

REGLAMENTO AGRECA DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO



ÍNDICE

1.- OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN	3
2.- NORMAS PARA CONSULTA.....	3
3.- TÉRMINOS Y DEFINICIONES.....	4
4.- DESIGNACIÓN DE LOS PRODUCTOS.....	5
4.1- Origen.....	5
4.2- Aplicación.....	5
4.3- Identificación	6
5.- COMPOSICIÓN.....	6
6.- TIPOS DE ENSAYOS	8
8.- CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA.....	10
8.1 Organización.....	10
8.2 Procedimientos de control	11
8.3 Inspección y ensayo.....	13
8.4 Control de productos no conformes.....	14
8.5 Manipulación, almacenaje y entrega.....	14
8.6 Mantenimiento de la planta	15
8.7 Formación del personal.....	15
8.8 Etiquetado	15
9.- ETIQUETADO AGRECA.....	16
10.- CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AGRECA	17
11.- REQUISITOS DEL ORGANISMO CERTIFICADOR	21

1.- OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

El objeto del presente reglamento es definir el proceso establecido por la asociación AGRECA para evaluar la conformidad del Sistema de Control de Producción del fabricante para la concesión, mantenimiento y cese del certificado de conformidad AGRECA.

2.- NORMAS PARA CONSULTA

Este reglamento incorpora referencia a otras publicaciones. Estas referencias normativas se citan en los lugares apropiados del texto de la norma y se relacionan a continuación:

UNE-EN 933-11 Ensayos para determinar las propiedades geométricas de los áridos. Parte 11: Ensayo de clasificación de los componentes de los áridos gruesos reciclados.

UNE 103101 Análisis granulométrico de suelos por tamizado.

UNE 103103 Determinación del límite líquido de un suelo por el método del aparato de casagrande.

UNE 103104 Determinación del límite plástico de un suelo.

NLT 114 Determinación del contenido en sales solubles de los suelos.

NLT 115 Contenido de yeso en suelos.

UNE 103204 Determinación del contenido de materia orgánica oxidable de un suelo por el método del permanganato potásico.

UNE 103502 Método de ensayo para determinar en laboratorio el índice C.B.R. de un suelo.

UNE-EN 933-1 Ensayos para determinar las propiedades geométricas de los áridos. Parte 1: Determinación de la granulometría de las partículas. Métodos del tamizado.

UNE-EN 1744-1 Ensayos para determinar las propiedades químicas de los áridos. Parte 1: Análisis químico.

UNE-EN 1744-5 Ensayos para determinar las propiedades químicas de los áridos. Parte 5: Determinación del contenido de cloruros solubles en ácido.

UNE-EN 1097-2 Ensayos para determinar las propiedades mecánicas y físicas de los áridos. Parte 2: Métodos para la determinación de la resistencia a la fragmentación.

Lista Europea de Residuos (códigos LER).

PG-3 Pliego de prescripciones técnicas generales para obras de carreteras y puentes.

3.- TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Para los fines de este documento, se aplican los términos y definiciones siguientes:

RCD: Residuos de la Construcción y Demolición.

SCPF: Sistema de Control de Producción en Fábrica.

OC: Organismo de Certificación.

RCPF: Responsable del Control de Producción en Fábrica.

Tamaño del árido: Denominación del árido, expresada en función de los tamaños de los tamices inferior (d) y superior (D), expresada como d/D.

Arena: denominación dada a los tamaños de árido con $d = 0$ y D igual o inferior a 8 mm.

MLA: Acuerdos Multilaterales de Reconocimiento.

4.- DESIGNACIÓN DE LOS PRODUCTOS

Para la designación de los distintos productos reciclados a certificar bajo el presente reglamento, se tendrá en cuenta el origen de los mismos, los componentes y la aplicación a la que van destinados.

4.1- Origen (código LER)

La clasificación por origen se realizará conforme a los códigos de la Lista Europea de Residuos (códigos LER). Los que aplican son los siguientes:

Tipo	Código LER
Hormigón	17 01 01
Cerámicos	17 01 02 y 17 01 03
Mezcla hormigón y cerámicos	17 01 07
Mezclas bituminosas	17 03 02
Tierras de excavación	17 05 04

Tabla 1 - Origen de los RCDs

4.2- Aplicación

Los distintos usos recogidos en el presente reglamento son:

Tipo		Uso
Suelos reciclados	Suelo seleccionado reciclado	Producto procedente del tratamiento de residuos de RCDs, con características físico, químicas y mecánicas que le confieren la categoría de suelo seleccionado (según tabla 22).
	Suelo adecuado reciclado	Producto procedente del tratamiento de residuos de RCDs, con características físico, químicas y mecánicas que le confieren la categoría de suelo adecuado (según tabla 22).
	Suelo tolerable reciclado	Producto procedente del tratamiento de residuos de RCDs, con características físico, químicas y mecánicas que le confieren la categoría de suelo tolerable (según tabla 22).
Materiales drenantes reciclados	Gravas	Áridos gruesos cuyo uso es recoger y evacuar el agua superficial y subterránea de un terreno para evitar su acumulación.
	MACADAM reciclado	Gravas drenantes que por semejanza a los criterios del art. 502 del PG-3 se denominan como tal.
Arenas recicladas		Para base pavimentos
		Para otros usos no estructurales
		Para lechos de tuberías

Tabla 2 - Aplicaciones de los productos reciclados de RCDs

4.3- Identificación

La designación de los productos a certificar contendrá la siguiente información:

"Tipo y/o uso"	Granulometría "d/D"	Reciclado/a de "Origen"
----------------	---------------------	-------------------------

donde:

Tipo y/o uso aplicación del árido según tabla 2

d/D tamaño de árido d/D

Origen tipo de origen (sin especificar código LER) según tabla 1. En el caso que el fabricante así lo desee, podrá indicar simplemente RCD.

Ejemplo: Suelo seleccionado 0/40 reciclado de hormigón

5.- COMPOSICIÓN

En la etiqueta se deberá declarar el componente mayoritario del producto, siendo clasificados estos conforme a la norma UNE-EN 933-11 y descrito en la tabla 3.

Componente	Descripción
Rc	Hormigón, productos de hormigón, mortero Elementos de albañilería de hormigón
Ru	Áridos no ligados, piedra natural Árido ligado hidráulicamente
Rb	Elementos de albañilería de arcilla (por ejemplo ladrillos y tejas) Elementos de albañilería de silicato cálcico Hormigón aireado no flotante
Ra	Materiales bituminosos
FL	Material flotante en volumen
X	Otros: Cohesivo (es decir, arcilla y tierra) Misceláneos: metales (ferroso o no ferroso) Madera, plástico y goma no flotante Yeso
Rg	Vidrio

Tabla 3 - Componentes de los productos reciclados de RCDs

Cada fabricante **podrá optar o no**, por declarar las distintas proporciones de los materiales componentes de los productos reciclados conforme a la norma UNE-EN 933-11. En caso que se declaren se harán en la etiqueta según las categorías especificadas de la tabla 4.

Componente	Contenido Porcentaje en masa	Categoría
Rc	≥ 90	Rc ₉₀
	≥ 80	Rc ₈₀
	≥ 70	Rc ₇₀
	≥ 50	Rc ₅₀
	< 50	Rc _{declarado}
	Sin requisitos	Rc _{NR}
Rc + Ru	≥ 95	RCU ₉₅
	≥ 90	RCU ₉₀
	≥ 70	RCU ₇₀
	≥ 50	RCU ₅₀
	< 50	RCU _{declarado}
	Sin requisitos	RCU _{NR}
Rb	≤ 10	Rb ₁₀₋
	≤ 30	Rb ₃₀₋
	≤ 50	Rb ₅₀₋
	> 50	Rb _{declarado}
	Sin requisitos	Rb _{NR}
Ra	≤ 1	Ra ₁₋
	≤ 5	Ra ₅₋
	≤ 10	Ra ₁₀₋
X + Rg	≤ 0.5	XRg _{0.5-}
	≤ 1	XRg ₁₋
	≤ 2	XRg ₂₋
	Contenido cm ³ /kg	
FL	≤ 0.2 ^(a)	FL _{0.2-}
	≤ 2	FL ₂₋
	≤ 5	FL ₅₋
^(a) La categoría ≤ 0.2 está destinada sólo para aplicaciones especiales que requieran un acabado superficial de alta calidad.		

Tabla 4 - Proporciones de los componentes de los productos reciclados de RCDs

6.- ENSAYOS DE AUTOCONTROL

Para cada tipo de ensayo se debe declarar el valor mínimo garantizado por el fabricante, cumpliendo los requisitos mínimos y frecuencias de ensayo siguientes:

ENSAYO	NORMA	REQUISITOS MÍNIMOS						FRECUENCIA	
								>5000TN/MES	≤5000TN/MES
SUELO									
Granulometría	UNE 103101	Tipo	Tamiz 100	Tamiz 20	Tamiz 2	Tamiz 0.40	Tamiz 0.080	Quincenal	Semestral
		Seleccionado	100%	> 70%	-	≤ 15%	-		
			100%	> 70%	< 80%	< 75%	< 25%		
		Adecuado	100%	> 70%	< 80%		< 35%		
		Tolerable	-	> 70%	-	-	-		
		-	-	-	-	> 35%			
Plasticidad	UNE 103103/UNE 103104	<ul style="list-style-type: none"> - Suelo seleccionado: LL < 30 e IP < 10. - Suelos adecuados: LL < 40 ó LL > 30 e IP > 4 - Suelo tolerable: LL < 65 o LL > 40 e IP < 0.73*(LL-20) donde LL = Límite Líquido e IP = Índice de Plasticidad							
Contenido en sales solubles	NLT 114	SS < 1 %							
Contenido en yesos	NLT 115	CY < 1 %							
Contenido en materia orgánica	UNE 103204	<ul style="list-style-type: none"> - Suelo seleccionado es de: MO < 0.2% ó < 2% (*). - Suelo adecuado: MO < 1% ó < 2% (*). - Suelo tolerable: MO < 2% (*) Se acepta que sea < 2% siempre y cuando el fabricante certifique que se deba a la presencia de residuos de materiales bituminosos procedentes de materiales bituminosos procedentes de la demolición de firmes asfálticos.						Mensual	
CBR	UNE 103502	CBR ≥ 5						Semestral	

ENSAYO	NORMA	REQUISITOS MÍNIMOS	FRECUENCIA	
			>5000TN/MES	≤5000TN/MES
ARENA				
Granulometría	UNE-EN 933-1	Tamiz D debe pasar 85 al 99%	Mensual	Semestral
Plasticidad	UNE 103103/UNE 103104	LL < 30 e IP < 10		
Contenido sulfatos solubles en ácido	UNE-EN 1744-1	AS ≤ 1%		
Contenido sulfatos solubles en agua	UNE-EN 1744-1	WS ≤ 1%		
Contenido en cloruros	UNE-EN 1744-5	Cl ≤ 0.1%		
MATERIAL DRENANTE				
Granulometría	UNE-EN 933-1	Se deben definir al menos los tamices D y d con una tolerancia máxima de ± 10	Mensual	Semestral
Contenido sulfatos solubles en ácido	UNE-EN 1744-1	AS ≤ 1%	Trimestral	
Contenido sulfatos solubles en agua	UNE-EN 1744-1	WS ≤ 1%		
Desgaste de los Angeles	UNE-EN 1097-2	LA ≤ 45		

Tabla 22 – Especificaciones y frecuencia de los ensayos de autocontrol

8.- CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA

Este punto establece los requisitos que debe cumplir el Sistema de Control de Producción en Fábrica (en adelante SCPF) implantado por los fabricantes de productos reciclados, a fin de asegurar la conformidad de los mismos respecto al presente reglamento.

El SCPF debe recoger claramente cuáles son los productos y centros a los que resulta de aplicación lo establecido en este reglamento.

8.1 Organización

8.1.1. Responsabilidad y autoridad

En el SCPF se deben definir los distintos puestos del personal implicado en la fabricación, gestión o que influya en la calidad del producto, así como las relaciones jerárquicas de los mismos. Dicha definición se puede llevar a cabo mediante un organigrama.

Las distintas responsabilidades y funciones del personal se deben establecer documentalmente, en concreto se deben definir las siguientes:

- Revisión de los ensayos de autocontrol.
- Tratamiento de productos no conformes.
- Realización de inspecciones del proceso de producción.
- Revisión de inspecciones del proceso de producción.

8.1.2. Responsable del Control de Producción en Fábrica

Se debe designar un responsable de control de producción en fábrica (en adelante RCPF) que tenga autoridad para asegurar que los requisitos del SCPF están implantados y son mantenidos.

8.1.3. Auditoría interna

El SCPF implantado por el fabricante será auditado con frecuencia anual para asegurar su eficacia y adecuación. El equipo auditor encargado de llevar a cabo la auditoría interna debe estar autorizado por la dirección de la empresa.

Los resultados de la auditoría serán documentados.

El RCPF es la persona encargada del registro y seguimiento de las desviaciones que pueden surgir como consecuencia de la auditoría interna.

Cuando sea posible, el auditor interno deberá ser distinto del RCPF.

8.1.4. Revisión por la dirección

Con frecuencia anual se llevará a cabo la revisión del sistema por la dirección para asegurar la continuidad y eficacia del SCPF. Dicha revisión se debe documentar.

En el acta de revisión se deben tratar como mínimo los siguientes aspectos:

- Análisis y síntesis de las no conformidades.
- Análisis de las reclamaciones de clientes para comprobar si el SCPF debe ser modificado.
- Análisis de las acciones correctivas y su eficacia.
- Implantación y eficacia del SCPF.
- Evaluación de la conformidad de los productos (que incluya un análisis detallado del cumplimiento de la frecuencia de ensayos prevista, así como la conformidad de los resultados).

8.2 Procedimientos de control

8.2.1. Control de datos y documentos

Se debe establecer un procedimiento para el control de los documentos y los datos afectados por los requisitos del SCPF. Deben estar definidas, al menos, las responsabilidades para:

- Preparación de cambios de documentación.
- Aprobación de los cambios de la documentación.
- Publicación y distribución de cambios de documentación.
- Registros de cambios de la documentación.

El tiempo de conservación de los datos debe ser al menos 3 años para los registros generados por el SCPF, y 10 años para los informes de ensayos.

Todos los documentos del SCPF se deben recoger en un listado de documentación, así como los distintos registros y la normativa que sean de aplicación, incluyendo:

- Normas armonizadas de especificaciones y toda aquella documentación que pueda servir de apoyo para la gestión del SCPF.
- Normas de ensayos (en caso que el fabricante lleve a cabo en laboratorios internos la realización de los ensayos de autocontrol).
- Norma de muestreo (en caso que el fabricante sea responsable de la toma de muestra del producto para la realización de los ensayos).
- Norma de calibración de equipos (en caso que se lleven a cabo calibraciones y/ o verificaciones internas).

8.2.2. Servicios subcontratados

El SCPF debe definir claramente cuales son las actividades subcontratadas que tengan algún tipo de relación con la producción y gestión de la calidad. Se debe considerar, entre otros, el mantenimiento externo y el transporte del producto al cliente.

Deben establecerse, documentarse y aplicarse los mecanismos de control necesarios para los servicios subcontratados.

Si el laboratorio encargado de llevar a cabo los ensayos de autocontrol es externo, entre los mecanismos de control se deben definir, al menos, los siguientes:

- Laboratorios acreditados por ENAC (o por cualquier firmante del MLA) para la realización de los ensayos: certificado de acreditación actualizado.
- Laboratorios no acreditado por ENAC para la realización de los ensayos: plan de calibración de los equipos, copia de la declaración responsable y las calibraciones/verificaciones de los equipos con los que se llevan a cabo los ensayos actualizados (demostrando trazabilidad ENAC o por cualquier firmante del MLA).

En caso que el mantenimiento se realice por parte de una empresa externa, se deberá archivar el contrato, así como los partes de los trabajos de mantenimiento realizados.

Entre la documentación que se exigirá como medio de control en el transporte del producto al cliente, se incluye la siguiente documentación:

- Permiso de Conducir.
- Documentación Reglamentaria del vehículo.

8.2.3. Materias primas

Los orígenes y tipos de materias primas empleados para la fabricación de los distintos productos deben especificarse, así como la sistemática llevada a cabo para la inspección y aceptación de las mismas, definiéndose al menos:

- Control de recepción en la planta de tratamiento.
- Distribución a las zonas de acopio o rechazo.

Los acopios de las distintas materias primas deben estar identificados claramente. No deben mezclarse materias primas de diferentes naturalezas.

El flujo del material desde las zonas de acopio hasta la planta de tratamiento debe estar definido.

Es responsabilidad del fabricante identificar y garantizar, en el caso que existan sustancias peligrosas, que éstas no superen los límites en vigor según la normativa de aplicación.

8.2.4. Control del proceso

El proceso de tratamiento que sufren las materias primas debe definirse claramente. Los tipos de planta deben clasificarse según sean:

- Plantas de 1ª generación: carecen de mecanismos de eliminación de contaminantes, a excepción del acero y otros elementos mecánicos.
- Plantas de 2ª generación: añade al tipo anterior sistemas mecánicos o manuales de eliminación de contaminantes previos al machaqueo, y elementos de limpieza y clasificación del producto machacado, por vía seca o húmeda.
- Plantas de 3ª generación: dirigidas a una reutilización prácticamente integral de otros materiales secundarios, considerados como contaminantes de los áridos generados.

Además se puede realizar otra clasificación de las plantas según su capacidad de desplazamiento en:

- Móviles: están constituidas por maquinaria y equipos de reciclaje móviles que, aún disponiendo de una ubicación de referencia como almacén, suelen desplazarse a las obras para reciclar en origen.
- Semimóviles: son más grandes que las unidades móviles y se pueden tardar hasta tres días en montarlas para su operación en un lugar determinado.
- Fijas: son instalaciones de reciclaje ubicadas en un emplazamiento permanente, con autorización administrativa para el reciclaje de RCD, cuya maquinaria de reciclaje son fijos y no operan fuera del emplazamiento donde están ubicados.

En la planta de tratamiento, debe identificarse a pie de cinta los distintos materiales que se producen, siendo obligatorio en aquellas cintas de las que sólo se obtenga un tipo de producto.

8.3 Inspección y ensayo

8.3.1. Frecuencias de muestreo y ensayo.

El SCPF debe contener un programa de ensayos del producto terminado. La frecuencia y los ensayos deben ser conformes a los especificados en los apartados 6 y 7 del presente reglamento.

Se debe establecer un procedimiento para revisar y controlar los resultados de los ensayos de autocontrol (incluyendo las medidas a adoptar cuando los resultados no satisfagan los valores declarados).

Las actas de toma de muestras del laboratorio se deben conservar junto a los ensayos del producto terminado.

En caso que se produzcan modificaciones en las características de los productos, éstas deber ser comunicadas previamente al Organismo de Certificación.

8.3.2. Equipos de ensayo

El laboratorio debe disponer de un listado de los equipos de ensayo, así como un plan de calibración / verificación de los mismos. La precisión de los equipos de ensayo así como la frecuencia de calibración / verificación de los mismos deben ser conformes a lo establecido en la norma UNE-EN 932-5. Los equipos que deben estar calibrados / verificados serán al menos los siguientes:

- Tamices: anualmente los tamices con abertura de tamaño < 4 mm y bienalmente los tamices de abertura de tamaño ≥ 4 mm.
- Balanzas: anualmente.
- Estufas: anualmente.
- Horno mufla: anualmente.
- Máquina ensayo de los Ángeles: anualmente.
- Carga abrasiva del ensayo de los Ángeles: anualmente.
- Prensa multiensayo: anualmente.

Toda calibración / verificación debe tener trazabilidad ENAC (o por cualquier firmante del MLA). Los equipos deben estar identificados de un modo inequívoco.

Los criterios de aceptación y rechazo de las calibraciones / verificaciones de los equipos se debe establecer, así como las instrucciones para llevarlas a cabo en el caso de que se posea un laboratorio interno.

8.4 Control de productos no conformes

Se debe establecer un procedimiento para el control de productos no conformes y para las no conformidades del SCPF. Deben quedar registradas las acciones correctivas llevadas a cabo.

El material que se considere no conforme deber ser:

- Rechazado.
- Reprocesado.
- Derivado hacia otra aplicación.

8.5 Manipulación, almacenaje y entrega

Las medidas para asegurar que los productos no se contaminen durante su procesamiento se deben definir, así como las medidas para asegurar que los acopios son protegidos frente a la contaminación y no se produzca segregación.

La absorción de agua del árido grueso reciclado es elevada, por lo que estos áridos deben ser usados normalmente en condiciones de saturación. Los acopios de los productos deben estar provistos de aspersores de agua para mantener las condiciones de humedad idóneas.

Los acopios del producto acabado tienen que estar identificados con el material que contienen según designación conforme al apartado 4 del presente reglamento.

Los criterios de limpieza de las zonas de almacenamiento y de los equipos de manejo se deben definir y registrar con la periodicidad establecida por el fabricante.

El fabricante debe identificar en el SCPF su responsabilidad en relación con el almacenamiento y entrega del producto.

8.6 Mantenimiento de la planta

Las actividades de mantenimiento que se lleven a cabo en la planta de tratamiento deben definirse y registrarse.

8.7 Formación del personal

El fabricante debe establecer los procedimientos que considere necesarios para la formación del todo el personal involucrado en el SCPF.

En el caso que se disponga de laboratorio propio de autocontrol, el personal implicado en la realización de los ensayos debe estar cualificado para ello y disponer de las normas y para la realización de los ensayos.

8.8 Etiquetado

El fabricante debe preparar el etiquetado de sus productos conformes al apartado 9 del presente reglamento.

9.- ETIQUETADO AGRECA

El fabricante es responsable del etiquetado AGRECA.

Una vez sea concedido el certificado de conformidad AGRECA, el fabricante debe preparar unas etiquetas de características que deberá adjuntar junto con el certificado.

La información que deben contener las etiquetas son:

- Nombre o marca de identificación y dirección fiscal del fabricante.
- Nombre y dirección del centro de producción.
- Referencia a la conformidad del producto con respecto al presente reglamento.
- Nº de certificado AGRECA.
- Identificación el producto.
- Composición.
- Información de las características declaradas.

En el anexo 1 se proporciona un ejemplo de etiqueta de suelos.

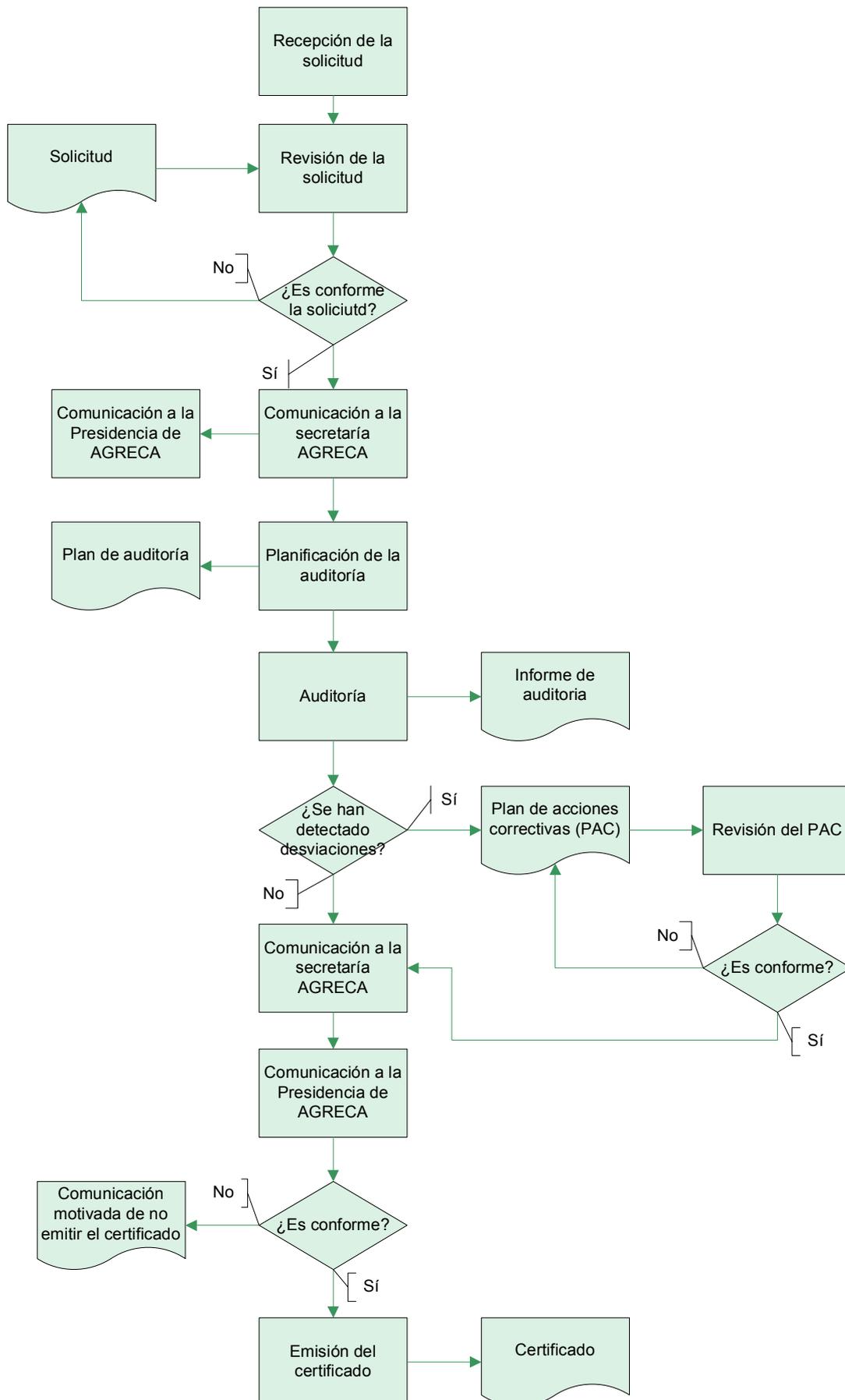
En el embalaje o en la documentación mercantil que acompañe al producto (p.e. el albarán de entrega), el fabricante puede referenciar el certificado mediante un etiquetado simplificado. En dicho etiquetado la información que debe aparecer es la siguiente:

- Logo AGRECA.
- Nº certificado.
- Dos últimos dígitos del año de concesión.



Figura 1: Ejemplo de etiquetado simplificado

10.- CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AGRECA



10.1 Solicitud

- a) Cualquier empresa del sector, establecida en Andalucía, puede solicitar la concesión del Certificado.
- b) La solicitud constará al menos de dos partes: un cuestionario sobre el control de producción en fábrica y otro sobre el producto. Deberá ser firmada por un representante autorizado del cliente (Ver modelo de solicitud en el Anexo 2).

10.2 Recepción y tramitación de la Solicitud

- a) Una vez el Organismo de Certificación (en adelante OC) reciba una solicitud, decidirá sobre la aceptación de la misma e informará sobre tal hecho a la secretaría de la asociación, que a su vez lo comunicará a la Presidencia de la asociación.
- b) Una vez recepcionada la solicitud, el OC la revisará a fin de garantizar que el documento se encuentra correctamente cumplimentado.
- c) Una vez aceptada la solicitud, se procederá a la planificación de la auditoría, y a la designación del personal cualificado por parte del OC.
- d) Cualquier cambio que el fabricante quiera realizar sobre los valores declarados en la solicitud deberá comunicarse al OC.
- e) El OC enviará al solicitante el programa de auditoría a fin de realizar los preparativos necesarios.

10.3 Auditoría

- a) El OC evaluará los productos solicitados por el fabricante en la solicitud frente a los requisitos del presente reglamento.
- b) El OC emitirá un informe de auditoría, el cual recoja las posibles desviaciones detectadas durante la misma.
- c) En caso que existan desviaciones, tendrán que solventarse en un plazo máximo de 30 días naturales tras la recepción del informe de auditoría.

10.4 Decisión sobre la certificación.

- a) El OC, en base a la información obtenida durante el proceso de evaluación, deberá comunicar a la secretaría de la asociación AGRECA si la empresa peticionaria es apta o no para la concesión del certificado (se confeccionará un informe confidencial que contenga al menos la identificación del peticionario y los productos a certificar). La secretaría remitirá dicha información a la Presidencia de la asociación.
- b) En un plazo no superior a 15 días, la Presidencia de la asociación deberá comunicar al OC si propone o no la concesión del certificado. En caso negativo la secretaría deberá comunicar el motivo del rechazo.
- c) Cualquier información que sirva de base para una decisión y proceda de una fuente diferente a la del proceso de evaluación, debería darse a conocer al solicitante (p.e. una denuncia). El solicitante deberá tener oportunidad de exponer su punto de vista.

10.5 Mantenimiento del certificado.

- a) Periodo de validez y renovación: Cada año se emitirá un nuevo certificado con el mismo número, incluyendo la fecha de la última renovación. Anteriormente a la renovación, el control de producción en fábrica se someterá al seguimiento descrito a continuación.
- b) Inspección anual para la vigilancia: Anualmente el OC realizará auditorías de seguimiento completas, haciendo especial hincapié en el análisis de las observaciones y no conformidades detectadas en auditorías precedentes. Asimismo se verificarán los cambios que hayan podido producirse en el control de producción en fábrica y que éstos hayan sido comunicados al OC. En caso de mantenerse la conformidad, el OC renovará el Certificado.
- c) Solicitud de certificación para nuevo producto (Ampliación): En caso que el fabricante solicite la inclusión de un nuevo producto en el certificado, deberá documentar e informar al OC de todos los cambios que afecten al SCPF. Además, cumplimentará una nueva solicitud, debidamente firmada y sellada, especificando los nuevos productos a marcar, e indicará los valores o categorías declarados conforme a los Ensayos Iniciales de Tipo, que también se aportará al OC. Una vez recibida dicha documentación, el OC evaluará la necesidad o no de realizar una nueva inspección al centro de producción. En estos casos, el fabricante no podrá hacer uso del número de certificado, mientras no obtenga la aprobación de los cambios solicitados.
- d) Reducción del alcance del certificado: En caso de cese permanente de la producción de alguno de los productos certificados, se informará al OC de esta situación para la retirada de dicho producto del certificado. Por lo contrario, si el fabricante omite esta situación al OC, una vez comprobado in situ este hecho, será decisión del OC retirar el/los producto/s en cuestión del certificado.

- e) Suspensión: En caso que durante la inspección se detecten incumplimientos graves, la respuesta del fabricante al informe de auditoría no garantice la conformidad, o haya sido comunicada una interrupción de la producción por parte del fabricante, el OC se reserva el derecho de suspender el certificado al fabricante de forma temporal, por un periodo máximo de 9 meses. La suspensión será revocada cuando el fabricante atestigüe la subsanación de los incumplimientos y/o desviaciones, o notifique el inicio de la actividad productiva, de lo contrario, desembocará en una retirada del certificado. Durante el periodo de suspensión, el fabricante no podrá hacer uso del número del certificado.
- f) Retirada: Se procederá a la retirada del certificado en los siguientes casos:
- En caso de cierre del centro de producción.
 - Por impago del fabricante.
 - Por cambio de la entidad jurídica (en éste caso, el fabricante informará al OC cumplimentando una nueva solicitud y facilitando los datos de la nueva entidad. Una vez revisado, el OC procederá a emitir un certificado actualizado para la nueva entidad).
 - Cuando haya vencido el periodo de suspensión temporal sin haber obtenido una respuesta satisfactoria por parte del fabricante o no se haya reiniciado la actividad productiva.
 - En caso de retrasar, durante más de 6 meses la realización de la auditoría anual.

En todos estos casos, el fabricante deberá devolver el original del certificado al OC.

- g) Renuncia del certificado por el fabricante: En caso que un fabricante quiera renunciar al certificado emitido, deberá comunicarlo por escrito a la Dirección del OC, que procederá a su anulación y notificación a la secretaría de la asociación, la cual informará a la presidencia. En dicho caso el fabricante debe devolver el certificado original al OC.

11.- REQUISITOS DEL ORGANISMO CERTIFICADOR

El Organismo de Certificación que actúe para la certificación de conformidad de la Marca AGRECA deberá estar previamente autorizado por la Asociación y realizará dicha actividad bajo los términos establecidos en el presente reglamento.

ANEXO 1: Ejemplo etiqueta para suelos

 <p style="font-size: small;">Asociación de Empresas Gestoras de Valorización de Residuos de la Construcción y Demolición de Andalucía</p>	<p style="text-align: right;">Nombre del fabricante</p> <p style="text-align: right;">Dirección fiscal del fabricante</p> <p style="text-align: center;">Nombre centro de producción</p> <p style="text-align: center;">Dirección centro de producción</p> <p style="text-align: center;">11</p>										
<p>Nº Certificado: 1377/AGRECA/XXXX (se adjunta copia de dicho certificado)</p> <p>Producto conforme al Reglamento AGRECA de Certificación de Producto</p> <p style="text-align: center;">Identificación del producto</p> <p style="text-align: center;">Tipo de material:</p> <p style="text-align: center;">Uso:</p>											
<p>Composición</p> <p>Granulometría (UNE 103101)</p> <p>Plasticidad (UNE 103103/UNE 103104)</p> <p>Contenido en sales solubles (NLT 114)</p> <p>Contenido en yesos (NLT 115)</p> <p>Contenido en materia orgánica (UNE 1032304)</p> <p>CBR (UNE 103502)</p>	<p style="text-align: right;">Rc</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">Tamiz (mm)</td> <td style="width: 20px;"></td> <td style="width: 20px;"></td> <td style="width: 20px;"></td> <td style="width: 20px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">% pasa</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: right;">LL<30, IP<10</p> <p style="text-align: right;">< 1%</p> <p style="text-align: right;">< 1%</p> <p style="text-align: right;">< 2%</p> <p style="text-align: right;">≥ 5%</p>	Tamiz (mm)					% pasa				
Tamiz (mm)											
% pasa											

