QM338

Programma di certificazione per guarnizioni e profili di tenuta

secondo la EN 12365:2003

Qualità di prodotto
Guarnizioni e profili di
EN 12365:2003

Nr.: 593 XXX

1	Scopo e campo d'applicazione	2
2	Riferimenti per la certificazione e per le prove	2
3	Definizioni	2
3.1	Titolare del rapporto di prova	2
3.2	Produttore	2
3.3	Prodotto	3
3.4	Laboratorio di prova proprio del produttore	3
4	Procedura di certificazione	3
4.1	Prova iniziale	3
4.2	Ispezione iniziale della produzione e del laboratorio proprio del produttore	4
5	Sorveglianza esterna del produttore	4
5.1	Visita ordinaria / Verifica del laboratorio	4
5.2	Verifica straordinaria	5
6	Controllo della produzione in fabbrica	5
6.1	Idoneità all'impiego e durabilità di guarnizione e di profili di tenuta	5
6.2	Marcatura	5
7	RI-Certificazione	6
Allegato 1: Regole per la intercambiabilità di guarnizione e di profili di tenuta in prodotti da costruzione secondo la EN 14351-1		7
Pre-condizione è la confrontabilità tecnica dei profili di tenuta.		7
Allegato 2: Prove su guarnizioni e profili di tenuta		9
Allegato 3: Scheda di tipo di una guarnizione o profilo di tenuta		10

ift Rosenheim GmbH
Theodor-Gietl-Str. 7-9
83026 Rosenheim
GERMANY

+49 8031 261-0
info@ift-rosenheim.de
www.ift-rosenheim.de

Notified Body 0757
PÜZ-Stelle BAY 18

Accredited Certification Body
Products + Services
EN ISO/IEC 17065

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-11349-01-00

1 Scopo e campo d’applicazione

Il presente programma di certificazione stabilisce le procedure e le condizioni per l’utilizzazione del marchio “ift-Certifiziert” per guarnizioni e profili di tenuta. Il fondamento è costituito dalla norma EN 12365:2003 e dai criteri di prova stabiliti in Allegato 2 del presente programma di certificazione.

Basandosi sui criteri di certificazione e di prova di seguito esposti, tramite le misure organizzative descritte, vengono assicurate le caratteristiche di prodotto, di guarnizione e profili di tenuta, di seguito chiamate in generale guarnizioni.

Le condizioni stabilite nelle “Condizioni generali per la certificazione di prodotti” a cura di ift-Cert sono precisate e implementate dal presente programma di certificazione.

Con questo programma di certificazione si realizza un fondamentale presupposto per una intercambiabilità di guarnizioni nei prodotti da costruzione facenti capo alla norma EN 14351-1: 2006 + A2:2016. Ulteriori indicazioni sulla intercambiabilità di guarnizioni vengono riportate in Allegato 1.

2 Riferimenti per la certificazione e per le prove

- EN 12365:2003,
- Allegato 2 del programma di certificazione: Verifiche su guarnizioni e profili di tenuta,
- EN ISO/IEC 17065,
- Condizioni generali per la certificazione di prodotti” a cura di ift-Cert
- DIN 18200:2000 “Attestazione di conformità per prodotti da costruzione, controllo della produzione, sorveglianza del controllo della produzione e certificazione di prodotti”
-

3 Definizioni

3.1 Titolare del rapporto di prova

Organizzazione che incarica un organismo notificato con la determinazione o la verifica di una o più caratteristiche di un prodotto da costruzione e riceve dall’organismo notificato un rapporto sui risultati della prova.

3.2 Produttore

Organizzazione che, utilizzando i singoli componenti, produce prodotti finiti. Il produttore può anche essere rappresentato da imprese da lui incaricate con la produzione di parti o sottoinsiemi di prodotto.

3.3 Prodotto

Come prodotto, ai sensi del presente programma di certificazione, s'intende una guarnizione o un profilo di tenuta completamente realizzato dal produttore. La responsabilità di una conforme realizzazione ricade esclusivamente sul produttore.

3.4 Laboratorio di prova proprio del produttore

Laboratorio nell'unità di produzione del produttore, nel quale vengono eseguiti regolarmente o in modo specifico per il cliente controlli sui materiali.

4 Procedura di certificazione

- Stipula di contratto di sorveglianza e di certificazione
- Definizione del campo di validità della certificazione di prodotto/del certificato
- Prova iniziale di tipo
- Valutazione dei rapporti di prova e della documentazione di prodotto esistente (parametri funzionali delle guarnizioni o dei profili di tenuta, prodotti dei subfornitori)
- Ispezione iniziale nell'unità produttiva e nel laboratorio del produttore
- Esecuzione di una visita ordinaria
- Certificazione delle guarnizioni o dei profili di tenuta.

4.1 Prova iniziale

4.1.1 Requisiti minimi

Nell'ambito del programma di certificazione devono essere attestati i requisiti minimi posti per le guarnizioni e per i profili di tenuta per ogni tipo di materiale a cura di un organismo di prova riconosciuto da ift-Cert:

- Prova secondo la EN 12365-2:2003, Pressione di chiusura lineare,
- Prova secondo la EN 12365-3:2003, Capacità di ripristino della dimensione iniziale,
- Prova secondo la EN 12365-4:2003, Capacità di ripristino di lungo periodo.
- Prova secondo la „Linea Guida ift „ Compatibilità di profili di tenuta con verniciature su legno ".

4.1.2 Classificazione minima:

Nell'ambito del presente programma di certificazione si devono attestare al minimo le seguenti classificazioni di guarnizioni e di profili di tenuta:

	Finestre	Porte esterne	Osservazioni
Campo d'efficienza	**3** (oltre 2 mm fino a 4 mm)	**4** (oltre 4 mm fino a 6 mm)	Classi uguali o superiori
Pressione chiusura	**5** (oltre 100 N/m fino a 200 N/m)	**5** (oltre 100 N/m fino a 200 N/m)	Classi uguali o superiori
Campo di temperatura*	**2** (da -10 °C a +55 °C)	**2** (da -10 °C a +55 °C)	Classi uguali o superiori

*come da documentazione tecnica del produttore

In aggiunta sono da inoltrare linee guida per la trasformazione/lavorazione e una scheda tecnica per ogni tipo di guarnizione o profilo di tenuta conformemente all'Allegato 3

4.2 Ispezione iniziale della produzione e del laboratorio proprio del produttore

Contenuto e scopo dell'ispezione iniziale sono stabiliti e descritti nelle „Condizioni generali per la certificazione di prodotti" a cura di ift-Cert Durante l'ispezione iniziale si effettua contestualmente una verifica del laboratorio proprio del produttore.

I risultati positivi dell'ispezione iniziale sono da confermarsi tramite una visita ordinaria con esito positivo.

5 Sorveglianza esterna del produttore

5.1 Visita ordinaria / Verifica del laboratorio

La procedura e il contenuto della verifica ordinaria si basa sulle seguenti pubblicazioni:

- DIN 18200:2000 „"Attestazione di conformità per materiali da costruzione, controllo della produzione, sorveglianza e certificazione di prodotti"
- "Condizioni generali per la certificazione di prodotti" a cura di ift-Cert

La verifica ordinaria si effettua 1 volta l'anno come visita di sorveglianza presso il produttore e tramite il prelievo di campioni dalla produzione corrente per una prova comparativa nel laboratorio di ift. Sono da verificare almeno 10 provini per ogni variante di profilo (ognuna di lunghezza 100mm). Il prelievo dei provini per le prove di laboratorio avviene dalla produzione corrente a cura dell'ispettore di ift. La prova di laboratorio si esegue conformemente all'Allegato 2 del presente programma di certificazione. Lo scopo è quello di garantire e confrontare i risultati del laboratorio del produttore.

I valori raggiunti vengono confrontati con quelli ottenuti nel laboratorio di prova proprio del produttore. I valori raggiunti (valori medi), a confronto con quelli risultanti della prova iniziale di tipo, non devono essere inferiori o superiori di più del 20% .

In caso di non conformità viene ripetuta la prova almeno per un altro lotto dello stesso prodotto.

Se nel corso nella visita ordinaria il laboratorio di ift riscontra dei difetti, questi sono da eliminare urgentemente, al più tardi entro 8 settimane.

5.2 Verifica straordinaria

Se un'attività di sorveglianza ordinaria ha esito negativo, viene eseguita entro 8 settimane, a partire dalla stessa, una verifica straordinaria presso il produttore di prodotti difettosi. Prodotti non conformi non possono essere posti in commercio.

La verifica straordinaria può avvenire sul posto come attività di sorveglianza e/o come prova comparativa presso il laboratorio ift.

Il produttore deve comunicare per iscritto a ift-Cert, senza ritardi, che le non conformità sono state eliminate.

Una verifica straordinaria deve anche essere effettuata se informazioni, pervenute a ift-Cert da clienti, fanno ritenere che la qualità del prodotto presenti difettosità sistematiche.

6 Controllo della produzione in fabbrica

L'entità e la documentazione del controllo della produzione in fabbrica viene concordato fra il produttore e ift-Cert in occasione della ispezione iniziale. Deve essere garantita una qualità ed una accuratezza costante delle guarnizioni e dei profili di tenuta. Ulteriori contenuti basilari, in relazione al controllo della produzione in fabbrica, sono definiti di seguito:

- l'entità del controllo della produzione in fabbrica si fonda sui criteri stabiliti dal Guidance Paper B,
- il produttore deve introdurre e documentare una procedura per il trattamento efficiente dei reclami da parte dei clienti
- nel corso delle visite di sorveglianza oppure della RI-certificazione viene verificato da parte di ift-Cert il mantenimento e l'adeguamento del controllo di produzione in fabbrica a nuovi prodotti o a nuove prescrizioni

6.1 Idoneità all'impiego e durabilità di guarnizione e di profili di tenuta

Le guarnizioni e i profili di tenuta devono essere mantenuti funzionali e idonei al loro impiego per un tempo adeguato tramite la scelta di idonei materiali e la loro trasformazione . Il produttore deve dare indicazioni a proposito nella sua descrizione del prodotto o del sistema.

Se per materiali o particolari forniti da terzi esistono norme europee sul materiale o sul prodotto, i requisiti da esse posti devono essere soddisfatti.

6.2 Marcatura

Per ogni metro di lunghezza deve essere apposta sui profili una marcatura indelebile in modo che sia garantita la rintracciabilità del prodotto.

7 RI-Certificazione

La durata della validità del certificato di ift è di 3 anni. Un rinnovo del certificato avviene nel corso di una RI-Certificazione la cui portata è pari a quella di una ispezione iniziale.

Allegato 1: Regole per la intercambiabilità di guarnizione e di profili di tenuta in prodotti da costruzione secondo la EN 14351-1:2006 +A2:2016

Pre-condizione è la confrontabilità tecnica dei profili di tenuta.

Nr.	Caratteristica	Regole	Intercambiabilità
1.	Resistenza al carico del vento	Nessun effetto	si
2.	Resistenza al carico della neve	Non presente	si
3.	Comportamento la fuoco	Come minimo Classe E secondo EN 13501-1:2007 +A1:2009 o B2 secondo DIN 4102-2:1977	si, stessa classe o superiore
4.	Resistenza al fuoco dall'esterno	Non presente	si
5.	Tenuta all'acqua	Prova comparativa su banco calibrato *; Formato di prova 1,23 m x 1,48 m (finestre) o 1,00 m x 2,00 m (porte esterne)	si, ad esito positivo; stessa classe o superiore
6.	Sostanze pericolose	Non presente	si
7.	Resistenza all'urto	Nessun effetto	si
8.	Portata dei dispositivi di sicurezza	Nessun effetto	si
9.	Capacità di sgancio	Prova comparativa s. EN 179:2008, EN 1125:2008, prEN 13633:2009 oppure prEN 13637:2014 a cura ente notificato, i conformità al certificato di conformità UE	Si, valori uguali o migliori
10.	Potere fonoisolante	si, tenendo conto del Nr. 13	si
11.	Trasmittanza termica	si, tenendo conto del Nr. 13	si
12.	Proprietà radiative	Nessun effetto	si
13.	Permeabiltà all'aria	Prova comparativa su banco calibrato *; Formato di prova 1,23 m x 1,48 m (finestre) o 1,00 m x 2,00 m (porte esterne)	si, ad esito positivo; stessa classe o superiore

Nr.	Caratteristica	Regole	Intercambiabilità
14.	Forze d'azionamento	Prova comparativa con strumenti calibrati. Formato di prova 1,23 m x 1,48 m (finestre) o 1,00 m x 2,00 m (porte esterne)	si, ad esito positivo; stessa classe o inferiore
15.	Resistenza meccanica	Nessun effetto	si
16.	Ventilazione	Nessun effetto	si
17.	Resistenza ai proiettili	Tenendo conto del certificato di conformità UE	si
18.	Potere antideflagrante	Tenendo conto del certificato di conformità UE	si
19.	Durabilità	Nessun effetto	si, rispettando il nr. di cicli
20.	Comportamento fra climi differenti	Nessun effetto	si
21.	Resistenza all'effrazione	Nessun effetto	si

*La calibratura deve essere effettuata secondo le linee guida di ift.

Allegato 2: Prove su guarnizioni e profili di tenuta

Durante l'ispezione iniziale o la RI-Certificazione oppure le visite ordinarie, 1 volta l'anno, vengono prelevati campioni dalla produzione corrente del produttore ed eseguiti controlli nel laboratorio di ift Rosenheim. Sono da verificare almeno 10 provini per ogni variante di profilo (ognuno di lunghezza 100mm). I risultati di tali controlli non devono essere inferiori o superiori di più del 20% rispetto a quelli ottenuti nella prova iniziale.

La descrizione dei campioni di prova delle guarnizioni deve contenere le seguenti indicazioni: materiale, geometria, campo d'applicazione (guarnizione di battuta, guarnizione intermedia, ecc.), campo di temperatura d'utilizzo e campo d'efficienza.

Prova sul profilo di tenuta:

- Prova d'ingresso del nuovo profilo di tenuta tramite misura della riflessione totale ridotta con lo spettrometro a raggi infrarossi,
- Verifica della pressione di chiusura secondo la EN 12365-2:2003 e della capacità di ripristino di breve periodo secondo la EN 12365-3:2003,
- Irraggiamento con raggi ultravioletti secondo la EN ISO 11431:2002,
- Verifica della pressione di chiusura secondo la EN 12365-2:2003 (se si verificano delle variazioni nella pressione di chiusura, viene eseguita una ulteriore verifica tramite misura della riflessione totale ridotta con lo spettrometro a raggi infrarossi)

Allegato 3: Scheda di tipo di una guarnizione o profilo di tenuta

Rappresentazione e struttura

Rappresentazione della guarnizione senza carico e con carico	**Produttore**	
	Tipo	
	Materiale	
	Conformazione dello spigolo	

Altezza battuta		**Utilizzo**	
Larghezza scanalatura			
Gioco di battuta		**Profondità scanalatura**	

Risultati di prova secondo la EN 12365:2003:

	Finestra	**Porta esterna**
Risultati di prova secondo la EN 12365-2:2003		
Risultati di prova secondo la EN 12365-3:2003		
Risultati di prova secondo la EN 12365-4:2003		

Indicazioni di trasformazione

Si devono rispettare le istruzioni del produttore e la documentazione di prodotto

Montaggio del profilo di tenuta	
Conformazione dello spigolo	