



SEZIONE M/101

**VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA
PRESTAZIONE DI PORTE IMPIEGATE NELLE VIE DI FUGA SA 1**

Indice

1	INTRODUZIONE	2
2	CAMPO DI APPLICAZIONE	2
3	RIFERIMENTI NORMATIVI	2
4	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE	3
4.1	Prove di valutazione iniziale delle prestazioni su campioni prelevati in fabbrica (ITT)	3
4.2	Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC	3
4.3	Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica	4
4.4	Campionamento	5
4.5	Azioni in caso di non conformità	5
4.6	Cascading ITT	6
4.7	Requisiti aggiuntivi	6
4.8	Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura	6
5	FREQUENZE DI ISPEZIONE	7
6	CERTIFICATO	7
7	DOCUMENTI OPERATIVI	8

4	14/03/2024	Revisione generale			
3	03/01/2013	Aggiornamento per Regolamento UE 305/11			
0	14/11/2005	Emissione			
Rev.	Data	Oggetto revisione	<i>(Firma RdQ)</i> Redatto	<i>(Firma DT)</i> Verificato	<i>(COMMISS.TEC.)</i> Approvato

¹ Le modifiche apportate nel documento revisionato, sono evidenziate in blu oppure barrate lateralmente.



1 INTRODUZIONE

La presente sezione specifica le modalità di intervento dell'Organismo Notificato (ON) per il rilascio e il mantenimento del Certificato di Costanza della Prestazione per le porte impiegate nelle vie di fuga, secondo le norme riportate nella sezione 2, con Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione 1. Le modalità operative di Tecno Piemonte per tali sistemi sono riportate nella sezione 4 del presente Regolamento. In particolare, l'ON opera come organismo di Certificazione, Ispezione e Prova.

Come stabilito dal Regolamento Delegato 568/14, il sistema 1 comporta l'esecuzione delle attività di valutazione secondo lo schema sotto riportato:

- a) Il fabbricante effettua:
 - i) il controllo della produzione in fabbrica;
 - ii) altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;
- b) l'organismo notificato di certificazione del prodotto decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del certificato di costanza della prestazione del prodotto da costruzione in base all'esito delle valutazioni e delle verifiche che seguono, effettuate dallo stesso organismo:
 - i) una valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
 - ii) ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
 - iii) sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica;

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il campo di applicazione del presente Regolamento è quello riportato nella specifica norma armonizzata di prodotto:

- EN 14351-1:2006 + A2: 2016 Finestre e porte – Norma di prodotto, caratteristiche prestazionali – Parte 1: Finestre e porte esterne pedonali

3 RIFERIMENTI NORMATIVI

La normativa di riferimento è da ritenersi applicabile nella sua ultima edizione, tranne dove diversamente specificato. L'elenco sotto riportato non ha carattere esaustivo, ma comprende le principali norme applicabili:

- Reg. (UE) n. 305/2011 sui Prodotti da Costruzione del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 9 marzo 2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- Reg. Delegato (UE) n. 574/2014 della Commissione del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una Dichiarazione di Prestazione relativa ai prodotti da costruzione
- Reg. Delegato (UE) n. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 recante modifica dell'allegato V del Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio per quanto riguarda la valutazione e la verifica della costanza della prestazione dei prodotti da costruzione
- D. Lgs. 106/2017 Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- Linee guida NB-CPR/14-612 Documento di sintesi: Emissione dei certificati secondo il CPR
- Linee guida NB-CPR/15-639 Documento di sintesi: Campionamento nei sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione 1 e 1+



4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

Di seguito si specifica la procedura necessaria per la valutazione e verifica della costanza di prestazione di porte su vie di fuga e i compiti dell'ON secondo quanto indicato nel Prospetto ZA.3a riportato nell'Appendice ZA delle norme elencate nella sezione 2.

4.1 Prove di valutazione iniziale delle prestazioni su campioni prelevati in fabbrica (ITT)

Le prove Iniziali di Tipo devono essere effettuate al fine di dimostrare la conformità alla norma armonizzata applicata come da elenco riportato nella sezione 2. Possono essere tenute in considerazione anche prove precedentemente eseguite secondo i criteri della norma armonizzata applicata, sullo stesso prodotto o su prodotti con caratteristiche simili o prodotti fabbricati con identiche materie prime e requisiti dimensionali simili, in questi casi i metodi di prova e di campionamento e il sistema di attestazione devono essere gli stessi.

Quando un produttore richiede la certificazione di una porta su via di fuga, deve richiedere a un ON le Prove Iniziali necessarie per definire le proprietà elencate nel Prospetto ZA.3a della norma. Le proprietà da valutare e i metodi di prova sono specificati al Punto 4 della stessa norma.

Le Prove Iniziali devono essere ripetute ogniqualvolta intervenga un cambiamento a livello di progettazione del prodotto, delle materie prime, del fornitore dei componenti o del processo produttivo, che potrebbe modificare in modo significativo una o più caratteristiche.

Le modalità di campionamento sono esplicitate nella sezione 4.4 del presente Regolamento.

A seguito di ciascuna valutazione dei risultati delle Prove Iniziali l'ON redige un rapporto, copia del quale è inviata al produttore entro 30 (trenta) giorni lavorativi dal termine delle prove. Nel caso il campione debba essere spedito da parte del Produttore, lo stesso si impegna a spedirlo entro 5 giorni lavorativi dalla data del prelievo.

Per le Prove Iniziali di Tipo è possibile utilizzare un campione prelevato prima della messa in produzione qualora sia dimostrabile che le caratteristiche prestazionali siano rappresentative dei prodotti dell'intero processo produttivo.

4.2 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC

Quando un produttore richiede la certificazione di una porta su via di fuga, l'ON esegue una ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare la conformità ai seguenti aspetti:

- Conformità delle Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel Par. 4 della norma di prodotto applicata);
- Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 7.3 della norma di prodotto applicata).

L'ispezione iniziale è eseguita in base alle informazioni desunte dal Controllo di Produzione in Fabbrica.

Durante l'ispezione l'ON:

- a) verifica che il manuale qualità della fabbrica contempli tutti i requisiti richiesti dal Controllo di Produzione in Fabbrica e che contenga o richiami procedure per ispezioni, prove e valutazioni, nonché l'utilizzo dei risultati per il controllo delle materie prime e di altri materiali o componenti in entrata, delle attrezzature, del processo produttivo e del prodotto;
- b) verifica che i risultati delle ispezioni, delle prove o delle valutazioni e delle azioni d'intervento intraprese siano registrate. Tali azioni intraprese devono essere registrate e conservate per un periodo specificato nei procedimenti di FPC del fabbricante;
- c) verifica la nomina del responsabile del sistema FPC in ogni unità di fabbricazione e la documentazione inerente alla formazione e istruzione del personale coinvolto nel sistema FPC. Devono essere definite la responsabilità, l'autorità e le relazioni tra il personale che svolge mansioni di gestione, esecutive o di verifica che influenzano la conformità del prodotto;
- d) verifica che le attrezzature di pesatura, misurazione e prova siano tarate e regolarmente ispezionate secondo procedimenti, frequenze e criteri documentati;
- e) verifica che le attrezzature utilizzate nel processo di fabbricazione devono essere regolarmente ispezionate e sottoposte a manutenzione per assicurare l'utilizzo, l'usura o guasti non provochino incongruenze nel processo di fabbricazione. Le ispezioni e la manutenzione devono essere eseguite e



registrate in conformità ai procedimenti scritti del fabbricante e le registrazioni devono essere conservate per il periodo definito nei procedimenti di FPC del fabbricante;

- f) verifica che le specifiche di tutte le materie prime dei componenti in entrata siano debitamente documentate, così come il piano di ispezione finalizzato a garantirne la conformità;
- g) verifica che il fabbricante pianifichi e porti avanti la produzione sotto condizioni controllate. Il sistema di controllo di produzione in fabbrica deve documentare le varie fasi di produzione, identificare il procedimento di controllo e le persone responsabili di tutte le fasi di produzione. Durante il processo produttivo, deve essere mantenuta una registrazione di tutti i controlli, dei risultati e di qualunque azione correttiva intrapresa. Questa registrazione deve essere sufficientemente dettagliata e accurata al fine di dimostrare che tutte le fasi di produzione e tutti i controlli sono stati eseguiti in maniera soddisfacente;
- h) verifica che il fabbricante istituisca procedimenti idonei ad assicurare il mantenimento dei valori dichiarati di tutte le caratteristiche. I mezzi di controlli sono:
- la prova e/o ispezione di prodotti non finiti e di parti di essi durante il processo produttivo;
- la prova e/o l'ispezione dei prodotti finiti.
La prova e/o l'ispezione devono essere eseguite e valutate in conformità a un programma di prova redatto dal fabbricante e in conformità a tutte le parti idonee delle norme pertinenti.
- i) verifica la rintracciabilità e identificabilità dei singoli prodotti o lotti di prodotti rispetto alla propria origine di produzione. Il fabbricante deve disporre di procedimenti per l'ispezione regolare dei processi legati alla posizione di etichette e/o codici di tracciabilità;
- j) verifica la disponibilità dei risultati ITT per stabilire la conformità della prestazione sui campioni sottoposti a prova durante il FPC;
- k) verificare che siano messe in atto procedure documentate per gestire e risolvere non conformità rilevate sui materiali e sul prodotto.

In caso di eventuali modifiche significative relative al controllo della produzione e all'attrezzatura di produzione, a seconda della rilevanza delle modifiche apportate, l'ON decide se è necessaria una ispezione supplementare.

A seguito di ciascuna ispezione iniziale è redatto un rapporto riservato da parte dell'ON, copia del quale è consegnato o inviato al produttore. Se l'ispezione iniziale indica che i requisiti del Controllo di Produzione in Fabbrica sono soddisfatti e che i risultati delle prove di tipo iniziali sono conformi ai requisiti della norma di prodotto applicata, l'ON rilascia un Certificato di Costanza della Prestazione che riporta le informazioni richieste nell'allegato ZA della norma e nel documento approvato dal Gruppo di Organismi Notificati NB-CPR/14-612. La documentazione certificativa sarà rilasciata da Tecno Piemonte entro 15 (quindici) giorni lavorativi dall'approvazione della pratica.

4.3 Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica

L'ispezione di sorveglianza comprende la sorveglianza, la valutazione e la verifica del controllo di produzione in fabbrica applicato dal produttore. Sostanziali modifiche al processo produttivo o al controllo della produzione in fabbrica o ai prodotti, devono essere comunicate all'ON da parte del produttore entro un mese dalla sua messa in atto. La mancata comunicazione o l'esito negativo dei controlli possono comportare la sospensione o il ritiro dei Certificati già emessi.

L'ON esegue un'ispezione di sorveglianza della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare il mantenimento dei seguenti aspetti:

- Mantenimento della conformità delle prestazioni dichiarate verificate mediante le Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel Par. 4 della norma di prodotto applicata);
- Mantenimento della conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 7.3 della norma di prodotto applicata).

L'ispezione deve verificare che i requisiti valutati in sede di ispezione iniziale (vedere Par. 4.2) mantengano un livello di conformità sufficiente per garantire che il Controllo di Produzione in Fabbrica soddisfi i requisiti della norma di prodotto di riferimento e sia stato applicato secondo quanto descritto nel manuale qualità della fabbrica. Tale verifica è eseguita in campo. Normalmente le ispezioni sono eseguite una volta all'anno e l'ON informa preventivamente il produttore della data di ispezione.



A seguito di ciascuna ispezione è redatto un rapporto riservato, consegnato o inviato al produttore. Se necessario, il produttore informerà l'ON delle azioni correttive intraprese o previste in seguito a quanto indicato nel rapporto. Successivamente l'ON decide in merito alla valutazione finale.

4.4 Campionamento

I campioni sono prelevati sotto la responsabilità dell'organismo di certificazione. Il prelievo può essere effettuato prima delle attività ispettive, di norma in fase di certificazione iniziale, oppure durante le attività ispettive programmate, nel caso di estensioni a nuovi prodotti.

Il campione è inteso come porta completa pronta per l'installazione, evitando quelle identificate come difettose. I campioni selezionati per le prove devono essere rappresentativi della famiglia di prodotto, quindi appartenenti a porte di progettazione simile ma che possono avere dimensioni diverse, senza avere subito modifiche sulla vetrazioni, accessori e guarnizioni, o che abbiano subito cambiamenti sui materiali di origine o dimensioni delle sezioni dei profili, o che abbiano subito cambiamenti che portino a modifiche alla classe o alle caratteristiche prestazionali dichiarate dal produttore (vedere punto della norma armonizzata 3.4 "progettazione simile"); l'Appendice A della norma armonizzata definisce quali siano i potenziali cambiamenti.

Ai fini del campionamento e della prova, il fabbricante deve avere la possibilità di dichiarare un prodotto, prelevato da una determinata famiglia o di parte di essa purché si tratti del prodotto con la combinazione più sfavorevole di caratteristiche prestazionali, come definito nell'Appendice F, della norma armonizzata.

Qualora sia necessario eseguire una serie di prove, deve essere selezionato un numero sufficiente di campioni tenendo conto della natura distruttiva delle prove. Il numero di campioni necessari è descritto nell'Appendice E della norma armonizzata, e deve essere tenuta in considerazione la sequenza di prova come da Appendice G della stessa norma.

Tutti i campioni da utilizzare per le prove devono essere accuratamente contrassegnati in modo da consentire l'identificazione delle caratteristiche da determinare e garantire la rintracciabilità. Il contrassegno deve almeno riportare i seguenti dati:

- La data e l'ora di campionamento;
- La data ed il luogo di produzione.

Al momento del prelievo deve essere compilato un Rapporto di campionamento, riportante almeno i seguenti dati:

- identificativo del rapporto di campionamento;
- nome e indirizzo del produttore;
- l'unità produttiva;
- la quantità del lotto o della giacenza da cui sono stati prelevati i campioni, se applicabile;
- il numero di campioni;
- l'identificazione o la descrizione del campione;
- il contrassegno del campione apposto;
- lo scopo della prova (se ITT o altro);
- l'elenco delle prestazioni da valutare;
- data e ora di prelievo;
- nome e firma delle persone che sono intervenute al campionamento;

Una copia del rapporto deve accompagnare il campione.

I campioni sottoposti a prova devono essere contrassegnati indelebilmente come provati e devono essere conservati almeno fino a quando il produttore riceva il relativo RdP, dopo di che il produttore li può ritirare e conservare secondo le proprie procedure interne. Nel caso i campioni rimangano in giacenza presso l'ON, lo stesso li conserva per non oltre 30 giorni lavorativi dall'emissione del RdP.

4.5 Azioni in caso di non conformità

Azioni di competenza del produttore

Il produttore nel caso di non conformità riferibili alla materia prima e/o al prodotto finito, rilevate in sede di controllo di produzione, deve descrivere e registrare tutte le azioni intraprese. Tali azioni devono includere le attività necessarie per la risoluzione delle carenze, modifiche ai documenti del sistema di controllo,



modifiche intervenute all'impianto di produzione, l'identificazione e la segregazione del materiale non conforme, nonché la decisione se scartarli o recuperarli sottoponendoli a nuove prove. Tali registrazioni devono essere messe a disposizione per una valutazione da parte dell'ON in sede di ispezione di sorveglianza.

Nel caso di segnalazioni provenienti dal mercato inerenti prodotti non conformi, il produttore identifica le cause, e provvede tempestivamente a mettere in atto tutte le azioni necessarie alla piena risoluzione comprendendo anche il richiamo del prodotto dal mercato se ritenuto necessario. In tali casi il Produttore comunica all'ON l'accaduto e le azioni intraprese. L'ON, in base alla gravità della segnalazione, può decidere in merito alla sospensione o revoca del certificato inerente al prodotto in questione, oppure richiedere il rifacimento delle Prove Iniziali di sua competenza.

Azioni di competenza dell'organismo di certificazione

A seguito della sorveglianza, valutazione e verifica continua del controllo di produzione in fabbrica e della valutazione dei risultati delle prove.

I rapporti redatti a seguito della valutazione del controllo di produzione in fabbrica e della valutazione dei risultati delle prove eseguite dal Produttore, costituiscono la base per ogni decisione/azione presa dall'ON e sono valutati caso per caso.

Nell'eventualità di non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, l'ON intraprende decisioni/azioni appropriate per assicurare che il controllo di produzione in fabbrica sia applicato in modo corretto dal fabbricante. L'ON può considerare la sospensione o il ritiro dei certificati nell'eventualità della persistenza della non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica.

Nell'eventualità che i risultati delle prove di controllo eseguite dal Produttore, non soddisfano i criteri di conformità previsti della rispettiva norma di prodotto applicata, o la mancata esecuzione di uno o più controlli delle prestazioni, porta l'ON a decidere in merito all'apertura di NC. La mancata risoluzione di tali rilievi provoca la sospensione, o nei casi estremi la revoca, del rispettivo certificato di prodotto.

4.6 Cascading ITT

Se il produttore assembla componenti fabbricati in parte o totalmente da altri, per produrre una porta su via di fuga progettata da altri, può adottare il concetto di Cascading per quanto riguarda le prove ITT, eseguite da un ON su richiesta del progettista iniziale. In questo caso il produttore può utilizzare tali prove assumendosi la responsabilità dell'immissione sul mercato, esclusivamente nel rispetto delle seguenti condizioni:

- il produttore ha stipulato un accordo con il progettista per l'utilizzo delle prove ITT e della documentazione di supporto;
- il produttore deve essere responsabile dell'immissione sul mercato della porta e del corretto assemblaggio della stessa in conformità alle istruzioni emesse dal progettista;
- le istruzioni di assemblaggio emesse dal progettista devono far parte del FPC del produttore;
- il produttore deve essere in grado di fornire documentazione che dimostri che la combinazione dei componenti che sta usando ed il rispettivo processo produttivo, corrispondano alla finestra che è stata sottoposta a prove ITT;
- il produttore deve conservare una copia dei rapporti ITT per 10 anni dopo la fine della produzione;
- il produttore rimane responsabile della conformità del prodotto a tutte le dichiarazioni di prestazione richiamate dalla norma armonizzata applicata.

4.7 Requisiti aggiuntivi

Nel caso in cui un produttore termini in modo permanente la produzione di una porta su via di fuga, deve conseguentemente avvertire l'organismo di certificazione e il corrispondente certificato viene annullato.

4.8 Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura

Dichiarazione di Prestazione (DoP)

Una volta ottenuto il Certificato dall'ON, il produttore deve redigere per ogni prodotto, una DoP secondo le indicazioni riportate nel Regolamento Delegato (UE) 574/14, indicando le prestazioni dichiarate dal produttore secondo quanto indicato nell'Appendice ZA della norma armonizzata applicata.



Marcatura e Etichettatura

Il produttore deve fornire informazioni sufficienti ad assicurare la rintracciabilità della porta fornendo il collegamento fra il prodotto, il fabbricante e la produzione. Queste informazioni devono essere contenute in una etichetta o nei documenti di accompagnamento o nella scheda tecnica. Le designazioni pertinenti delle caratteristiche (vedere punto 5 della norma) nonché le informazioni sulla movimentazione, l'installazione, la manutenzione e la cura (vedere punto 6 della norma), devono essere contenute su di una etichetta o documenti di trasporto o specifica scheda tecnica del prodotto.

Il simbolo CE deve essere apposto in modo visibile, leggibile ed indelebile in una o più delle posizioni seguenti in ordine gerarchico:

- qualsiasi parte idonea della porta;
- su una etichetta attaccata alla porta;
- sull'imballo;
- sui documenti di trasporto o sulle specifiche tecniche del prodotto.

Il simbolo CE deve essere accompagnato dalle seguenti informazioni:

- numero dell'ON;
- nome e indirizzo o marchio del produttore;
- ultime due cifre dell'anno in cui la marcatura è stata apposta per la prima volta;
- numero della DoP;
- riferimento alla norma armonizzata applicata;
- nome commerciale del prodotto;
- informazioni delle prestazioni pertinenti valutate secondo le prove ITT;
- la sigla NPD per le prestazioni non determinate.

L'esempio dell'etichettatura e marcatura CE è riportato nell'Appendice ZA.3 della norma di riferimento.

5 FREQUENZE DI ISPEZIONE

Nella tabella seguente sono riportati i criteri di ispezione e campionamento delle ceneri volanti per calcestruzzo:

Attività	Contenuto dell'attività	Frequenza	gg uomo / tempistiche
Prelievo iniziale	Prove ITT	Iniziale	Caso per caso
Ispezione Iniziale	Controllo di Produzione e Prove	Iniziale	1 giornata/uomo
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove	Annuale	1 giornata/uomo

6 CERTIFICATO

Una volta ottenuta la conformità alle condizioni della norma di prodotto applicata, l'ON deve redigere un Certificato di Costanza della Prestazione del prodotto, che autorizza il Produttore ad applicare la marcatura CE. Tale certificato deve includere:

- Nome, indirizzo e numero identificativo dell'ON;
- Numero univoco del Certificato;
- Nome, ragione sociale ed indirizzo sede legale del Produttore;
- Indirizzo o codifica dell'unità produttiva;
- Descrizione del Prodotto (Porte su vie di fuga);
- Disposizioni alle quali il prodotto è conforme (conformità all'Appendice ZA della EN 14351-1:2006+A2: 2016)
- Denominazione del prodotto (Nome commerciale);
- Dati caratteristici ed esiti delle valutazioni delle prestazioni;
- Sistema di attestazione (1);
- Data di prima emissione e condizioni di validità del Certificato;
- Numero di revisione e data revisione del Certificato;
- Nome e qualifica della persona autorizzata di firmare il Certificato;

Il Certificato deve essere redatto nella lingua dello stato in cui il prodotto viene utilizzato.



Regolamento Particolare per la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il Regolamento UE 305/11 CPR per

PORTE SU VIA DI FUGA

Tecno Piemonte SpA Statale Valsesia, 20 – 13035 Lenta (VC)

Rev: 4 del 14.03.2024

Doc: RP M/101

7 DOCUMENTI OPERATIVI

- Domanda per il servizio di valutazione e verifica della costanza della prestazione;
- Check-list generale per l'esecuzione delle ispezioni di fabbrica;
- Rapporto di campionamento;
- Modello di Certificato.