiral que describe una hélice alrededor de un hueco central.
1.2.11	Escalera de caracol	Escalera espiral que describe una hélice alrededor de un pilar central.

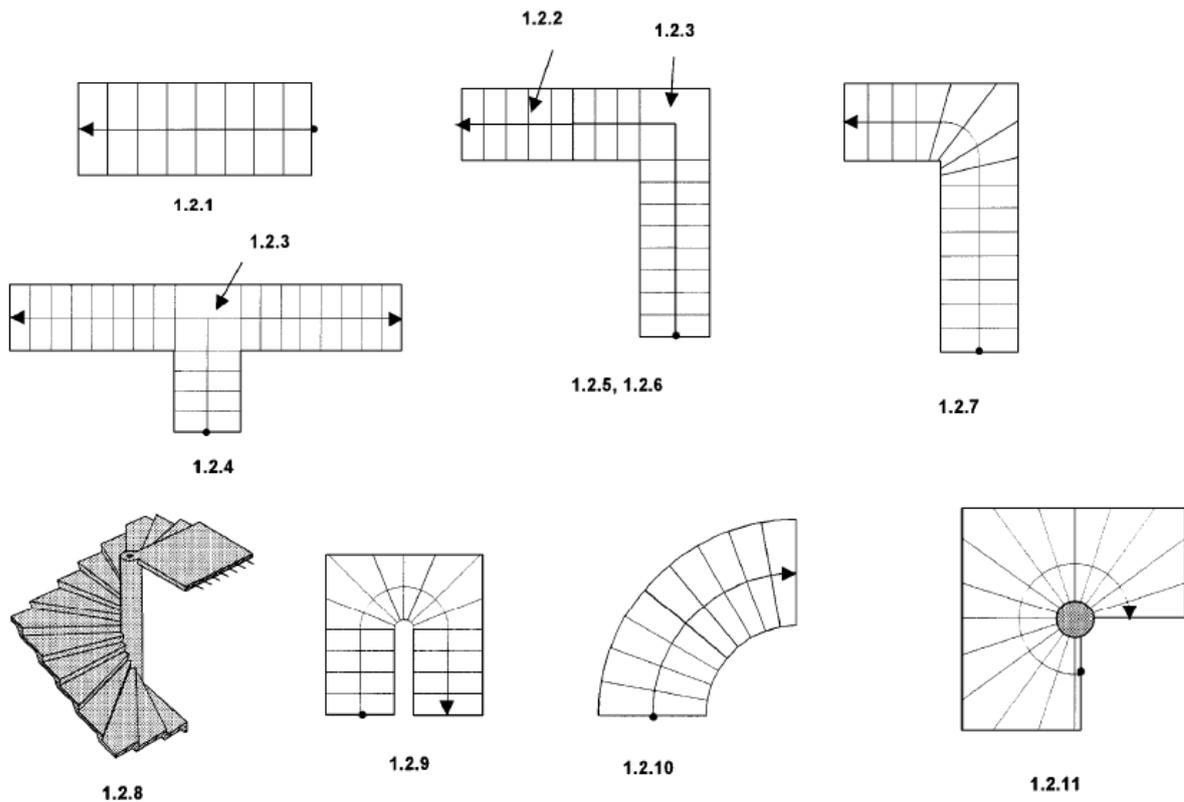


Figura A.2 – Tipos de escaleras y disposiciones



Referencia	Dimensiones	Véase Figura A.3
1.3.1	Paso de escalera	Espacio reservado en una planta para el paso de la escalera.
1.3.2	Altura entre plantas	Distancia medida verticalmente entre las superficies acabadas de las plantas entre dos niveles consecutivos.
1.3.3	Línea de pendiente	Línea imaginaria que une los bordes exteriores de peldaños sucesivos, habitualmente sobre la línea de marcha.
1.3.4	Pendiente de la escalera	Ángulo formado entre la línea de pendiente y la horizontal.
1.3.5	Altura libre	Altura libre mínima, medida verticalmente, por encima de la línea de pendiente.
1.3.6	Contrahuella	Distancia vertical comprendida entre dos planos de peldaños consecutivos.
1.3.7	Huella libre	Distancia horizontal entre los bordes exteriores de dos peldaños consecutivos, medidos sobre la línea de marcha.
1.3.8	Huella total	Distancia horizontal entre el borde exterior y el borde trasero de un peldaño medido sobre la línea de marcha.
1.3.9	Solape	Distancia horizontal entre el borde trasero de un peldaño y el borde exterior del peldaño consecutivo.
1.3.10	Anchura de la escalera	Dimensión horizontal de peldaños perpendicular a la línea de marcha.
1.3.11	Anchura útil de paso	Distancia horizontal sin obstáculos perpendicular a la línea de marcha que permite el paso de personas y objetos.
1.3.12	Anchura total de una escalera	Distancia horizontal medida entre las zancas.
1.3.13	Línea de marcha	Línea convencional que indica la trayectoria habitual de los usuarios de la escalera. Nota: Una flecha sobre esta línea indica siempre el sentido de subida.
1.3.14	Zona de paso	Anchura convencional ocupada por una persona subiendo la escalera.



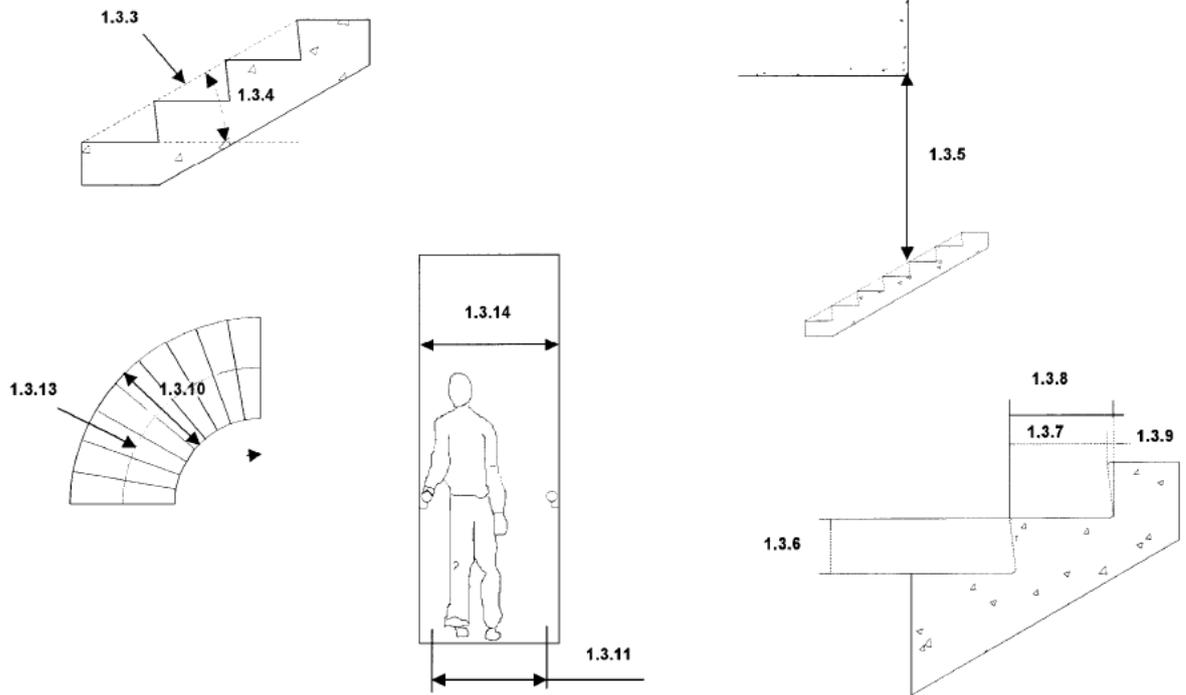


Figura A.3 – Dimensiones



Referencia	Tipos de huella de escaleras	Véase Figura A.4
1.4.1	Peldaño esviado	Peldaño en el cual el borde exterior de la huella no es paralelo al borde exterior del peldaño o del rellano inmediatamente por encima.
1.4.2	Peldaño del rellano	Último peldaño a subir de un tramo.
1.4.3	Peldaño de salida	Peldaño que contiene la primera contrahuella a subir de una escalera.

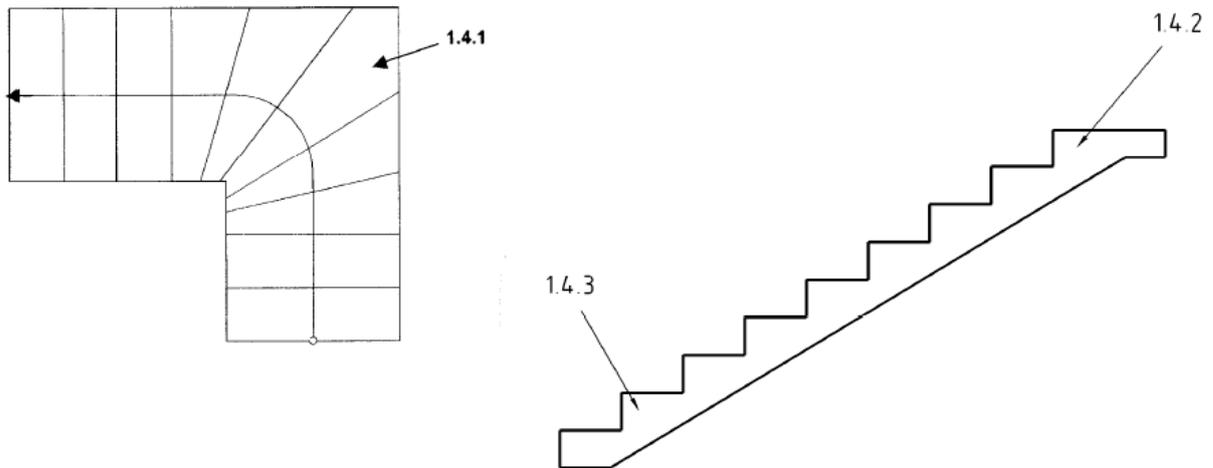


Figura A.4 – Tipos de peldaños



Referencia	Componentes de la escalera	Véase Figura A.5
1.5.1	Peldaño	Parte de una escalera constituido por una huella y una contrahuella.
1.5.2	Pisa de la escalera	Elemento horizontal o superficie superior de un peldaño.
1.5.3	Tabica	Parte cerrando la cara frontal del peldaño.
1.5.4	Escalera de contrahuellas abiertas	Escalera en la cual los espacios verticales entre dos huellas sucesivas están abiertos o no tienen tabicas completas.
1.5.5	Borde exterior	Saliente frontal de un peldaño o de un rellano.
1.5.6	Viga escalonada	Elemento escalonado colocado debajo de los peldaños para darles soporte a.
1.5.7	Viga de soporte	Elemento estructural de una escalera que soporta los peldaños
1.5.8	Pilar	Elemento estructural vertical de una escalera, cuya anchura no supera 4 veces su espesor.
1.5.9	Muro central	Muro central de una escalera que giras que puede servir de soporte a los peldaños.
1.5.10	Núcleo	Elemento anular de un peldaño utilizado en una escalera de caracol para realizar el pilar central.

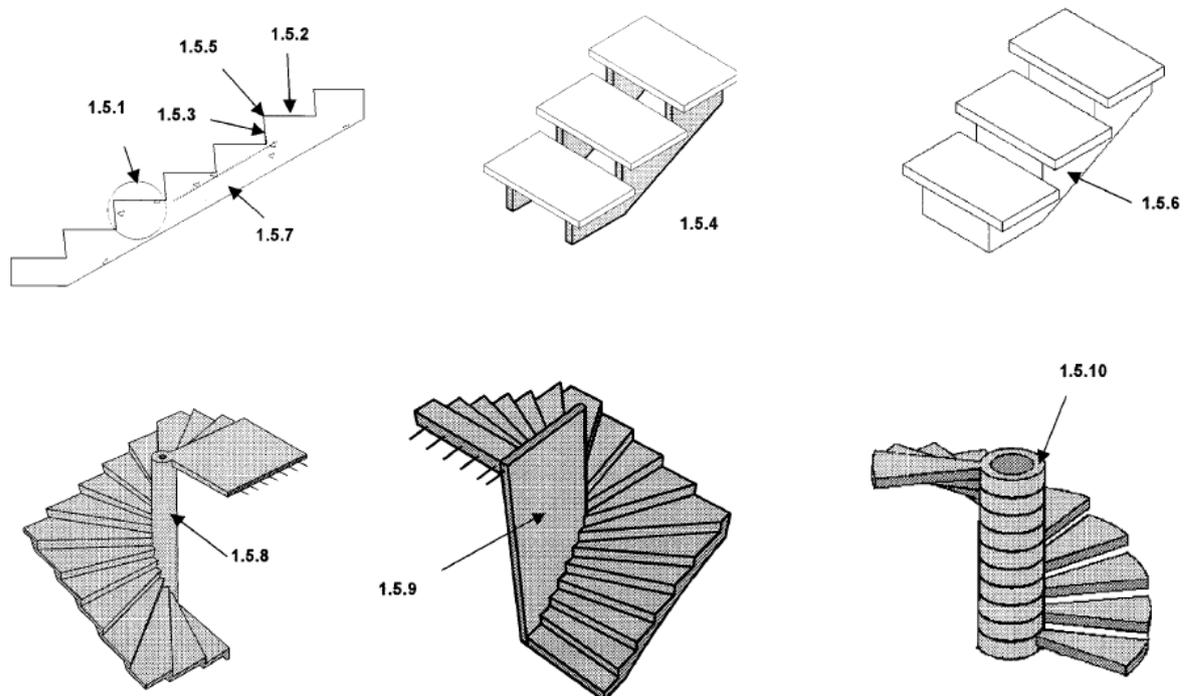


Figura A.5 – Elementos de las escaleras



2.2. Fecha de aplicación del Mercado CE

El fabricante debe conocer si el marcado CE de su producto es voluntario o si por el contrario ya es obligatorio. En el caso de la Norma UNE-EN 14843:2008 "Escaleras", el marcado CE es obligatorio desde el 1 de enero de 2009 e implica que los fabricantes que quieran poner en el mercado los productos que están dentro del alcance de esta Norma, deberán hacerlo con dicho marcado.

2.3. Anexo ZA de la UNE-EN 14843:2008

✓ ZA.1 UNE-EN 14843: Objeto, campo de aplicación y características relevantes

El Mercado CE no implica el total cumplimiento de la Norma Europea correspondiente; sólo son de obligado cumplimiento los aspectos que se determinan en el Anexo ZA de la misma.

El anexo ZA establece las condiciones del mercado CE de las escaleras prefabricadas de hormigón hechas de hormigón armado o pretensado y empleadas en interiores y exteriores como escaleras estructurales

En el apartado ZA.1. se establecen las características que hay que declarar con el marcado CE, incluyendo los métodos de cálculo o ensayo que hay que emplear, todo ello mediante referencia a los apartados y anexos de la propia norma.



Tabla ZA.1 - Capítulos relativos a los requisitos esenciales aplicables

Características relevantes		Capítulos de requisitos en esta norma	Niveles y/o clases	Notas y unidades
Resistencia a compresión del hormigón	Todos los métodos	4.2 Requisitos de producción	Ninguno	N/mm ²
Resistencia última a tracción y límite elástico (del acero)	Todos los métodos	4.1.3. Acero de armar 4.1.4. Acero de pretensar, según UNE:EN 13369	Ninguno	N/mm ²
Capacidad portante o resistencia mecánica	Método 1	Información indicada en ZA.3.2	Ninguno	Geometría y materiales
	Método 2	4.3.3 Resistencia mecánica	Ninguno	kNm, kN, kN/m
	Método 3	Especificaciones de diseño	Ninguno	
Resistencia al fuego	Método 1	Información indicada en ZA.3.2	R, REI	Geometría y materiales
	Método 2	4.3.4.2 Resistencia al fuego	R, REI	min
	Método 3	Especificaciones de diseño	R, REI	min
Detalles constructivos	Todos los métodos	4.3.1 Propiedades geométricas 4.3.9 Detalles constructivos 8 Documentación técnica	Ninguno	mm / /
Transmisión del ruido por impacto	Todos los métodos	4.3.5. Propiedades acústicas	Ninguno	dB
Seguridad en servicio	Todos los métodos	4.3.8.2 Seguridad en servicio según UNE-EN 13369.	Ninguno	Geometría
Durabilidad frente a la corrosión	Todos los métodos	4.3.7 Durabilidad	Ninguno	Condiciones ambientales

Método 1 = declaración de datos geométricos y propiedades de los materiales;

Método 2 = declaración del valor de las propiedades del producto;

Método 3 = declaración de conformidad con unas especificaciones de proyecto dadas.

Los requisitos relativos a una característica no son de aplicación en los Estados Miembros en los que no exista reglamentación al respecto para el uso previsto del producto. En este caso, los fabricantes que comercialicen sus productos en dichos Estados Miembros no están obligados a determinar, ni a declarar las prestaciones de sus productos en lo referente a dicha característica, y la información que acompaña al marcado CE (véase ZA.3) puede entonces incluir la opción "Prestación No Determinada" (PND). Sin embargo, esta opción no es aplicable cuando existe un límite umbral de la característica.



3. Procedimiento de evaluación de la conformidad de las escaleras

✓ ZA.2 UNE-EN 14843: Procedimiento de verificación de la conformidad de las escaleras.

3.1. Sistema de evaluación de la conformidad

El sistema de verificación de la conformidad de las escaleras, para las características relevantes indicadas, conforme a la Decisión de la Comisión (1999/94/CE) de 25 de enero de 1999, tal y como figura en el anexo III del mandato M/100 "Productos prefabricados de hormigón", dado que su uso previsto es estructural, es el sistema 2+.

En este sistema, los ensayos iniciales de tipo del producto los realiza el fabricante bajo su responsabilidad, en un laboratorio que disponga de competencia técnica adecuada para la realización de los ensayos y que esté suficientemente equipado y con los equipos debidamente calibrados, y que puede ser el propio o uno subcontratado, sin necesidad de que esté notificado o acreditado por ENAC (Entidad Nacional de Acreditación). El fabricante debe a su vez disponer de un sistema de control de producción en fábrica y realizar ensayos adicionales de muestras tomadas en fábrica.

En el sistema 2+ el fabricante está obligado a presentar su sistema de control de producción en fábrica a un tercero (Organismo Notificado), para que sea certificado por éste, en base a una inspección inicial de la fábrica y del propio control del producción en fábrica y de la vigilancia, evaluación y aprobación continua del control de producción en fábrica mediante auditorías anuales periódicas.

Sistema	Tareas del fabricante	Tareas del Organismo Notificado	Documentos
2+	<p>Ensayo inicial de tipo</p> <p>Control de Producción en fábrica (CPF)</p> <p>Ensayos adicionales de muestras tomadas en fábrica</p>	<p>Certificación del CPF sobre la base de:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inspección inicial de la fábrica y del CPF. - Vigilancia, evaluación y aprobación continua del CPF 	<p>Declaración de prestaciones del fabricante</p> <p>Certificado de conformidad del CPF emitido por el Organismo Notificado</p>

Con todo ello el fabricante debe realizar la "Declaración de Prestaciones" para el producto y el Organismo Notificado expide una "Certificación de conformidad del control de producción en fábrica".



3.2. Asignación de tareas para la verificación de la conformidad de las escaleras

La verificación de la conformidad de las escaleras para las características esenciales indicadas en la tabla ZA.1, debe estar basada en los procedimientos de evaluación de la conformidad indicados en la tabla ZA.3, que resultan de la aplicación de los capítulos de esta norma que se indican en la misma.

Tablas ZA.3 Asignación de tareas para la verificación de la conformidad de las escaleras bajo el sistema 2+.

Tareas del fabricante	Contenido de la tarea	Capítulos a aplicar para la evaluación de la conformidad
Ensayo inicial de tipo	Todas las características pertinentes de la tabla ZA.1.	Capítulo 6. de la norma UNE-EN 13369
Control de Producción en fábrica (CPF)	Parámetros relativos a todas las características de la tabla ZA.1	Apartados 6. de esta norma y 6.3. de la norma UNE-EN 13369
Ensayos adicionales sobre muestras tomadas en fábrica	Todas las características pertinentes de la tabla ZA.1.	Apartado 6.2.3. de la norma UNE-EN 13369

Tareas del Organismo Notificado	Contenido de la tarea	Capítulos a aplicar para la evaluación de la conformidad	
Certificación del CPF en base a:	Inspección inicial de la fábrica y del CPF	Resistencia a compresión del hormigón	Apartados 6.1.3.2.a) y 6.3. de la norma UNE-EN 13369 y capítulo 6 UNE-EN 14843
		Resistencia última a tracción y límite elástico del acero	
		Detalles constructivos	
		Durabilidad	
		Resistencia al fuego REI (en caso de que se verifique mediante ensayo) *	
	Vigilancia, evaluación y aprobación continua del CPF	Resistencia a compresión del hormigón	Apartados 6.1.3.2.b) y 6.3. de la norma UNE-EN 13369 y capítulo 6 UNE-EN 14843
		Resistencia última a tracción y límite elástico del acero	
		Detalles constructivos	
		Durabilidad	
		Resistencia al fuego R (en caso de que se verifique mediante ensayo)	
	Capacidad portante (en caso de que se verifique mediante ensayo)		

* Para la resistencia al fuego (cuando se verifique mediante ensayo), los ensayos debería realizarlos un laboratorio de ensayo.



4. Tareas del fabricante

4.1. Elección del método de marcado CE

En primer lugar, el fabricante debe elegir la aplicación de uno de los métodos descritos a continuación:

4.1.1. Método 1

- ✓ ZA 3.2 UNE-EN 14843: Declaración de los datos geométricos y de las propiedades de los materiales.
- ✓ Guía L Apartado 3.3.2.

Adecuado para productos de catálogo, normalmente sencillos, ofrecidos al mercado certificando sus características geométricas y los materiales empleados. El proyectista es responsable de su empleo adecuado y del cálculo y justificación de que se cumple con los requisitos esenciales según el uso a que se haya destinado.

El prefabricador suministra la definición del producto, mediante la declaración de las prestaciones mecánicas que acompaña al marcado CE: configuración geométrica de las piezas, mediante dibujo que incluya las dimensiones, diámetros de las armaduras, recubrimientos, distancias entre barras, doblados y empalmes necesarios, etc., así como las características mecánicas de los materiales componentes empleados.

Con todos estos datos, cualquier posible comprador puede verificar la adecuación del prefabricado estructural a sus necesidades mediante la utilización del método de cálculo establecido por la reglamentación vigente o el empleado en el proyecto de la estructura a la que tiene previsto incorporar el prefabricado estructural.

Un ejemplo muy ilustrativo de este método lo representan las placas alveolares, en el que cada fabricante suele tener un catálogo de productos estandarizado (clases determinadas de cantos con unos armados determinados para cada tipo de canto). De igual modo, cuanto más estandarizada y seriada sea la escalera a fabricar, mejor se adaptará a este método.

El método 1 permite utilizar perfectamente la normativa nacional (EHE-08).

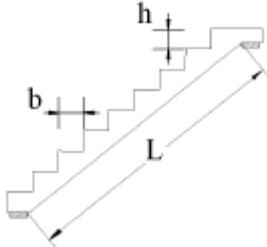
En referencia a la tabla ZA.1 y a la información citada en la lista de ZA.3.1, se deben declarar las siguientes propiedades:

- resistencia a compresión del hormigón;
- resistencia última a tracción del acero de armar;
- límite elástico a tracción del acero de armar;
- resistencia última a tracción del acero de pretensado;
- límite elástico característico a tracción al 0,1% del acero de pretensado;
- datos geométricos (únicamente las dimensiones críticas);
- condiciones de durabilidad;
- posible referencia a la información técnica (catálogo de producto) para los detalles constructivos, la durabilidad y los datos geométricos.



La siguiente figura muestra, para un tipo de escalera, el modelo de marcado CE que incluye la información necesaria para determinar, según la reglamentación en materia de diseño válida en el lugar de utilización, las propiedades relativas a la resistencia mecánica y estabilidad y resistencia al fuego, incluyendo los aspectos de durabilidad y adecuación al servicio.

Figura ZA.2 – Ejemplo de marcado CE con Método 1

CE	
0123	
Compañía, dirección	
07	
0123-CPD-0456	
EN 14843	
Escaleras prefabricadas de hormigón	
Escaleras exteriores	
Hormigón:	
Resistencia a compresión:	$f_{ck} = xx \text{ N/mm}^2$
Acero de amar:	
Resistencia última a tracción:	$f_{tk} = yyy \text{ N/mm}^2$
Límite elástico a tracción:	$f_{yk} = zzz \text{ N/mm}^2$
	
Anchura de la escaleramm	
Para los detalles constructivos y la durabilidad véase la información técnica	
Información técnica:	
Catálogo del producto ABC: 2002 - apartado ii	

El marcado de conformidad CE, consistente en el símbolo "CE" establecido en la Directiva 93/68/CEE

Identificación del Organismo de Certificación

Nombre o marca comercial y dirección registrada del fabricante

Los dos últimos dígitos del año en que se fijó el marcado CE del producto

Número del certificado CPF

Número y título de esta Norma Europea

Nombre genérico y uso previsto

Información acerca de la geometría del producto y las características de los materiales incluyendo los detalles constructivos (para que el fabricante las adapte al producto específico)

NOTA: El esquema se puede omitir si se proporciona una información equivalente en la información técnica (catálogo de producto) claramente identificada a la que se haga referencia.



4.1.2. Método 2

- ✓ ZA 3.3 UNE-EN 14843: Declaración de las propiedades de producto
- ✓ Guía L Apartado 3.3.2.

Adecuado para productos de catálogo, normalmente sencillos, ofrecidos al mercado certificando sus características geométricas, de materiales empleados y las requeridas por el Mandato bajo el que se prepara la Norma, con respecto al cumplimiento de los Requisitos esenciales y que este Mandato especifica que para estos productos debe proporcionar y certificar el fabricante.

El prefabricador es responsable de estos valores y de su obtención, bien mediante ensayos o cálculo, todo ello de acuerdo con los Eurocódigos, e indicando los parámetros de determinación nacional (PDN) utilizados.

Este método puede ser aconsejable en productos que se venden a otros países.

Para todos los datos de proyecto, incluyendo los modelos y los parámetros empleados en los cálculos, puede hacerse referencia a la documentación técnica (de proyecto).

En referencia a la tabla ZA.1. y a la información incluida en la lista del apartado ZA.3.1., se deben declarar las siguientes propiedades (cuando proceda):

- resistencia a compresión del hormigón;
- resistencia última a tracción del acero de armar;
- límite elástico a tracción del acero de armar;
- resistencia última a tracción del acero de pretensado;
- límite elástico convencional a tracción al 0,1% del acero de pretensado;
- resistencia mecánica última del elemento (valores de proyecto calculados para situaciones no sísmicas) con la resistencia a momento flector, esfuerzo cortante y momento torsor de las secciones críticas;
- coeficientes de seguridad para el hormigón y el acero utilizados en el cálculo;
- clase R de resistencia al fuego (para usos específicos, también debe añadirse la resistencia al fuego clases E e I);
- otros Parámetros de Determinación Nacional (PDN) utilizados en los cálculos;
- aislamiento al ruido aéreo;
- condiciones para la durabilidad frente a la corrosión;
- posible referencia a la documentación técnica para los datos geométricos, los detalles constructivos, la durabilidad, otros PDN's, parámetros de aislamiento acústico y resistencia térmica.

Los valores de proyecto de la resistencia mecánica última del elemento y de la clase de resistencia al fuego deben calcularse utilizando, para los PDN, o los valores recomendados en las Normas Europeas EN 1992-1-1:2004 y EN 1992-1-2:2004, o los valores indicados en el anexo nacional de los Eurocódigos aplicables a los proyectos.

La siguiente figura muestra, para las escaleras prefabricadas de hormigón, el modelo de marcado CE a emplear en el caso en el que las propiedades relativas a la resistencia mecánica y estabilidad y la resistencia al fuego sean determinadas mediante los Eurocódigos.



Figura ZA.3 – Ejemplo de marcado CE con Método 2 (verificación mediante cálculo)

CE	
0123	
Compañía, dirección	
07	
0123-CPD-0456	
EN 14843	
Escaleras prefabricadas de hormigón	
Escaleras exteriores	
Hormigón:	
Resistencia a compresión:	$f_{ck} = xx \text{ N/mm}^2$
Acero de amar:	
Resistencia última a tracción:	$f_{tk} = yyy \text{ N/mm}^2$
Límite elástico a tracción:	$f_{yk} = zzz \text{ N/mm}^2$
Acero de pretensado:	
Resistencia última a tracción:	$f_{pk} = uuu \text{ N/mm}^2$
Límite elástico convencional a tracción al 0,1%:	$f_{p0,1k} = www \text{ N/mm}^2$
Resistencia mecánica última (valor de proyecto):	
Capacidad portante (carga total) ppp kN/m ²	
Coeficientes de seguridad de los materiales empleados en el cálculo de la resistencia:	
Para el hormigón:	$\gamma_c = z.zz$
Para el acero:	$\gamma_s = x.xx$
Resistencia al fuego:	RXX para $\eta_R = 0.xx$ RYY para $\eta_R = 0.yy$
Para los datos geométricos, los detalles constructivos, la durabilidad, el aislamiento a los ruidos aéreos y otros PDN, véase la documentación técnica.	
Documentación técnica:	
Número de identificación	xxxxxxx

El marcado de conformidad CE, consistente en el símbolo "CE" establecido en la Directiva 93/68/CEE

Identificación del Organismo Notificado
Nombre o marca comercial y dirección registrada del fabricante

Los dos últimos dígitos del año en que se fijó el marcado CE del producto

Número del certificado CPF

Número y título de esta Norma Europea

Nombre genérico y uso previsto

Información acerca de las características mandatadas del producto incluyendo los detalles constructivos (para que el fabricante las adapte al producto específico)

NOTA: Los valores de la resistencia al fuego pueden sustituirse por una referencia a la parte correspondiente de la documentación técnica



4.1.3. Método 3

- ✓ ZA 3.4 UNE-EN 14843: Declaración de la conformidad con una especificación de proyecto dada.

Adecuado para productos realizados para un proyecto concreto. El prefabricador es responsable de la calidad de los materiales y de su ejecución de acuerdo con los planos y las especificaciones de proyecto.

Puede aplicarse en dos casos diferentes:

- Diseño total del cliente: método 3a.
- Diseño del fabricante con una especificación de diseño dada por el fabricante de acuerdo a una orden del cliente: método 3b.

En referencia a la tabla ZA.1. y la información citada en la lista del apartado ZA.3.1., se deben declarar las siguientes propiedades:

- resistencia a compresión del hormigón;
- resistencia última a tracción del acero de armar;
- límite elástico del acero de armar;
- resistencia última a tracción del acero de pretensado;
- límite elástico convencional a tracción al 0,1% del acero de pretensado;

La siguiente figura muestra para las escaleras el modelo de marcado CE a emplear en el caso de que el producto se fabrique de acuerdo a las especificaciones de proyecto.



Figura ZA.4 – Ejemplo de marcado CE con Método 3

 0123	
Compañía, dirección	
07	
0123-CPD-0456	
EN 14843	
Escaleras prefabricadas de hormigón	
Escaleras exteriores	
Hormigón:	
Resistencia a compresión:	$f_{ck} = xx \text{ N/mm}^2$
Acero de armar:	
Resistencia última a tracción:	$f_{tk} = yyy \text{ N/mm}^2$
Límite elástico a tracción:	$f_{yk} = zzz \text{ N/mm}^2$
Acero de pretensado:	
Resistencia última a tracción:	$f_{pk} = uuu \text{ N/mm}^2$
Límite elástico convencional a tracción al 0,1%	$f_{p0,1k} = www \text{ N/mm}^2$
Para los datos geométricos, los detalles constructivos, la resistencia mecánica, la resistencia al fuego, el aislamiento a los ruidos aéreos y la durabilidad, véanse las especificaciones del proyecto.	
Especificaciones de proyecto:	
Número de pedido	xxxxxxx

El marcado de conformidad CE, consistente en el símbolo "CE" establecido en la Directiva 93/68/CEE Identificación del Organismo Notificado Nombre o marca comercial y dirección registrada del fabricante Los dos últimos dígitos del año en que se fijó el marcado CE del producto Número del certificado CPF

Número y título de esta Norma Europea Nombre genérico y uso previsto

Información acerca de las características mandatadas del producto incluyendo los detalles constructivos (para que el fabricante las adapte al producto específico)

Este método también se aplica en el caso de un diseño realizado con otros medios distintos a los Eurocódigos, como puede ser la normativa nacional (EHE).

Para los tres métodos, además de la información específica relativa a sustancias peligrosas, el producto debería ir acompañado, cuando y donde se requiera y en la forma apropiada, de la documentación en la que se relacione cualquier otra reglamentación sobre sustancias peligrosas, cuyo cumplimiento se requiera, con la información requerida por dicha reglamentación. Sin embargo, la reglamentación nacional sobre sustancias peligrosas no afecta a los productos contemplados en esta Norma.



4.1.3.1. Método 3a

✓ Guía L Apartado 3.3.4.a.

Este es el caso de una declaración de producto conforme a unos requerimientos de proyecto (especificaciones de diseño, planos, materiales, dimensiones, armados, etc.) dadas por completo por el cliente o proyectista. Son, en definitiva, piezas diseñadas por un proyectista distinto del prefabricador y realizadas según un proyecto concreto facilitado por el cliente.

El fabricante se limita a producir el encargo que recibe, sin intervenir en su proyecto, por lo que no se responsabiliza de los requerimientos impuestos.

Por otro lado, el fabricante debe informar al cliente de aquellos cambios (dimensiones, armado, etc.) que pudiese necesitar introducir con motivo de las medidas adicionales que deben considerarse para el traslado y la colocación de las piezas, y cerciorarse de que el proyectista ha tenido en cuenta los esfuerzos a que van estar sometidas las piezas en estas fases. En todo caso, el fabricante siempre debe solicitar la aprobación del cliente si no desea asumir la responsabilidad derivada de los cambios introducidos ni del comportamiento final de las piezas como consecuencia de ello.

Es conveniente además, que el proyectista sea informado y reciba justificación de las adiciones, aditivos, etc., que el fabricante tenga previsto emplear durante el proceso de fabricación.

4.1.3.2. Método 3b

✓ Guía L Apartado 3.3.4.b.

Este es el método empleado en aquellos casos de encargos realizados por un cliente (contratista, proyectista, etc.) que ha proyectado la estructura, pero sólo ha hecho un predimensionado de los elementos, por lo que dentro del encargo se incluye la realización del proyecto de las piezas y su dimensionado para encajarlos en la estructura.

El fabricante debe realizar el proyecto de los prefabricados estructurales bien empleando los métodos propuestos por la norma armonizada o bien, en caso de que el cliente se lo imponga, empleando el método utilizado por el proyectista de la obra en el cálculo del resto de la estructura.

En este caso, el fabricante debe exigir al cliente que le indique, por escrito, el método de cálculo que desea que se emplee, las acciones previstas así como las especificaciones de los componentes (hormigón, acero, etc.), que desea que se utilicen.

Es, en definitiva, el caso en el que el prefabricador asume simultáneamente las responsabilidades de fabricante y proyectista.



4.2. Ensayo inicial de tipo

- ✓ 6.2. UNE-EN 13369: Ensayo de tipo.

4.2.1. Generalidades

Los ensayos iniciales de tipo del producto considerado tienen la función de establecer las características y prestaciones básicas del producto para su marcado CE como representativos de la producción normal. Se realizarán una sola vez en tanto en cuanto se mantengan invariables las características de fabricación del producto.

El ensayo de tipo consiste en someter a una muestra representativa de un producto y/o probetas a los ensayos y/o cálculos pertinentes para comprobar las propiedades. En el caso de verificación de las características por cálculo, se somete a un modelo representativo del producto a los cálculos pertinentes para determinar sus propiedades o para verificar que se cumplen las previstas.

4.2.2. Definición de tipo

La norma UNE-EN 14843 no establece la definición de tipo dejándose a criterio del fabricante. Se podrán por tanto agrupar las escaleras en las familias que el fabricante considere más convenientes (relacionadas con los distintos requisitos del ensayo de tipo) y en las que se supone que el valor de una propiedad determinada es común a todos los productos pertenecientes a dicha familia. Los tipos surgen de todas las combinaciones posibles de dichas familias.

4.2.3. Diseño basado en cálculo (verificado o no con ensayos)

Las dimensiones y singularidad de las escaleras, con la ayuda de los programas informáticos de cálculo, hacen que la forma más económica de determinar las prestaciones mecánicas sea mediante la aplicación de métodos de cálculo.

La comprobación mediante ensayos que complementan la verificación mediante cálculo es posible y se considera como método complementario al resultar una alternativa cara debido a los costes que conllevan estas pruebas.



4.2.4. Características esenciales

4.2.4.1. Resistencia a compresión del hormigón

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Resistencia a compresión (del hormigón)	Todos los métodos	4.2. 4.2 Requisitos de producción UNE-EN 14843	N/mm ²
		4.2.2.2. Resistencia a compresión UNE-EN 13369	

UNE-EN 14843

La clase mínima del hormigón debe ser C30/37 (ver Tabla 7 "Clases de resistencia a compresión de hormigones de densidad normal y hormigones pesados", de la Norma Europea UNE-EN 206-1).

UNE-EN 13369

Viene definida por la Resistencia Potencial, que se ensaya a los 28 días.

Pueden llevarse a cabo ensayos adicionales de resistencias previas a los 28 días cuando se requieran para los procesos de producción (pretensado, desmoldeo, elevación...).

El fabricante puede utilizar para confirmar el valor de la resistencia potencial, la resistencia estructural directa (que debe determinarse mediante testigos perforados del producto acabado o mediante prismas cortados convertidos en probetas cúbicas o cilíndricas con los correspondientes factores de corrección) o la resistencia estructural indirecta (mediante probetas hechas con hormigón fresco, curado y almacenado en condiciones de fábrica lo más similares posibles al producto, siempre que un ensayo inicial haya determinado la correspondencia con la resistencia estructural directa).

Para la determinación de la resistencia potencial se deben aplicar los apartados 5.5.1.1 y 5.1.1.2 de la Norma Europea EN 206-1:2000, que a su vez redirige a las normas:

- UNE-EN 12350-1 Ensayos de hormigón fresco. Parte 1: Toma de muestras.
- UNE-EN 12390-1 Ensayos de hormigón endurecido. Parte 1: Forma, medidas y otras características de las probetas y moldes.
- UNE-EN 12390-2 Ensayos de hormigón endurecido. Parte 2: Fabricación y curado de probetas para ensayos de resistencia.
- UNE-EN 12390-3 Ensayos de hormigón endurecido. Parte 3: Determinación de la resistencia a compresión de probetas.

Factor de Conversión: La desviación de la resistencia estructural directa respecto a la resistencia potencial está cubierta por el factor de conversión $\eta = 0,85$, el cual está incluido en parte del valor del coeficiente de seguridad γ_c indicado en el apartado 2.4.1.4 de la Norma Europea EN 1992-1-1:2004 para los estados límite últimos (véase también el anexo C). Cuando se utilice la resistencia estructural, la comparación con la clase de resistencia exigida se hace multiplicando el valor ensayado por $1/\eta$.

NOTA: El fabricante español puede optar voluntariamente por obtener el valor de la resistencia a compresión del hormigón con el procedimiento definido en el Art. 86.9. de la EHE-08, con lo que podrá trabajar con un coeficiente de minoración de la resistencia menor (ver anejo C de este documento).



4.2.4.2. Resistencia última a tracción y límite elástico (del acero)

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Resistencia última a tracción y límite elástico (del acero)	Todos los métodos	4.1.3. Acero de armar UNE-EN 13369	N/mm ²
		4.1.4. Acero de pretensar UNE-EN 13369	

ACERO DE ARMAR

Las armaduras de acero (barras, bobinas y mallas electrosoldadas), deben ser conformes a lo indicado en la Norma Europea EN 10080, deben cumplir los requisitos para las clases técnicas especificadas para el producto prefabricado y, cuando proceda, deben satisfacer las propiedades recogidas en la Norma Europea EN 1992 1-1, cuando esta norma se utilice para el proyecto.

Las barras y alambres corrugados con diámetros comprendidos entre 6 mm y 14 mm (inclusive) que satisfagan las propiedades indicadas en el anexo N de la UNE-EN 13369, pueden utilizarse, en lo que se refiere a la anchura de la fisura, longitud de transmisión y el fallo a corte, en combinación con la Norma Europea EN 1992 1-1 y con las disposiciones nacionales.

Se pueden utilizar otros tipos de armaduras de acero conforme a normas o disposiciones nacionales aplicables válidas en el lugar de utilización del producto, siempre y cuando sean adecuadas para el uso previsto y tengan las propiedades exigidas.

ACERO DE PRETENSAR

El acero pretensado (alambres, barras y cordones) debe ser conforme a lo indicado en los proyectos de Normas Europeas prEN 10138-1, prEN 10138-2, prEN 10138-3 Y prEN 10138-4 y, cuando sea pertinente, deben satisfacer las propiedades recogidas en la Norma Europea EN 1992 1-1, cuando esta norma se utilice para el proyecto.

Se pueden utilizar otros tipos de acero pretensado conforme a normas o disposiciones nacionales aplicables válidas en el lugar de utilización del producto.

El apartado 3.3.2 de la Norma Europea EN 1992-1-1:2004, proporciona información sobre la relajación del acero de pretensado.

El diámetro del acero de pretensado está limitado a un máximo de 11 mm para alambres y de 16 mm para cordones. No se permite el uso de barras de pretensado. Se deben utilizar sólo alambres grafilados o cordones hechos con varios alambres de acero liso o grafilado.



4.2.4.3. Resistencia mecánica (mediante cálculo)

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Resistencia mecánica (mediante cálculo)	Método 1	Información indicada en ZA.3.2 UNE-EN 14843	Geometría y materiales
	Método 2	4.3.3. Resistencia mecánica UNE-EN 14843	kNm, kN, kN/m
		4.3.3. Resistencia mecánica UNE-EN 13369	
Método 3	Especificaciones de diseño UNE-EN 14843		
Método 1			
Declaración de datos geométricos y materiales.			
Método 2			
UNE-EN 13369			
Tres alternativas de verificación en sus apartados 4.3.3.2, 4.3.3.3 y 4.3.3.4:			
<ul style="list-style-type: none"> - <u>Verificación por cálculo</u>: los valores de proyecto de las capacidades obtenidas por cálculo se deben verificar según: <ul style="list-style-type: none"> o Los apartados aplicables de la Norma Europea EN 1992-1-1. o Las reglas complementarias pertinentes recogidas en las normas de producto. o Las reglamentaciones nacionales válidas en el lugar de uso. 			
<i>La norma UNE-EN 14843 indica que deben tenerse en cuenta las cargas estáticas y dinámicas.</i>			
<i>NOTA 1: para escalones de un espesor inferior a 80 mm o para escalones independientes, el coeficiente dinámico puede ser definido por reglamentaciones nacionales u otras reglas en vigor en el lugar de utilización del producto.</i>			
<i>NOTA 2: para las acciones accidentales y los requisitos relativos a la robustez, véase la reglamentación nacional (CTE).</i>			
<ul style="list-style-type: none"> - <u>Verificación por cálculo con ayuda de ensayos físicos</u>: Se precisa el ensayo físico del producto acabado para complementar el cálculo sobre un número reducido de muestras a escala real antes de comenzar la producción, con objeto de verificar la fiabilidad del modelo de proyecto prevista para cálculo, en los casos siguientes: <ul style="list-style-type: none"> o Reglas alternativas de proyecto respecto a lo indicado en la verificación por cálculo. o Aspectos estructurales con modelos de proyecto inusuales no contemplados en la verificación por cálculo. 			
<i>El anexo B (informativo) de la Norma UNE-EN 14843 define un método de ensayo para verificar la fiabilidad del modelo de cálculo adoptado.</i>			
<ul style="list-style-type: none"> - <u>Verificación por ensayo</u>: En este caso, los valores declarados deben verificarse mediante ensayos de carga directa sobre muestras tomadas siguiendo los criterios estadísticos apropiados (por ejemplo, la Norma Europea EN 1990). 			
Dicha norma habla también en el apartado 4.3.3.5 de los Coeficientes de Seguridad, redirigiendo al uso de las Normas Europeas EN 1990 y EN 1992-1-1 (que recogen los valores recomendados para los factores parciales de seguridad) y a su Anexo C que habla de las condiciones de fiabilidad que permitirían valores menores en determinadas condiciones. Y en su apartado 4.3.3.6 Situaciones de Transición, dice que se deben considerar los casos especiales de acciones propias de situaciones de transición sobre los elementos prefabricados (elevación, manipulación, transporte, construcción).			
Método 3			
Declaración de las especificaciones de diseño.			



4.2.4.4. Resistencia al fuego

* Para la resistencia al fuego (cuando se verifique mediante ensayo), los ensayos debería realizarlos un laboratorio de ensayo.

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Resistencia al fuego (donde sea relevante)	Método 1	Información indicada en ZA.3.2 UNE-EN 14843	Geometría y materiales
	Método 2	4.3.4.2 y 4.3.4.3 Resistencia al fuego UNE-EN 13369	min
	Método 3	Especificaciones de diseño UNE-EN 14843	min
Método 1			
Declaración de datos geométricos y materiales.			
Método 2			
La resistencia al fuego se declara normalmente como resistencia al fuego normalizado mediante clases. De forma alternativa, se puede declarar como resistencia a fuego paramétrico. En el anexo O de la Norma UNE-EN 13369 se recogen las recomendaciones de utilización de la Norma Europea EN 1992-1-2.			
<u>Clasificación para la resistencia al fuego normalizado:</u>			
Se puede utilizar uno de los siguientes métodos:			
<ul style="list-style-type: none"> - Clasificación por ensayo: Se pueden tener en cuenta los ensayos realizados previamente de acuerdo con los requisitos de la Norma Europea EN 13501-2. La validez de los resultados de ensayo se puede extender a otras longitudes de vano, secciones transversales y cargas mediante los métodos de cálculo adecuados. - Clasificación por datos tabulados: Aplicando la Norma Europea EN 1992-1-2. - Clasificación por cálculo: Se debe aplicar la Norma Europea EN 1992-1-2. 			
<u>Verificación de la resistencia a fuego paramétrico:</u>			
Las acciones debidas a fuego paramétrico deben ser conformes a lo indicado en la Norma Europea EN 1991-1-2. La resistencia a fuego paramétrico se puede verificar por métodos de cálculo conforme a la Norma Europea EN 1992-1-2, o por ensayo.			
Método 3			
Declaración de las especificaciones de diseño.			



4.2.4.5. Detalles constructivos

Características relevantes		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Detalles constructivos	Todos los métodos	4.3.1. Propiedades geométricas y 4.3.9. Detalles constructivos UNE-EN 14843	mm
		Anexo M. Documentación técnica UNE-EN 13369	

UNE-EN 14843

Propiedades geométricas

A no ser que haya tolerancias más estrictas en las especificaciones del proyecto, se aplica el apartado 4.3.1.1 de la Norma UNE-EN 13369, excepto para las modificaciones dadas en la tabla 1 del apartado 4.3.1.1 de la Norma UNE-EN 14843 sobre las desviaciones permitidas de la sección transversal en elementos estructurales.

Tabla 1 – Modificaciones a la Tabla 4 de la EN 13369:2004

Desviaciones permitidas de la sección transversal en elementos estructurales

Dimensión prevista de la sección transversal en la dirección a verificar	ΔL^a (mm)	Δc^b (mm)
$L \leq 150$ mm	+10 -5	± 5
$L \geq 400$ mm	± 15	+15 -10

Interpolación lineal para valores intermedios.

^a La diferencia de altura entre dos tramos consecutivos no debe sobrepasar los 6 mm

^b El recubrimiento mínimo definido en el apartado 4.3.7 debe tener en cuenta el espesor del hormigón que se elimina por un proceso de acabado. La posición de las armaduras debe garantizar el cumplimiento del recubrimiento mínimo definido en el apartado 4.3.7. (*ver apartado de Durabilidad*)

Nota 1 ΔL y los valores positivos para Δc (tolerancia máxima permitida) están indicados para garantizar que las desviaciones en las dimensiones de la sección transversal y en la posición de la armadura no excedan los valores cubiertos por los correspondientes coeficientes de seguridad de los eurocódigos.

Nota 2 Los valores negativos para Δc (tolerancia mínima permitida) se dan por razones de durabilidad.

Se aplican las dimensiones nominales mínimas de la Tabla 2.

Tabla 2: Dimensiones nominales mínimas (mm)

Dimensión	Dimensión mínima (mm)
Espesor de un escalón o rellano	45
Espesor de una pared	80
Espesor de un parapeto	60
Espesor de la pared de un elemento alveolar	45
Dimensiones en planta de un pilar	120

Detalles constructivos

Se deben suministrar en la documentación técnica los detalles constructivos del elemento, en lo que se refiere a datos geométricos y a propiedades complementarias de los materiales y de los insertos, que deben incluir los datos de construcción tales como las dimensiones, las tolerancias, la disposición de las armaduras, el recubrimiento de las armaduras, las condiciones de apoyo provisionales y finales, y las condiciones de izado. En particular, la documentación técnica debe incluir la holgura máxima aceptable



entre componentes una vez colocados con el fin de asegurar que se consigue el solape de proyecto de las armaduras (véase el apartado 10.9.4.7 de la EN 1992-1-1:2004).

El diseño de los apoyos debe ser conforme al apartado 10.9.5 de la EN 1992-1-1:2004 y se deben tener en cuenta las tolerancias de colocación.

Para la aplicación de esta regla, se definen dos clases de ménsulas de escaleras (Figura 1).

- clase A: la ménsula de escalera se fabrica con el recubrimiento de proyecto conforme al apartado 4.3.1.1:
- clase B: la ménsula de escalera es similar a la de la clase A, pero con un recubrimiento reducido en el extremo. En este caso, el recubrimiento se obtiene in situ con la ayuda de un mortero sin retracción. El mortero y su espesor mínimo debe ser conforme al capítulo 4 de la EN 1992-1-1:2004.

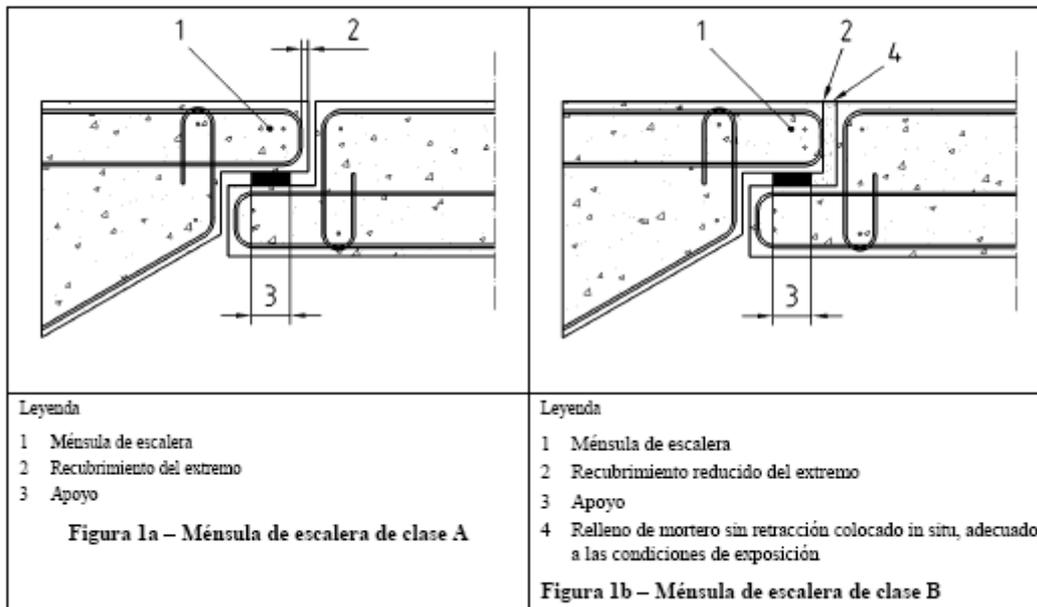


Figura 1 – Definición de las clases de ménsulas de escalera

Nota Es conveniente considerar el uso de armaduras de acero inoxidable o protegidas para asegurar adecuadamente la durabilidad de las ménsulas de escalera de la clase B.

UNE-EN 13369

Documentación técnica (informativo)

Para productos prefabricados de hormigón estructurales, la documentación técnica o de proyecto comprende los siguientes apartados:

- a) Cálculos de proyecto, con las condiciones de carga y las consiguientes verificaciones de los estados último y de servicio, así como los coeficientes de seguridad utilizados.
- b) La especificación técnica, que incluye:
 - La especificación de producción para los procesos de fábrica:
 - o Planos de producción con los detalles de los productos prefabricados (dimensiones, armaduras y acero pretensado, dispositivos de elevación, anclajes, etc.)
 - o Datos de producción con las propiedades requeridas de los materiales y las tolerancias de los productos y de los pesos.
 - Las instrucciones para el manejo, almacenamiento y transporte;
 - La especificación de montaje para la instalación:
 - o Planos de instalación consistentes en plantas y secciones con la posición y las conexiones de los productos en los trabajos terminados.



- Datos de instalación con las propiedades requeridas *in situ* del material.
- Instrucciones de instalación con los datos necesarios para el manejo, almacenaje, ajuste, conexión y trabajos de finalización.

La información técnica consiste en los datos generales que describen el producto y su utilización en edificación y otros trabajos de ingeniería. Contiene esquemas con las dimensiones principales, indicaciones de las prestaciones que correspondan y cualquier otra información de utilidad para definir el uso del producto.



4.2.4.6. Transmisión del ruido por impacto

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Transmisión de ruido por impacto	Todos los métodos	4.3.5. Propiedades acústicas UNE-EN 13369	dB
<p>El aislamiento al ruido por impacto de un producto debe ser estimado por cálculo o medido conforme a la Norma Europea EN ISO 140-6. Se debe expresar en bandas de tercio de octava en el rango de 100 a 3.150 Hz y como una cantidad numérica individual en términos de adaptación espectral conforme a la Norma Europea EN ISO 717-2.</p> <p>Cuando los valores de aislamiento acústico se estimen por cálculo, se deben proporcionar los detalles de los modelos de cálculo y los datos de entrada.</p> <p>NOTA 1: Las estimaciones por cálculo pueden efectuarse de acuerdo con el anexo B de la Norma Europea EN 12354-1:2000 y con el anexo B de la Norma Europea EN 12354-2:2000.</p> <p>NOTA 2: Los valores pueden proporcionarse en el rango de frecuencias extendidas de 50 a 5.000 Hz de acuerdo a las Normas EN ISO 717-1 y EN ISO 717-2.</p> <p>NOTA 3: Los valores en las bandas de tercio de octava son adecuados para el cálculo de aislamiento acústico en los trabajos de acuerdo con el modelo detallado de la Norma EN 12354.</p>			



4.2.4.7. Seguridad en servicio

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Seguridad en servicio	Todos los métodos	4.3.8.2 Seguridad en servicio según UNE-EN 13369.	Geometría
Cuando sea relevante, se deberían tener en cuenta las propiedades de un producto relativas a la seguridad en su uso final previsto (por ejemplo, la regularidad de la superficie, la resistencia al deslizamiento, las aristas vivas, etc.)			



4.2.4.8. Durabilidad frente a la corrosión

Característica esencial		Capítulos de requisitos en normas	Notas y unidades
Durabilidad	Todos los métodos	4.3.9 Recubrimiento mínimo del hormigón en ménsulas UNE-EN 14843	Condiciones ambientales
		4.3.7 Durabilidad UNE-EN 13369	

UNE-EN 14843

Recubrimiento mínimo del hormigón en ménsulas

Ver 4.2.4.5. Detalles constructivos

UNE-EN 13369

Requisitos de Durabilidad

Las siguientes especificaciones se refieren a productos estructurales de hormigón con una vida útil prevista conforme a la Norma Europea EN 1992-1-1.

La durabilidad de los elementos prefabricados de hormigón está asegurada por los siguientes requisitos cuando sean de aplicación:

	Apartado UNE-EN 13369	Apartado EN 206-1	EHE-08
Contenido mínimo de cemento	4.2.1.1	5.2.1	37.3.2.
Relación máxima de agua/cemento	4.2.1.1	5.2.1	37.3.2.
Contenido máximo de cloruro del hormigón	4.2.1.1	5.2.7	31 y 37.4.
Contenido máximo de álcalis	4.2.1.1	5.2.3.4	No aplica
Protección del hormigón recién fabricado contra la pérdida de humedad	4.2.1.3	-	No aplica
Hidratación adecuada mediante tratamiento térmico	4.2.1.4	-	No aplica
Resistencia mínima del hormigón	4.2.2.1	4.3.1	31.4.*
Recubrimiento mínimo del hormigón y calidad del hormigón de recubrimiento	4.3.7.4 Anexos A y B	-	37.2.4.
Uso de métodos de diseño del funcionamiento (cuando sean de aplicación)	-	5.3.3 Anexo J	No aplica

NOTA: En el caso de productos de hormigón no estructurales, o cuando la vida útil prevista de los productos de hormigón sea más corta o más larga que el valor correspondiente en la Norma Europea EN 1992-1-1 (50 años), el fabricante puede adoptar las especificaciones de durabilidad al campo específico de aplicación del producto. Esto se suele aplicar a estructuras temporales, a productos de hormigón con una vida de servicio limitada y a productos de hormigón con un programa específico destinado al mantenimiento de su durabilidad.

Integridad Interna

La estabilidad química debe garantizarse mediante la correcta elección de los materiales, cuya idoneidad se establece siguiendo el apartado 4.1.1 de la UNE-EN 13369.

La excesiva propagación de la microfisuración debe evitarse mediante la limitación de las tensiones de compresión en el hormigón (apartados 5.10.2.2 y 7.2 de la Norma Europea EN 1992-1-1:2004).

Integridad Superficial

Cuando sea pertinente, debe garantizarse la resistencia superficial del hormigón contra los procesos de deterioro tales como reacciones químicas, efectos de ciclos hielo-deshielo, abrasión mecánica, etc. mediante disposiciones adecuadas. Los requisitos técnicos para la integridad superficial pueden seguir lo indicado en el apartado 5.3 de la Norma Europea EN 206-1 y, siempre que sea posible, se debería utilizar el método de proyecto relacionado con una prestación (véanse el apartado 5.3.3 y el anexo J de dicha Norma Europea) para facilitar la comprobación de dicha prestación.

Resistencia a la corrosión del acero

Debe obtenerse siguiendo los criterios del apartado 4.1. de la Norma EN 1992-1-1. Para satisfacer estos



critérios, el anexo informativo A ofrece una escala de las condiciones ambientales referidas a los recubrimientos del hormigón adoptados en el proyecto del producto prefabricado.

La fisuración debida a acciones se debe controlar mediante los criterios recogidos en 7.3. de la Norma EN 1992-1-1. En particular, para conseguir el área mínima de armadura, los tendones unidos pretensados pueden incluirse según se indica en el punto (3) de 7.3.2. de la Norma EN 1992-1-1.

El área mínima de armadura debe ser revisada si la tensión a tracción excede de $\sigma_{ct,p}$, siendo $\sigma_{ct,p}$ la tensión admisible a tracción en el hormigón bajo la combinación característica de cargas y el valor característico de pretensado. El valor de $\sigma_{ct,p}$ puede encontrarse en el anexo nacional y sino, $\sigma_{ct,p} = f_{ct,off}$.

La resistencia a la corrosión se puede obtener también protegiendo la armadura, por ejemplo, empleando acero inoxidable, etc.

Absorción de agua

Cuando se especifique, se debe medir según se indica en el anexo G de la UNE-EN 13369 "Ensayo de absorción de agua".



4.3. Control de producción en fábrica

Para asegurarse de que el producto que sale de la fábrica es el inicialmente diseñado y que se pueden garantizar los valores declarados que acompañan al Marcado CE, el fabricante debe someter su producción a un control siguiendo para ello los procedimientos y operaciones establecidos en la Norma UNE-EN 14843.

✓ 6.3. UNE-EN 13369: Control de producción en fábrica.

Se considera que un fabricante que dispone de un sistema de calidad conforme a la Norma EN ISO 9001 y que tenga en cuenta los requisitos de la Norma UNE-EN 13369, satisface los requisitos del control de producción en fábrica, según se describe a continuación.

4.3.1. Organización

Las tareas, responsabilidades y autoridad del personal implicado en el control de producción en fábrica deben ser documentadas, mantenidas e implantadas, incluyendo los procedimientos para las siguientes actividades:

- a) Demostración de conformidad del producto en las etapas apropiadas.
- b) Identificación y registro de cualquier caso de no conformidad.
- c) Tratamiento de no conformidades.
- d) Establecimiento de las causas de no conformidad y de las posibles acciones correctoras (proyecto, materiales o procedimientos de fabricación).

Un esquema de organización debe indicar las actividades del personal implicado en los puntos anteriores.

4.3.2. Sistema de control

El fabricante debe establecer, documentar, mantener e implantar un sistema de control de producción en fábrica que asegure que el producto comercializado satisface los requisitos de esta norma y cumple los valores especificados o declarados.

El sistema de control de producción en fábrica debe estar constituido por procedimientos, instrucciones, inspecciones regulares, ensayos y utilización de los resultados para controlar el equipo, las materias primas, los procesos de producción y los productos.

4.3.3. Control de documentos

Los documentos deben estar controlados de manera que en el lugar de trabajo se disponga únicamente de copias válidas. Dichos documentos son los procedimientos, instrucciones de trabajo, normas, informes de producción, planos y los procedimientos de control de producción en fábrica.

Los planos y documentos de producción deben proporcionar las especificaciones y todos los datos necesarios para la fabricación del producto. Estos planos y documentos deben estar fechados y aprobados para la fabricación por una persona designada por el fabricante.



4.3.4. Control del proceso

El fabricante debe identificar las características relevantes de la fábrica y/o el proceso de producción. Además, debe definir los criterios y planificar los procesos de producción que afecten directamente a la conformidad del producto.

4.3.5. Inspección y ensayo

- ✓ Tablas D.1 a D.5 UNE-EN 13369: Esquemas de inspección
- ✓ Tabla 4 UNE-EN 14843 Inspección de productos terminados

La inspección y el ensayo se deben realizar sobre el equipo, las materias primas y otros materiales de entrada, el proceso de producción y los productos. En los esquemas de inspección se deben establecer los objetos, criterios, métodos y frecuencias relacionados con la inspección y el ensayo. La frecuencia de las verificaciones e inspecciones, y los métodos que no estén especificados en la norma, deben ser definidos de forma que se obtenga una conformidad permanente del producto.

Los esquemas de inspección recogidos en las tablas D.1 a D.4 de la UNE-EN 13369 son esquemas de referencia. El fabricante debe aplicar las partes pertinentes de estos esquemas, a menos que él pueda demostrar que los cambios que introduce alcanzan igual nivel de confianza en la conformidad del producto.

NOTA: La página web de ANDECE presenta un documento que permite la aplicación de las siguientes tablas de inspección, adaptándolo a la Instrucción EHE-08:

http://www.andece.org/images/stories/Alex/inspecciones_une_en_13369.pdf

Las reglas de cambio para los objetos del nivel de inspección indicados en los esquemas de inspección se recogen en la tabla D.5.

Los resultados de la inspección que se expresen en términos numéricos, todos los resultados de la inspección que requieran una acción correctora, así como los resultados de ensayo, deben registrarse y estar disponibles para su consulta.

Los ensayos se deben realizar de acuerdo con los métodos mencionados en la norma correspondiente o aplicando métodos de ensayo alternativos con una correlación comprobada, o con una relación segura, respecto a los métodos normalizados. Los resultados del ensayo deben satisfacer los criterios de conformidad especificados y deben estar disponibles para su consulta.

En cualquier caso, los aspectos de control no deben realizarse si no son relevantes para el producto específico o si ya están cubiertos por otras inspecciones apropiadas.



4.3.5.1. Inspección de equipos

Los equipos utilizados en fábrica para pesar, medir y efectuar los ensayos, deben calibrarse e inspeccionarse siguiendo el esquema de referencia que se muestra a continuación:

Tablas D.1 – Inspección de equipos

D.1.1.- Equipo de medición y ensayo

	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Equipo de ensayo de resistencia	Salvo indicación en contra en el método de ensayo, calibración con un equipo calibrado según normas nacionales y utilizado exclusivamente con este fin	Funcionamiento y precisión correctos	- Durante la (re)instalación o después de una reparación importante - Una vez al año
2	Equipo de pesaje			
3	Equipo de medición de dimensiones			
4	Equipo de medición de temperatura y humedad			

D.1.2.- Equipo de almacenamiento y producción

	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Almacenamiento de materiales	Inspección visual u otro método apropiado	Ausencia de contaminación	- Durante la instalación - Semanalmente
2		Inspección visual	Funcionamiento correcto	Diariamente
3	Equipo de dosificación por peso o volumétrica	Calibración con un equipo calibrado según normas nacionales y utilizado exclusivamente con este fin	Precisión declarada por el fabricante	- Durante la (re)instalación o después de una reparación importante - Por peso: una vez al año - Volumétrica: dos veces al año - En caso de duda
4	Equipo para la medición continua del contenido de agua en los áridos finos ^a	Comparación de la cantidad real con la lectura del medidor	Precisión declarada por el fabricante	- Durante la (re)instalación - Dos veces al año - En caso de duda
5	Mezcladoras	Inspección visual	Desgaste y funcionamiento correcto	Semanalmente
6	Moldes	Inspección visual	Estado (por ejemplo, desgaste y deformación)	Regularmente, dependiendo del tipo de material y de la frecuencia de uso
7	Equipo de pretensado	Calibración con un equipo calibrado según normas nacionales y utilizado exclusivamente con este fin	Funcionamiento y precisión correctos	- Durante la (re)instalación - Dos veces al año - En caso de duda
8		Inspección visual	Desgaste del equipo de anclaje	Semanalmente para cada equipo utilizado



	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
9	Equipo/máquina de moldeo	Instrucciones de inspección del fabricante	Compactación correcta del hormigón	Instrucciones de inspección del fabricante
10	Almacenamiento del acero de armado	Inspección visual	Para verificar la separación y limpieza del almacenamiento, la ausencia de contaminación y la limpieza de óxido de las barras	Regularmente
11	Almacenamiento del acero de pretensado	Inspección visual	Seco, almacenamiento aireado, ausencia de contaminación	Regularmente

^a Sólo si el equipo está disponible y el fin no está cubierto por una(s) inspección(es) apropiada(s), según el apartado D.3.1. de la tabla D.4. o el apartado D.4.1.



4.3.5.2. Inspección de materiales

Las materias primas y otros materiales de entrada deben ser inspeccionados para comprobar que cumplen con lo establecido en la documentación técnica (véase apartado 9.4. Control de documentos).

Los esquemas de referencia para inspecciones, mediciones y ensayos son los siguientes:

Tablas D.2 – Inspección de materiales

D.2.1.- Todos los materiales

	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Todos los materiales	Inspección previa a la aceptación del albarán y/o de la etiqueta del embalaje que muestren la conformidad con el pedido ^B	Determinar si el envío se ajusta a lo solicitado y si la procedencia es adecuada	Cada entrega

D.2.2.- Materiales no sometidos a una evaluación de la conformidad antes de la entrega ^C

	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Cemento y otros materiales aglomerantes ^C	Métodos de ensayo adecuados	Conformidad con los requisitos (véase el apartado 4.1.2 Materiales constituyentes del hormigón) ^A	Cada entrega
2	Áridos	Inspección visual de la granulometría y las impurezas previa a la descarga	Conformidad con los requisitos (véase el apartado 4.1.2 Materiales constituyentes del hormigón) ^A	- Cada entrega - En caso de entrega por cinta transportadora y de la misma fuente, periódicamente dependiendo de las condiciones locales o de entrega
3		Análisis tamizado según la Norma Europea EN 933-1	Evaluar la conformidad con la granulometría acordada	- 1ª entrega de una nueva fuente - En caso de duda, siguiendo una inspección visual
4		Método de ensayo adecuado	Valoración de impurezas o contaminantes	- Periódicamente, dependiendo de las condiciones locales o de entrega
5		Ensayo de absorción de agua según la Norma Europea EN 1097-6 ^D	Evaluación del contenido efectivo de agua en el hormigón (véase el apartado 5.4.2 Contenido de cemento y relación agua/cemento de la EN-206) ^D	- 1ª entrega de una nueva fuente - En caso de duda, siguiendo una inspección visual



	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
6	Aditivos ^F	Inspección visual	Conformidad con la apariencia normal	Cada entrega
7		Ensayo según Norma Europea EN 934-2	Densidad uniforme	
8		Ensayos de identificación según la Norma Europea EN 934-2 (por ejemplo: densidad, infrarrojos, etc.)	Conformidad con los datos aportados por el fabricante	En caso de duda
9	Adiciones/pigmentos ^F	Inspección visual	Conformidad con la apariencia normal	- Cada entrega - Periódicamente durante la producción de hormigón
10		Método de ensayo adecuado ^H	Densidad uniforme ^H	
11		Ensayo de pérdida al fuego ^G	Identificación de cambios en el contenido de carbono que puedan afectar al hormigón con aire ocluido ^G	- Cada entrega que se vaya a realizar de hormigón con aire ocluido
12	Agua no procedente de un red de distribución pública	Ensayo según Norma Europea EN 1008	Determinar que el agua no contiene sustancias perjudiciales	- 1 ^{er} uso de una nueva fuente - Agua de un curso de agua libre: mínimo 3 veces al año, dependiendo de las condiciones locales - Otras fuentes: una vez al año - En caso de duda
13	Agua reciclada	Inspección visual	Comprobar el contenido de sólidos y de contaminantes (véase el apartado 4.1.2 Materiales constituyentes del hormigón de la UNE-EN 13369) ^A	Semanalmente
14		Ensayo según EN 1008		En caso de duda
15	Acero	Inspección visual	Conformidad con los requisitos (véanse los apartados 4.1.3 Armadura de acero y 4.1.4 Acero pretensado, de la UNE-EN 13369) ^A	Cada entrega
16		Método de ensayo adecuado		
17	Anclajes y conectores	Método del fabricante	Conformidad con los requisitos (véase el apartado 4.1.5 Anclajes y conectores de la UNE-EN 13369) ^A	Cada entrega
<p>^A Los requisitos de esta norma se pueden completar con los requisitos de los fabricantes.</p> <p>^B La hoja de pedido debe mencionar las especificaciones.</p> <p>^C Materiales no comprobados antes de la entrega por el fabricante del producto prefabricado o por una tercera parte aceptada por él.</p> <p>^D No es necesario si el objetivo se cumple mediante otra inspección apropiada (según los apartados D.3.1 o D.4.1).</p> <p>^E Se recomienda tomar muestras una vez por semana de cada tipo de cemento y almacenarlas para ensayo en caso de duda.</p> <p>^F Se recomienda tomar muestras de cada entrega y almacenarlas para ensayo en caso de duda.</p> <p>^G Sólo para adiciones en polvo a granel para el uso del hormigón con aire ocluido.</p> <p>^H Sólo para adiciones en suspensión.</p>				



NOTA: El Reglamento de Productos de Construcción no exige que el fabricante emplee para la fabricación del producto componentes con marcado CE, sean o no fabricados, o extraídos en el caso de los áridos, por él mismo para su uso propio, si bien el uso de componentes con marcado CE reduce las necesarias comprobaciones de sus características en la fase de control de producción que sí habría que hacer en caso de emplear materiales sin marcado CE.

Lo normal es que estos componentes lleven el marcado CE si el fabricante los adquiere en el mercado europeo y estos ya disponen de norma armonizada o ETE (Evaluación Técnica Europea – antiguo DITE). Sin embargo, hay algunos componentes que de forma excepcional todavía no lo llevan por no disponer aún de norma armonizada ni de ETE. En este caso, el fabricante, durante el proceso de control de los materiales empleados en la fabricación, tendrá que determinar todas las prestaciones del componente, empleando para ello la norma nacional de producto adecuada y las normas de ensayo especificadas en la misma de acuerdo con el sistema de evaluación de la conformidad especificado en la norma armonizada del prefabricado estructural.

Por otro lado, puede ser que el componente, aún disponiendo de norma armonizada o ETE, haya sido fabricado para uso propio (autosuministro). En este caso es necesario que el fabricante entienda que ese componente es para consumo interno en la fábrica y que no puede ser puesto en el mercado, y que debe, como en el caso anterior, comprobar las características del componente empleando para ello la norma armonizada.

Las garantías y responsabilidades del fabricante, serán asumidas con la Declaración de prestaciones y el marcado CE, que serán de aplicación al producto terminado, lo que llevará implícita la adecuación de los componentes empleados.



4.3.5.3. Inspección del proceso

Los esquemas de referencia para inspecciones, mediciones y ensayos son los siguientes:

Tablas D.3 – Inspección del proceso

D.3.1.- Hormigón ^A

	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Composición de la mezcla (excepto contenido de agua)	- Comprobación visual en equipo de pesaje - Comprobación según documentos de producción	Conformidad con la composición prevista (dosificación en peso o volumen)	- Diariamente para cada composición empleada - Después de cada cambio
2		Análisis apropiado	Conformidad con los valores de mezcla previstos (sólo dosificación en volumen)	Mensualmente para cada composición empleada
3	Contenido de agua en el hormigón fresco	Método apropiado	Aportar datos para la relación agua/cemento	- Diariamente para cada composición empleada - Después de cada cambio - En caso de duda
4	Contenido de cloruros en el hormigón	Por cálculo	Asegurar que no se excede el máximo contenido en cloruros	En caso de incremento de contenido en cloruro de los componentes
5	Relación agua/cemento del hormigón fresco	Por cálculo (véase el apartado 5.4.2 Contenido de cemento y relación agua/cemento de la EN-206)	Comprobar la relación agua/cemento especificada	Diariamente, si se especifica
6	Contenido de aire del hormigón fresco cuando se especifique ^B	Ensayo según EN 12350-7 para hormigón normal y pesado, y la Norma Americana ASTM C 173 para hormigón aligerado	Comprobar la conformidad con el contenido de aire ocluido especificado	Primera amasada de cada día de producción hasta estabilizar valores
7	Mezcla del hormigón	Inspección visual	Mezcla correcta	Diariamente en cada mezcla
8	Resistencia potencial *	Ensayo 5.1.1 de EN 13369	Comprobar conformidad con valor previsto ^C	Diariamente para cada tipo de hormigón ^F
9	Resistencia estructural *		Comprobar conformidad con valor previsto ^D	Cada 5 días de producción por cada tipo de hormigón ^F
10	Densidad del hormigón endurecido, ligero o pesado ^E	Ensayo según EN 12390-7	Comprobar la densidad especificada (véase el apartado 4.2.2 Hormigón endurecido de la UNE-EN 13369)	Diariamente para cada tipo de hormigón
11	Absorción de agua	Ensayo según el Anexo G	Valor previsto (véase el apartado 4.3.7.5. y el Anexo G)	Cada 5 días de producción por cada tipo de hormigón endurecido utilizado y cada técnica de hormigón empleada. Se puede aplicar el apartado D.5.2. después de cinco resultados positivos



D.3.2.- Otros objetos del proceso

	OBJETO ^G	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Armadura y posibles anclajes para elevación **	Inspección visual ^H	Conformidad con el tipo pedido, la cantidad, la forma, las dimensiones y la posición requeridas	Diariamente
2		Medición ^H		Según el producto y/o el proceso
3	Soldadura **	Inspección visual	Calidad de las soldaduras	Diariamente
4		Métodos de ensayo apropiados	Conformidad del acero soldado (apartado 4.2.3.1 Proceso del acero de armar de la UNE-EN 13369)	Dependiendo de las instrucciones de inspección, pero no menos que cada 400 Tn de acero
5	Enderezado **	Inspección visual	Calidad del enderezado	Diariamente
6		Métodos de ensayo apropiados	Conformidad del acero enderezado (apartado 4.2.3.1 Proceso del acero de armar de la UNE-EN 13369)	Dependiendo de las instrucciones de inspección, pero no menos que cada 400 Tn de acero
7	Doblado	Inspección visual	Calidad del doblado	Diariamente
8		Métodos de ensayo apropiados	Conformidad del acero doblado (apartado 4.2.3.1 Proceso del acero de armar de la UNE-EN 13369)	Dependiendo de las instrucciones de inspección, pero no menos que cada 400 Tn de acero
9	Moldes y bancadas	Inspección visual	Limpieza y engrasado	Diariamente
10			Comprobar el desgaste y la deformación	Según el material del molde y frecuencia de uso
11			Determinación de las dimensiones	Cada nuevo molde o después de modificación importante
12	Pretensado **	Medición de la fuerza o de la elongación	Fuerza correcta (apartado 4.2.3.2 Tesado y pretensado de la UNE-EN 13369)	Dependiendo de las instrucciones de inspección del fabricante
13	Antes del hormigonado	Inspección visual	Conformidad con los planos de producción	Diariamente, con frecuencia dependiendo de la fase de moldeo
14	Hormigonado	Inspección visual	Compactación correcta	Diariamente
15	Protección contra el secado	Inspección visual	Conformidad con la especificación (apartado 4.2.1.3 Curado (Protección contra la pérdida de humedad) de la UNE-EN 13369) y los procedimientos de fábrica documentados	Diariamente
16		Verificación de las condiciones importantes del proceso		Semanalmente
17	Endurecimiento acelerado	Verificación de las condiciones importantes del proceso	Conformidad con la especificación y con los procedimientos de fábrica documentados	Diariamente
18		Medición de las temperaturas		Semanalmente



	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
19	Procedimiento de desmoldeo	Según sea apropiado	Conformidad con la especificación y con los procedimientos de fábrica documentados	Según el proceso y las especificaciones
20	Deslizamiento de tendones	Comprobación apropiada/medición	Conformidad con la especificación (apartado 4.2.3.2 Tesado y pretensado de la UNE-EN 13369)	Según el producto y/o el proceso ¹
21	Temperatura	Cuando sea importante, comprobar la temperatura (en el exterior, en la fabricación y en las zonas de almacenamiento)	Tomar medidas apropiadas	Diariamente
A	Los ensayos y frecuencias indicados se pueden adaptar o incluso eliminar cuando se obtenga información equivalente directa o indirectamente del producto.			
B	Sólo para hormigón que contenga aire ocluido (tabla F.1 de la EN 206).			
C	Por ejemplo, la clase de resistencia pedida en el caso de la resistencia a compresión (apartado 4.2.2.1 Hormigón endurecido. Clases de resistencia, de la UNE-EN 13369).			
D	Alternativamente se puede aplicar el apartado 8.2.1.2 Plan de muestreo y ensayo, de la EN 206.			
E	Sólo si se especifica la propiedad.			
F	Conforme a los requisitos de proceso del fabricante.			
G	Este esquema de inspección se puede adaptar o completar para objetivos específicos de producto.			
H	Comprobar con los planos de producción aprobados.			
I	La necesidad y la frecuencia de la medición efectiva puede depender de la posibilidad de comprobación visual en las secciones del producto.			



4.3.5.4. Inspección del producto terminado

Se debe preparar e implantar un plan de toma de muestras y de ensayo del producto acabado para la verificación de todas sus propiedades (incluyendo el marcado).

Tablas D.4 – Inspección del producto terminado

D.4.1.- Ensayo de producto^A

	OBJETO	MÉTODO	OBJETIVO	FRECUENCIA
1	Absorción de agua ^A	Valor previsto, apartado 4.3.7.4 y Anexo G de UNE-EN 13369	Ensayo según Anexo G	Cada 5 días de producción por tipo de hormigón endurecido utilizado
2.1	<i>Inspección final</i>	<i>Medida de las dimensiones (véase 5.2)</i>	<i>Conformidad con los requisitos de esta norma y con los requisitos aplicables a las propiedades declaradas por el fabricante</i>	<i>Al menos 1 escalera de cada 10 por modelo fabricado</i>
2.2	<i>Características superficiales</i>	<i>Medidas conforme al apartado 5.2</i>	<i>Conformidad con el apartado 4.3.2</i>	<i>Al menos 1 escalera de cada 10 por modelo fabricado</i>
3	Marcado/etiquetado	Inspección visual	Conformidad con requisitos de UNE-EN 13369	Diariamente
4	Almacenamiento	Inspección visual	- Conformidad con requisitos de UNE-EN 13369 - Separación productos no conformes	Diariamente
5	Suministro	Inspección visual	Fechas correctas de suministro, carga y documentos de carga	Diariamente
^A Esta inspección se puede adaptar y/o completar para objetivos específicos de los productos.				
^B Sólo si lo especifica la propiedad.				

NOTA: los contenidos de los esquemas en *letra cursiva* son modificaciones y/o añadidos de los esquemas que vienen en capítulo 6 de la UNE-EN 14843, a los esquemas del Anexo D de la UNE-EN 13369.



4.3.5.5. Reglas de cambio

Las reglas de cambio del nivel de inspección sólo son de aplicación para los objetos de inspección (véanse las tablas D.1 a D.4) relacionados con los ensayos de muestras de productos, unidades o probetas que proporcionen resultados cuantificados y revisados respecto a los valores especificados o declarados.

Las reglas de cambio se aplican para cada objeto seleccionado por separado.

Dependiendo del objeto, se puede dar un resultado individual o uno relativo a un grupo de resultados obtenidos a partir de una muestra.

INSPECCIÓN NORMAL

La frecuencia de inspección debe ser conforme con las tablas D.1 a D.4.

INSPECCIÓN NORMAL A REDUCIDA

La inspección reducida corresponde a la mitad de la inspección normal. Se puede utilizar cuando la inspección normal es efectiva y se hayan aceptado los 10 resultados anteriores sucesivos.

INSPECCIÓN REDUCIDA A NORMAL

Cuando se esté efectuando la inspección reducida, la inspección normal debe reinstaurarse si se da cualquiera de los siguientes casos:

- No se acepta un resultado.
- O la producción se vuelve irregular o se retrasa.
- U otras condiciones justifican la instauración de la inspección normal.

INSPECCIÓN NORMAL A INTENSA

La inspección intensa corresponde a la doble de la frecuencia de la inspección normal. Se debe utilizar cuando en la inspección normal, de cinco o menos resultados consecutivos, dos no se hayan aceptado.

INSPECCIÓN INTENSA A NORMAL

La inspección intensa continua hasta que cinco resultados hayan sido aceptados. Entonces se puede reanudar la inspección normal.

PARADA NORMAL

Si se tiene que mantener la inspección intensa durante 10 resultados consecutivos, la producción se debe parar. Se debe investigar la causa del fallo y tomar las medidas correctoras necesarias para restablecer la conformidad del producto. La inspección se debe reanudar con la inspección intensa.



4.4. Ensayos adicionales de las muestras tomadas en fábrica

✓ 6.2.3. UNE-EN 13369: Ensayo de tipo adicional.

Siempre que haya un cambio en el proyecto, composición del hormigón, tipo de acero, método de fabricación u otros, que puedan modificar significativamente alguna de las propiedades del producto, se deben llevar a cabo ensayos/cálculo de tipo adicionales adecuados, según las características esenciales declaradas en el capítulo 4.2. de esta guía.



5. Tareas del Organismo Notificado

- ✓ Anexo E UNE-EN 13369: Evaluación de la conformidad por una tercera parte.

La DPC establece que, para el sistema de evaluación de la conformidad 2+, además de las características y valores que deben cumplir los productos para poder llevar el marcado CE, el cumplimiento de estas características debe ser evaluado de una forma concreta y definida por unos Organismos (llamados de tercera parte) externos al fabricante.

Organismo de Notificación, de certificación o de tercera parte

Organismo imparcial con la competencia y la responsabilidad necesarias para efectuar la certificación de conformidad de acuerdo con normas de procedimiento y de gestión establecidas.

Las tareas del Organismo Notificado para el Control de Producción en Fábrica, según un sistema 2+, son:

- Inspección inicial de la fábrica y del Control de Producción en Fábrica.
- Inspección, evaluación y aprobación continua del Control de Producción en Fábrica (incluyendo supervisión de las mediciones y de los ensayos de materiales, procesos y productos).

5.1. Inspección inicial

Tiene por objeto determinar si se cumplen los requisitos del capítulo 4.3. de esta guía (Control de Producción en Fábrica).

El organismo notificado inicia su trabajo llevando a cabo una inspección de la fábrica (desde la zona de entrada de componentes hasta su expedición), en la que puede ir comprobando diferentes aspectos como:

- La adecuación de los medios de producción y el proceso de producción en relación al manual de calidad y en relación con su aptitud para que los productos cumplan las especificaciones de la correspondiente norma de producto.
- El funcionamiento de los equipos utilizados para pesar, medir y efectuar los ensayos.
- La existencia de unos esquemas para inspecciones mediciones y ensayos.
- La adecuación de los locales o terrenos para el almacenamiento de materias primas, materiales y productos terminados.
- En caso de disponer de laboratorio propio, debe ser inspeccionado.

Pueden darse dos casos, según si la línea de producción ya ha sido analizada o no para certificar otros productos. En el caso de un nuevo tipo de producto de uso estructural en una línea existente, se tendrá en cuenta toda la información sobre cambios importantes que afecten al control de producción en fábrica. En función de los cambios en el manual de Control de Producción, el Organismo Notificado decidirá si es necesaria una inspección particular.



Todos los resultados de la inspección inicial, especialmente aquellos relativos al sistema de Control de Producción en Fábrica manejado por el fabricante y la valoración de la aceptación del sistema, deben documentarse en un informe.

De cada inspección se preparara un informe confidencial que se enviara al fabricante, en el que se reflejarán, en el caso de que existan, las desviaciones encontradas y los plazos en los que el fabricante deberá corregirlas. Éste deberá determinar las causas de dicha no-conformidad, tomar las medidas correctoras pertinentes y realizar una revisión de todos los procedimientos de control de producción en fábrica.

Todas y cada una de las acciones y decisiones deberán documentarse en un informe sujeto a inspección por la Dirección durante la revisión llevada a cabo por la misma.

5.2. Vigilancia, evaluación y aprobación continua

Para la vigilancia rutinaria, la evaluación y la aprobación del Control de Producción en Fábrica, el objetivo principal de la tercera parte es comprobar si se mantiene la conformidad con los requisitos del capítulo 4.3. de esta guía.

La tercera parte debe definir y manejar un programa de rutina, de manera que se inspeccionen todos los aspectos esenciales de la producción en fábrica al menos una vez al año para los aspectos del sistema y al menos dos veces al año para el resto de los aspectos.

Durante la inspección rutinaria, los resultados del control de producción del fabricante también se deben examinar para asegurar que el ensayo pedido se ha llevado a cabo con la frecuencia apropiada y que se han emprendido las acciones adecuadas, incluyendo la calibración y el mantenimiento del equipo de ensayo. Además, se debería revisar el cumplimiento de los requisitos de marcado.

Puede además presenciar la ejecución de los ensayos rutinarios de resistencia en muestras de hormigón y las comprobaciones de las tolerancias y otras características particulares del producto, que forman parte de los esquemas de inspección del sistema de control de la producción en fábrica.

La tercera parte debe examinar anualmente que las correlaciones o las relaciones de seguridad para los ensayos indirectos son todavía válidos tal y como los estableció el fabricante.

Los resultados de las inspecciones rutinarias se deben documentar en los registros de inspección.

En el caso de que se detecten no conformidades sobre el producto, se seguirá el procedimiento descrito anteriormente. Adicionalmente, el fabricante deberá determinar inmediatamente la cantidad afectada e informar a los clientes afectados cuando dicho producto haya sido expedido. El fabricante debe tener organizado y guardar un registro de todas las no conformidades y quejas relativas al producto cubierto por esta vigilancia del control de producción en fábrica y tenerlo a disposición del Organismo Notificado cuando lo requiera.



Al finalizar la auditoría de seguimiento, el Organismo Notificado decidirá si el certificado de conformidad CE sigue siendo válido. En caso que todas las evaluaciones de seguimiento sean conformes, comunicara al fabricante de que el certificado inicial sigue siendo válido.



6. Documentación

- ✓ ZA.2.2 UNE-EN 15037-2: Certificado de conformidad y declaración de prestaciones

6.1. Declaración de prestaciones (del fabricante)

- ✓ Anexo III del Reglamento de Productos de Construcción

NOTA: Documento que con la entrada en vigor del Reglamento europeo de Productos de Construcción, sustituye a la antigua Declaración CE de Conformidad.

Según el Artículo 6 y el Anexo III del RPC, el fabricante deberá emitir una declaración de prestaciones que expresará los valores característicos del producto de construcción en relación con sus características esenciales, de conformidad con las especificaciones técnicas armonizadas pertinentes, en el caso de los productos prefabricados de hormigón, según la relación de características declarables que contenga el Anexo ZA de la norma correspondiente. Se puede hacer perfectamente en base a los datos que ya tienen del marcado CE de la DPC.

La declaración de prestaciones contendrá en particular los siguientes datos:

1. Código de identificación única del producto tipo
2. Tipo, lote o número de serie o cualquier otro elemento que permita la identificación del producto de construcción como se establece en el artículo 11, apartado 4
3. Uso o usos previstos del producto de construcción, con arreglo a la especificación técnica armonizada aplicable, tal como lo establece el fabricante
4. Nombre, nombre o marca registrados y dirección de contacto del fabricante según lo dispuesto en el artículo 11, apartado 5:
6. Sistema o sistemas de evaluación y verificación de la constancia de las prestaciones del producto de construcción tal como figura en el anexo V
5. En su caso, nombre y dirección de contacto del representante autorizado cuyo mandato abarca las tareas especificadas en el artículo 12, apartado 2
7. Producto de construcción cubierto por una norma armonizada
9. Prestaciones declaradas
10. Las prestaciones del producto identificado en los puntos 1 y 2 son conformes con las prestaciones declaradas en el punto 9. La presente declaración de prestaciones se emite bajo la sola responsabilidad del fabricante identificado en el punto 4. Nombre y cargo de la persona facultada para firmar la declaración en nombre del fabricante o de su representante autorizado.

NOTA: Ver ejemplo en la guía de ayuda: <http://www.andece.org/index.php/reglamentacion-general/reglamento-productos-construccion>

Éste es el primer documento que podrán exigir las autoridades de vigilancia de mercado o de control de calidad de las Autonomías o los propios clientes. A esta declaración le puede acompañar, si se estima oportuno, otros documentos relativos al marcado CE: certificados o ensayos, informaciones complementarias de otras características o usos, marcas de calidad voluntarias, etc.



Este documento representa la responsabilidad ante terceros por parte del fabricante, de que ha colocado el marcado CE de forma correcta, que cumple con las especificaciones de la Norma y que ha aplicado correctamente el sistema de evaluación de la conformidad que le afecta.

6.2. Certificado de conformidad del CPF (del Organismo Notificado)

La declaración se debe acompañar de un certificado de control de producción en fábrica, emitido por el Organismo Notificado que debe incluir, además de los datos citados anteriormente, la siguiente información:

- Nombre y dirección del Organismo Notificado.
- Número del certificado de control de producción en fábrica.
- Condiciones y periodo de validez del certificado, si procede.
- Nombre y cargo de la persona facultada para firmar el certificado.



Modelo de certificado de conformidad del CPF

LOGO DEL ORGANISMO NOTIFICADO	Nombre y dirección del Organismo Notificado
CERTIFICADO DE CONFORMIDAD DEL CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA	
OXXX - CPR - YYY	
De conformidad con lo establecido en Reglamento (UE) nº 305/2011	
PRODUCTO	
eventualmente, características del producto (prestaciones del producto) y clases; descripción del producto (tipo, identificación, uso...); campo de aplicación; condiciones particulares aplicables según el uso del producto de acuerdo con la especificación técnica	
Producido por el fabricante	
Nombre del fabricante	
Dirección completa	
En la fábrica	
Es sometido por el fabricante al ensayo inicial de tipo del producto y al control de producción en fábrica y que el organismo notificado <Nombre del Organismo de Certificación> ha realizado la inspección inicial de la fábrica y del control de producción y está llevando a cabo el seguimiento, evaluación y aprobación permanentes del control de producción en fábrica.	
Este certificado da fe de que se han aplicado todas las disposiciones relacionadas con la Certificación de Conformidad descritas en el Anejo ZA de la norma:	
UNE-EN 14843:2008	
Este certificado se emitió por primera vez el <fecha> y permanece válido en tanto en cuanto las condiciones establecidas en la especificación técnica armonizada referentes a las Condiciones de fabricación en la fábrica o el citado control de producción en fábrica no se modifiquen significativamente y como mucho hasta el <fecha> .	
Lugar, Fecha	
Firma autorizada	
Título, Cargo	

La declaración y el certificado citados deben estar redactados en el(los) idioma(s) oficial(es) del(los) Estado(s) Miembro(s) en el(los) que el(los) producto(s) se va(vayan) a comercializar.

6.3. Marcado CE y etiquetado

✓ ZA.3.1 UNE-EN 14843: Marcado CE y etiquetado. Generalidades.

El marcado CE lo pone el fabricante cuando tiene todos los datos y documentos que le permiten asegurar que cumple con los requisitos de la norma, es decir:

- que tiene los ensayos iniciales de tipo,
- que ha realizado y documentado el control de producción obteniendo resultados que le permiten confirmar los resultados obtenidos en los ensayos iniciales de tipo,
- que un organismo notificado le ha vigilado dicho control y

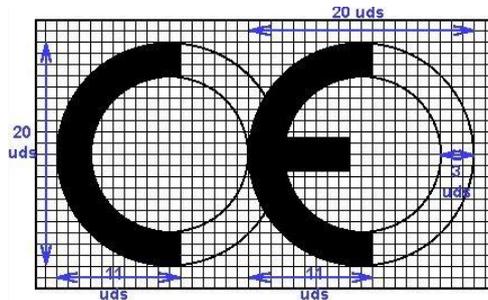


- d) que el mismo organismo le ha extendido el certificado de conformidad del control de producción mencionado.

Por todo ello, la responsabilidad del marcado CE recae en primer lugar sobre el propio fabricante (o su representante autorizado en el EEE) y en segundo lugar sobre el organismo que le hace la inspección inicial, el seguimiento del control y le extiende el certificado de conformidad del control de producción (en el caso de sistema 2+).

El símbolo del marcado CE a estampar debe ser conforme con la Directiva 93/68/CE y se exhibirá considerando la jerarquía de preferencia: en el propio producto, en una etiqueta adherida a él, en el embalaje, o en la documentación comercial que le acompaña (por ejemplo, en el albarán de entrega). Esta lista indica un orden de preferencia. Siempre que sea posible se deberá poner el marcado sobre el producto y, en su defecto, en la posición más cercana al mismo, o la que sea más cómoda o fácil de encontrar por el usuario.

El marcado CE de conformidad estará compuesto de las iniciales "CE" diseñadas de la siguiente manera:



En caso de reducirse o aumentarse el tamaño del marcado CE, deberán conservarse las proporciones de este logotipo.

Los diferentes elementos del marcado CE deberán tener una dimensión vertical apreciablemente igual que no será inferior a 5 mm.

Se prohíbe expresamente la colocación de marcados que puedan inducir a error en relación con el significado del logotipo de marcado CE, aunque se permite colocar otras marcas, con la condición de que no reduzcan la visibilidad ni la legibilidad del marcado CE.

El símbolo del marcado CE debe ir acompañado de la siguiente información:

- Número de identificación del Organismo Notificado (sólo para los productos bajo el sistema 2+).
- Nombre o marca comercial y dirección registrada del fabricante.
- Los dos últimos dígitos del año en que se fija el marcado.
- Número del certificado de control de producción en fábrica (sólo para los productos bajo el sistema 2+).
- Referencia a esta Norma.
- Descripción del producto: nombre genérico, materiales, medidas, etc. y uso previsto.
- Información sobre aquellas características esenciales indicadas en la Tabla ZA.1.
- Características a las que se aplica la opción "Prestación no determinada" (PND).



La opción PND no se puede utilizar cuando la característica tiene un nivel umbral. Por otro lado, esta opción se puede utilizar cuando y donde la característica, para un uso previsto, no esté sujeta a reglamentación en el Estado Miembro de destino.

El cliente debe recibir siempre la información completa que constituye el marcado CE, aunque se acepta que en el suministro del producto aparezcan etiquetas simplificadas (en sustitución de las etiquetas definidas según el método de marcado CE escogido por el fabricante, y vistas en el capítulo 4.1.).

En el caso de una etiqueta simplificada, las informaciones siguientes se deben añadir al símbolo del marcado CE:

- nombre o marca comercial y dirección registrada del fabricante;
- número de identificación del elemento (para asegurar la trazabilidad) ;
- las dos últimas cifras de año en el que se fijó el marcado;
- número del certificado CE del control de producción en fábrica (sólo sistema 2+);
- referencia a esta norma europea.

El mismo número de identificación debe indicar, en los documentos de acompañamiento, las informaciones relativas al elemento.

En la figura ZA.1 se ilustra la etiqueta simplificada para estampar sobre el producto, conteniendo el conjunto mínimo de información y el enlace al documento acompañante donde se proporciona el resto de información.



Figura ZA.1 – Ejemplo de etiqueta simplificada

CE
Compañía, dirección
45PJ76/07
0123-CPD-0456
EN 14843

El marcado de conformidad CE, consistente en el símbolo "CE" establecido en la Directiva 93/68/CEE

Nombre o marca comercial y dirección registrada del fabricante

Número de identificación de la unidad y los dos últimos dígitos del año en que se fijó el marcado

Número del certificado CPF (las cuatro primeras cifras representan el número de referencia del Organismo Notificado)

Número de esta Norma Europea

Para productos pequeños, y por razones de estampación del producto, el tamaño puede reducirse mediante la eliminación de la referencia a la norma y/o al certificado de control de producción en fábrica.

En lo que concierne a la información sobre las características esenciales, algunas de ellas se pueden dar mediante una referencia inequívoca a:

- La información técnica (catálogo de producto): método 1.
- La documentación técnica: método 2.
- Las especificaciones de proyecto: métodos 3.

TRAZABILIDAD: cada elemento individual entregado debe ser perfectamente identificable y permitir su trazabilidad hasta la puesta en obra desde el lugar y fecha de producción. Con este fin, el fabricante debe marcar los productos o los documentos de entrega de modo que se pueda asegurar la relación con los expedientes de calidad correspondientes requeridos en esta norma. El fabricante debe conservar estos expedientes durante el periodo requerido de archivo y ponerlos a disposición de quien los requiera.



Anexo A. Relación de normas a las que se hace referencia desde la Norma UNE-EN 14843

UNE-EN 14843:2008	Productos prefabricados de hormigón. Escaleras
UNE-EN 13369:2013	Reglas comunes para productos prefabricados de hormigón
REGLAMENTO 305/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO	REGLAMENTO por el que se establecen condiciones armonizadas para la comercialización de productos de construcción
REGLAMENTO 765/2008	Requisitos de acreditación y vigilancia del mercado relativos a la comercialización de los productos
UNE-EN 1992-1-1:2010	Eurocódigo 2: Proyecto de estructuras de hormigón - Parte 1.1: Reglas generales y reglas para edificación
EN 1992-1-2:2004	Eurocódigo 2: Proyecto de estructuras de hormigón - Parte 1.2: Proyecto de estructuras sometidas al fuego
EN 1990	Eurocódigo 0: Bases de cálculos de estructuras.
EHE-08	Instrucción de hormigón estructural
UNE-EN 206-1:2008	Hormigón. Parte 1: especificaciones, prestaciones, producción y conformidad
UNE-EN 12350-1:2006	Ensayos de hormigón fresco. Parte 1: Toma de muestras.
UNE-EN 12350-7:2001	Ensayos de hormigón fresco. Parte 7: Determinación del contenido de aire. Métodos de presión.
UNE-EN 12390-1:2001	Ensayos de hormigón endurecido. Parte 1: Forma, medidas y otras características de las probetas y moldes.
UNE-EN 12390-2:2001	Ensayos de hormigón endurecido. Parte 2: Fabricación y curado de probetas para ensayos de resistencia.
UNE-EN 12390-3:2001	Ensayos de hormigón endurecido. Parte 3: Determinación de la resistencia a compresión de probetas.
ASTM C 173	Método de prueba estándar para determinar el contenido de aire del concreto recién mezclado por el método volumétrico.
UNE-EN 1008:2007	Agua de amasado para hormigón. Especificaciones para la toma de muestras, los ensayos de evaluación y aptitud al uso incluyendo las aguas de lavado de las instalaciones de reciclado de la industria del hormigón, así como el agua de amasado para hormigón
UNE-EN 10080:2006	Acero para el armado del hormigón. Acero soldable para armaduras de hormigón armado. Generalidades.
prEN 10138-1	Prestressing steels - Part 1: General requirements.
prEN 10138-2	Prestressing steels - Part 2: Wire.
prEN 10138-3	Prestressing steels - Part 3: Strand.
prEN 10138-4	Prestressing steels - Part 4: Bars.
UNE-EN 933-1:1998	Ensayos para determinar las propiedades geométricas de los áridos. Parte 1: Determinación de la granulometría de las partículas. Método del tamizado.
UNE-EN 1097-6:2001	Ensayos para determinar las propiedades mecánicas y físicas de los áridos. Parte 6: Determinación de la densidad de las partículas y la absorción de agua.
UNE-EN 934-2:2010	Aditivos para hormigones, morteros y pastas. Parta 2: Aditivos para hormigones. Definiciones, requisitos, conformidad, marcado y



	etiquetado.
UNE-EN 13501-1:2002	Clasificación de la reacción al fuego de los materiales de construcción
UNE-EN 13501-2:2004	Clasificación de los productos de construcción y de los elementos constructivos en función de su comportamiento ante el fuego. Parte 2: clasificación a partir de datos obtenidos en los ensayos de resistencia al fuego excluidas las instalaciones de ventilación.
UNE-EN 12354-1:2000	Acústica de la edificación. Estimación de las características acústicas de las edificaciones a partir de las características de sus elementos. Parte 1: Aislamiento acústico del ruido aéreo entre recintos.
UNE-EN 12354-2:2001	Acústica de la edificación. Estimación de las características acústicas de las edificaciones a partir de las características de sus elementos. Parte 2: Aislamiento acústico a ruido de impactos entre recintos.
UNE-EN-ISO 9001:2008	Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.

Existen además unas guías de referencia, denominadas Guías de la Comisión, que son elaboradas para aclaración de aspectos poco concretos de la Directiva y que es conveniente tener en cuenta para entender el contenido de las normas citadas:

- Guía A: "La designación de organismos notificados en el campo de la directiva de productos de construcción" que informa sobre los requisitos que se imponen a los organismos de certificación, inspección y ensayo para su notificación.
- Guía B: "La definición del control de producción en fábrica en las especificaciones técnicas de los productos de construcción".
- Guía D: "El mercado CE según la Directiva de Productos de Construcción" que aclara el contenido del mercado CE y su significado.
- Guía K: "Los sistemas de certificación de conformidad y el papel y tareas de los organismos notificados en el campo de la directiva de productos de construcción", que permite entender los sistemas de certificación empleados en la directiva y las funciones de los organismos notificados y de los fabricantes en los mismos.
- Guía L: "Aplicación y uso de los Eurocódigos", que expone los distintos métodos de presentación de la información que debe acompañar al mercado CE.
- Guía M: "La evaluación de conformidad según la DPC: Los ensayos iniciales de tipo y el control de producción en fábrica"

Estas guías se pueden obtener a través del servicio de publicaciones del Ministerio de Fomento: "Guías para la aplicación de la Directiva 89/106/CEE, traspuestas por Real Decreto 1630/1992 de 29 de diciembre, sobre disposiciones para la libre comercialización de productos de construcción":

Fax: 915 976 186	cpublic@fomento.es
------------------	--

Además, los Organismos Notificados europeos han elaborado un Position Paper "GNB-CPD SG13", lo que constituye una guía para los propios organismos en la certificación de productos prefabricados de hormigón:

NOTA: Todas estas guías están disponibles en inglés para descargar de forma gratuita en:



ANDECE

ASOCIACIÓN NACIONAL
DE LA INDUSTRIA DEL
PREFABRICADO DE HORMIGÓN

<http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/index.cfm?fuseaction=cpd.positionpapers&CFID=4381427&CFTOKEN=e0761a6bce10a43e-98B6A782-C25E-C9A8-D671D57BAC72D83D&jsessionid=f00366eaa01f4dc9ad50694d285436736611>



Anexo B. Organismos Notificados

En este apartado se incluye la lista de los Organismos Notificados que, en el momento de publicación de esta guía, pueden acudir los fabricantes de escaleras de hormigón prefabricado que estén dentro del campo de aplicación de la Norma UNE-EN 14843 y que tienen competencia en España para realizar las tareas de certificación del control de producción en fábrica y emitir el correspondiente certificado.

Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR)

D. Luis Lázaro García

Calle Génova, 6

28004 Madrid

Teléfono 91 432 60 00

Fax 91 310 46 83

e-mail: LLAZARO@aenor.es

Instituto Tecnológico de la Construcción AIDICO

Dña. Mónica Rodríguez Gascó

Parque Tecnológico de Valencia. Avenida de Benjamín Franklin, 17. Apartado 98

46980 Paterna (Valencia)

Teléfono 96 131 82 78

Fax 96 131 80 33

e-mail: monica.rodriquez@aidico.es

Applus + LGAI

D. Feliciano García Bautista

Campus de la UAB- Apartado de correos, 18

08193 Bellaterra (Barcelona)

Teléfono 93 567 20 00

Fax 93 567 20 01

e-mail: feliciano.garcia@applus.com

BUREAU VERITAS CERTIFICATION, S.A.

D. Javier Herranz Martínez

Polígono industrial La Granja, C/Valportillo Primera, 22-24 Edificio Caoba

28108 Alcobendas (Madrid)

Teléfono 93 253 53 30

Fax 93 253 53 31

e-mail: javier.herranz@es.bureauveritas.com



CEMOSA. Ingeniería y Control

Dña. Alicia Pacheco Gómez

Benaque, 9

29004 Málaga

Teléfono 95 223 08 42

Fax 95 223 12 14

e-mail: alicia.pacheco@cemosa.es

CERTIMEDIA. Entidad de Certificación S.L.

D. Antonio Martos González

Polígono Industrial Valmor. C/ Yeseros, 13

28340 Valdemoro (Madrid)

Teléfono 918 092 335

Fax 918 081 746

e-mail: amg@certimedia.es

OCA INSTITUTO DE CERTIFICACIÓN, S.L. (Unipersonal)

D. Raúl Mesa Pérez

Avda. de les Garrigues, 46 3ª Planta

Parc. Empresarial El Mas Blau II

08820 Prat de Llobregat (Barcelona)

Tel: 932.172.703

Fax: 932.185.195

email: ramesa@ocacert.com

TECNALIA R&I CERTIFICACIÓN

Dña. Eva Sánchez Hernández

Área Anardi, 5

20730 Azpeitia (Guipúzcoa)

Teléfono 943 816 800

Fax 943 816 074

e-mail: eva.sanchez@tecnaliacertificacion.com

VERUS CERTIFICACIÓN

D. Alfonso Valenzuela García

Figurillas, 11. Urb. El Olivar

29140 Málaga

Teléfono 951 925 041

e-mail: alfonso.valenzuela@veruscert.com



Anexo C. El mercado CE dentro de la EHE-08

C.1. Generalidades

Se trata del reglamento de referencia para el proyecto, construcción y mantenimiento de las estructuras de hormigón en España. Cuando en la norma de producto se habla de procedimientos nacionales, se debe entender que, para productos destinados a su comercialización en España, son de aplicación los que establece la Instrucción EHE (con las excepciones en ella mencionadas).

La EHE-08, primera Instrucción con el mercado CE en una fase de aplicación importante (ya más de 420 normas de productos de construcción con exigencia de mercado CE), le concede una serie de ventajas a los productos que dispongan de mercado CE.

+INFO en web ANDECE – Apartado sobre EHE-08:

<http://www.andece.org/index.php/reglamentacion-general/ehe>

C.2. Los productos con mercado CE dentro de la EHE-08

El protagonismo que ha ido adquiriendo la ejecución de estructuras con prefabricados de hormigón, supuso que la Instrucción EHE-08 definiera por primera vez un tratamiento particular para estos productos, diferenciándola de las estructuras construidas in situ, incidiendo particularmente en cómo debe llevarse a cabo el control de recepción de los elementos en la obra.

El fabricante, que suele actuar como suministrador o comercializador de sus productos a la obra (incluso ser el propio instalador en algún caso) debe hacer valer la tenencia del mercado CE. Como ya hemos visto, el mercado CE implica que el fabricante lleva a cabo una serie de tareas de control de la fabricación (y que en el caso de los productos prefabricados con aplicaciones estructurales hay un Organismo Certificador que lo comprueba). Los Arts. 79.3. y 84. indican que el control en obra de aquellos productos con mercado CE y/o Distintivo de Calidad, que ya están sometidos tanto por el fabricante como por un Organismo Certificador acreditado a tal efecto, a un control de calidad continuo en las plantas de producción, se pueda limitar a una simple verificación documental (sin necesidad de ensayos y comprobaciones adicionales), ya que se constata que la calidad y fiabilidad reglamentaria ha quedado asegurada previamente.

Es decir, los responsables de recepcionar el material en la obra, podrán limitarse a hacer una comprobación documental, puesto que estos productos ya son controlados tanto por el fabricante (de forma continua) como por el Organismo Notificado (de forma puntual en las inspecciones).

Por ello, **ANDECE** ha desarrollado una "**Ficha de Control Documental**" que recoge toda la documentación tipo que el fabricante debe proveer junto al material suministrado y que, a su vez, el prescriptor debe solicitar al recepcionar el material en la obra, en cumplimiento de la normativa vigente. Su objetivo es tener un modelo sencillo que permita seguir un criterio fijo de



actuación en los documentos de acompañamiento en el suministro y recepción de estos productos.

Puede descargarse la ficha actualizada en el apartado de "Control documental" de la sección de "Reglamentación" de la web de ANDECE:

<http://www.andece.org/index.php/reglamentacion-general/control-documental>

C.3. Coeficientes de ponderación de la resistencia del hormigón y acero

La EHE-08 contempla, en su Artículo 91.1, tres niveles de garantía para los elementos prefabricados de hormigón estructural:

- a) En el caso general de elementos prefabricados elaborados con hormigón conforme a la **UNE-EN 206-1:2008, (marcado CE)** se empleará en el proyecto del elemento prefabricado un **coeficiente de ponderación**, en situación persistente o transitoria, de **1,70** para el **hormigón y 1,15 para el acero**.
- b) El prefabricador puede optar por fabricar el hormigón conforme a los criterios establecidos en la **EHE-08 (Artículo 86.9.)**, con lo que se le aplicará a la resistencia característica de los productos que fabrique con este tipo de control, un coeficiente de ponderación de **1,50 (y 1,15 para el acero)**.
- c) Dichos coeficientes podrán disminuirse hasta **1,35 y 1,10**, respectivamente, en el caso de que elemento prefabricado esté en posesión de un **Distintivo de Calidad** con un nivel de garantía conforme al apartado 5.3. del Anejo 19 de la Instrucción.
 - a. Para el acero, deberá además cumplirse que:
 - i. Control de la ejecución de la estructura con nivel intenso y tolerancias de colocación de la armadura conformes con Anejo 11 de esta Instrucción y/o
 - ii. Acero para las armaduras pasivas esté en posesión de un distintivo de calidad
 - b. Para el hormigón, deberá además cumplirse que:
 - i. Control de la ejecución de la estructura con nivel intenso y desviación de la geometría de la sección transversal conformes con Anejo 11 de esta Instrucción.

Por tanto, lo recomendable puede ser que el fabricante elija realizar el control de conformidad del hormigón de forma que los coeficientes de minoración de los materiales sean los menores posibles. A este respecto, tiene a su disposición el procedimiento desarrollado por el "*Grupo de Trabajo para la discusión de aspectos técnicos y normativos de los Prefabricados de Hormigón estructurales*" para aplicar el coeficiente de 1,5 en el caso de productos con marcado CE (opción b) anterior) en el siguiente link:

<http://www.andece.org/index.php/reglamentacion-general/ehe/documentacion-de-ayuda>



Anexo D. El nuevo Reglamento Europeo de Productos de Construcción

El REGLAMENTO 305/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO (*en adelante RPC*) por el que se establecen condiciones armonizadas para la comercialización de productos de construcción, sustituyó el pasado 1 de julio de 2013 a la Directiva 89/106/CEE (*en adelante DPC*).

Según el Artículo 66.1. "Disposiciones transitorias" Se considerarán conformes al presente Reglamento los productos de construcción introducidos en el mercado de conformidad con la Directiva 89/106/CEE antes del 1 de julio de 2013.

Este artículo deja de manifiesto que todos los productos que dispusiesen de marcado CE antes de la fecha de entrada en vigor del RPC (en el caso de los productos prefabricados de hormigón, la mayoría ya se encuentran dentro del alcance de alguna norma armonizada para la cual ya está establecido el marcado CE), podrán adaptarse aparentemente sin complicaciones a las nuevas exigencias reglamentarias, aunque con una serie de matices que iremos destacando a continuación.

En cualquiera de los casos, el RPC seguirá sirviendo de base como ya lo había sido la DPC para el desarrollo de las normas armonizadas y documentos de evaluación europeos, donde se definen cómo evaluar las prestaciones de los productos de construcción en relación con sus características esenciales.

A priori no se advierten que vaya a ver cambios significativos sobre la operativa actual, salvo que el marcado CE pasa a tener un mayor vínculo con la caracterización de sus propiedades (a través de la declaración de prestaciones) y la posibilidad de reducir el procedimiento burocrático en algún caso. Se abre la vía a la declaración de emisiones de sustancias peligrosas con el marcado CE.

El RPC recoge de alguna forma toda la evolución normativa que ha habido en los últimos 20 años, principalmente con el bagaje adquirido desde la paulatina entrada de productos con marcado CE en esta pasada década.

Serán las normas donde se puedan apreciar realmente los cambios que introducirá el RPC.

+info en: <http://www.andece.org/index.php/reglamentacion-general/reglamento-productos-construccion>





ANDECE

ASOCIACIÓN NACIONAL
DE LA INDUSTRIA DEL
PREFABRICADO DE HORMIGÓN

Para más información, pueden dirigirse al Departamento Técnico Estructural de ANDECE:

Alejandro López Vidal
Responsable Técnico Estructural
alopez@andece.org

