

Programma di certificazione per finestre e porte esterne secondo la EN 14351-1:2006 + A2:2016

1	Basi	3
2	Procedura e contenuto della certificazione	4
3	Controllo di tipo	5
4	Prima visita	5
5	Certificato di prodotto	5
6	Controllo interno della produzione in fabbrica	6
7	Sorveglianza esterna	6
	Allegato 1: Svolgimento e requisiti del grado di certificazione "ift-Standard"	8
	Allegato 2: Svolgimento e requisiti del grado di certificazione "ift-Qualità"	10
	Allegato 3: Profilo richiesto per finestre /portoncini nel grado di certificazione "ift Qualità"	17

QM320

1 Basi

1.1 Funzione e destinazione d'uso

Questo programma di certificazione stabilisce le condizioni e la procedura per certificare finestre e porte esterne secondo la EN 14351-1:2006 + A2:2016.

I requisiti fissati nei gradi di certificazione "ift Standard" e "ift Qualità" vanno oltre quanto regolato dalla EN 14351-1:2006 + A2:2016 e definiscono un ulteriore criterio di qualità, comprovato tramite la marcatura delle finestre e porte esterne con marchio "certificato ift" nei gradi "ift Standard" e/o "ift Qualità".

Il grado "ift Qualità" costituisce la base per soddisfare i requisiti di qualità e di prova previsti da RAL-GZ 695:2016 (Finestre, facciate e portoncini - garanzia di qualità RAL-GZ 695) e quindi ottenere il marchio di qualità RAL.

1.2 Basi per la certificazione e la sorveglianza

Questo programma di certificazione stabilisce i requisiti per la certificazione e la sorveglianza di finestre, porte esterne nel quadro di applicazione della EN 14351-1:2006 + A2:2016 ai sensi della EN ISO 17065. Per la certificazione e la sorveglianza è necessario produrre e fornire all'ift-Q-Zert la seguente documentazione:

- certificato di prestazioni armonizzate (se i valori non vengono rilevati sotto propria responsabilità), rapporti di verifica di enti di certificazione notificati,
- certificato di prestazioni non armonizzate; rapporti di verifica di enti di certificazione accreditati secondo la EN ISO 17025 e riconosciuti dall'ift-Q-Zert,
- i requisiti descritti nei gradi di certificazione come da allegato 1 o allegato 2,
- documentazione tecnica come da Ordinamento dei Prodotti da Costruzione,
- certificato del controllo interno della produzione in fabbrica,
- contratto con l'ift-Q-Zert per la certificazione e la sorveglianza nel quadro di applicazione del programma di certificazione.

1.3 Concetti

1.3.1 Proprietario del rapporto di verifica

Persona giuridica che incarica un ente di certificazione di indagare e/o verificare una o più caratteristiche di un prodotto/componente e che riceve un certificato/rapporto con i risultati dall'ente di certificazione.

1.3.2 Ditta di montaggio

Sede di produzione presso la quale i prodotti/componenti/materiali da costruzione vengono prodotti e/o lavorati.

QM320

1.3.3 Sistemista

Persona giuridica che predispone le componenti fondamentali del prodotto e incarica terzi della lavorazione fino al prodotto finito. Il sistemista fornisce alla ditta incaricata della lavorazione la documentazione per la verifica, le disposizioni e le direttive per la lavorazione delle singoli componenti, comunica eventuali variazioni dei prodotti e criteri di qualità nelle procedure.

1.3.4 Produttore / Beneficiario di sistema

Persona giuridica che produce prodotti da costruzione da singole componenti.

1.3.5 Prodotto da costruzione

Nell'ambito di questo programma di certificazione, con prodotto da costruzione si intende una finestra o porta esterna costruita dal produttore. Anche quando i singoli pezzi vengono assemblati in un prodotto finito solo durante la fase di montaggio. Il produttore di prodotti da costruzione è responsabile della corretta esecuzione del prodotto. Il produttore definisce quali sono le disposizioni per garantire un assemblaggio conforme del prodotto e le sorveglianza.

1.3.6 Gradi di certificazione

Nel quadro di questo programma di certificazione viene fatta differenza tra il grado di certificazione "ift Standard" e "ift Qualità". Con il grado di certificazione "ift Qualità" il produttore soddisfa una delle condizioni per l'ottenimento del marchio di qualità RAL ai sensi del RAL-GZ 695:2016. Gli allegati 1 e 2 descrivono i singoli gradi di certificazione.

1.3.7 Passaporto di Sistema ift / Passaporto di Prodotto ift

E' un rapporto redatto dall'ift Rosenheim che riassume le caratteristiche prestazionali dichiarate dal produttore per finestre e porte esterne sulla base di verifiche, calcoli e valutazioni ai sensi della EN 14351-1:2006 + A2:2016. Può essere utilizzato come base per il controllo di tipo (TT) del produttore previsto dalla marcatura CE.

2 Procedura e contenuto della certificazione

La procedura generale ed i contenuti dei provvedimenti per l'ottenimento della prima certificazione ed il suo mantenimento sono stati documentati dalla ift-Q-Zert nelle vigenti „Condizioni generali per la certificazione, sorveglianza/ispezione di prodotti e servizi“.

2.1 Svolgimento della certificazione

- Stipula di un contratto di certificazione e sorveglianza,
- Definizione dell'ambito di applicazione della certificazione di prodotto/ del certificato come da norma EN 14351-1:2006 + A2:2016,
- Valutazione dei certificati di verifica e della documentazione del prodotto,
- controllo/i di altro/i tipo/i eventualmente necessario/i,
- Eventuale Stesura di un Passaporto di Prodotto/ Sistema ift,
- Prima visita,
- Certificazione, in caso di valutazione positiva.

3 Controllo di tipo

3.1 Attestati di certificati

Per il controllo di tipo, il produttore deve far certificare le caratteristiche del prodotto, se necessario secondo la procedura Cascading TT, secondo la EN 14351-1:2006 + A2:2016, rispettando il contenuto degli allegati 1 e 2 e per mano di un ente di certificazione notificato e/o accreditato e riconosciuto dalla ift-Q-Zert. L'attestato di certificazione viene indicato in un Passaporto di Prodotto-ift o in un Passaporto di Sistema RAL.

4 Prima visita

La prima visita serve per definire quali condizioni, relative al personale e alla procedura, sono necessarie per produrre finestre e porte esterne ai sensi della EN 14351-1:2006 + A2:2016 sulla base di questo programma di certificazione.

5 Certificato di prodotto

5.1 Validità del certificato

Il certificato di prodotto ha una durata di 3 anni. Il certificato di prodotto può essere utilizzato solamente se è assicurata la validità dei documenti di riferimento.

Durante la ri-certificazione, in caso di valutazione positiva delle condizioni per la certificazione, la validità del certificato viene prolungata.

La procedura per la variazione o l'ampliamento dell'ambito di applicazione della certificazione o per la sospensione o il ritiro della certificazione è stata descritta dall'ift Rosenheim nelle "Condizioni generali per la certificazione, sorveglianza/ispezione di prodotti e servizi".

Il certificato ha tuttavia validità solo fintantoché le basi e i requisiti di questo programma di certificazione, così come il prodotto, non vengono modificate. Eventuali variazioni al prodotto che influenzano le caratteristiche attestate con il controllo di tipo devono esser immediatamente comunicate all'ente di certificazione

Nel caso di mancata osservanza delle misure definite da questo programma di certificazione, il ritiro del certificato e del diritto alla marcatura dei prodotti è immediato.

QM320

5.2 Marcatura

I prodotti certificati devono essere marcati con il marchio ift con indicazione del grado di certificazione corrispondente e devono permettere di risalire al produttore/certificato di prodotto. In alternativa è possibile applicare il marchio sulla documentazione accompagnatoria del prodotto. Per la marcatura valgono i documenti indicati al punto 2, procedura e contenuto della certificazione. E' permessa l'applicazione del marchio su cataloghi, documentazione tecnica e documentazione pubblicitaria o imballaggio, così come il suo utilizzo in formato digitale. Si vedano, a questo proposito le "Condizioni generali per la certificazione, sorveglianza/ispezione di prodotti e servizi".

Il diritto all'applicazione del marchio di qualità tuttavia si estingue automaticamente alla fine del contratto di certificazione e sorveglianza oppure nel caso di mancato rispetto dei criteri stabiliti da questo programma di certificazione.

6 Controllo interno della produzione in fabbrica

6.1 In generale

Il produttore di finestre e porte esterne si impegna a predisporre un sistema per il controllo interno di produzione in fabbrica ai sensi della EN 14351-1:2006 + A2:2016 per garantire caratteristiche costanti delle finestre e delle porte esterne. Il contenuto del controllo interno di produzione in fabbrica deve essere descritto nel rispettivo grado di certificazione.

7 Sorveglianza esterna

7.1 In generale

Contenuto, condizioni, diritti e doveri sono stati descritti dall'ente di certificazione e sorveglianza ift nelle vigenti „Condizioni generali per la certificazione, sorveglianza/ispezione di prodotti e servizi“.

QM320

7.2 Intervallo e contenuto

La sorveglianza esterna nella forma di una verifica regolare in sito viene effettuata una volta all'anno presso il sito oggetto di sorveglianza (ditta di montaggio).

Nel corso della sorveglianza esterna vengono esaminati almeno i seguenti contenuti:

- Verifica degli attestati di certificazione necessari come da EN 14351-1:2006 + A2:2016,
- Verifica del controllo interno della produzione in fabbrica,
- Marcatura e classificazione delle componenti,
- Verifica della qualifica dei lavoratori, della manutenzione e condizione e degli strumenti di misurazione e verifica.
- Verifica della procedura di registrazione e gestione dei reclami dei clienti.

7.3 Rapporto di sorveglianza / misure correttive

In base ai risultati della sorveglianza esterna viene redatto un rapporto di sorveglianza. Nel caso di non conformità e/o difetti ne deve essere chiarita la causa e questi devono essere eliminati dal produttore. L'ente di certificazione deve essere informato di queste misure correttive. A seguito dell'eliminazione delle non conformità l'ente di certificazione decide se sono necessarie ulteriori misure correttive.

7.3.1 Eliminazione delle non conformità – verifica straordinaria

Le verifiche straordinarie si rendono necessario in caso di:

- Valutazione negativa di una sorveglianza esterna o
- presenza di reclami da parte dei clienti in merito ai prodotti certificati.

7.3.2 Termine per l'eliminazione delle non conformità

Come da articolo 4 dell'Ordinamento dei Prodotti da Costruzione, le non conformità su caratteristiche fondamentali dei prodotti da costruzione devono essere eliminate immediatamente. L'ift-Q-Zert si riserva il diritto di informare l'autorità competente in materia di sorveglianza del mercato in circostanze debitamente giustificate. Di norma il termine per l'eliminazione delle non conformità riscontrate durante la sorveglianza esterna è di massimo 3 mesi. Il termine per l'eliminazione delle non conformità riscontrate durante la verifica straordinaria è di massimo un mese.

Allegato 1: Svolgimento e requisiti del grado di certificazione "ift-Standard"

Mantenimento costante della garanzia di qualità e applicazione dei requisiti dell'Ordinamento dei Prodotti da Costruzione sui documenti di riferimento per la consegna della dichiarazione di prestazione e la marcatura CE dei prodotti da costruzione.

Per il grado di certificazione "ift Standard" valgono i seguenti requisiti:

Controllo di tipo (TT)

Il controllo di tipo a finestre e porte esterne avviene in base alla EN 14351-1:2006 + A2:2016 (caratteristiche di prestazioni armonizzate come da dichiarazione di prestazione). Tuttavia, se esistenti, devono essere rispettati anche i requisiti previsti dalla legge (per assicurare la commerciabilità dei prodotti). La verifica delle caratteristiche necessarie può svolgersi in una modalità a piacimento, ma sempre nel rispetto delle disposizioni della norma. Durante la procedura di certificazione, l'ente di certificazione verifica se i risultati dei prodotti da certificare sono rappresentativi. E' possibile utilizzare a questo proposito anche gli attestati di certificazione del sistemista. I requisiti minimi per il luogo e il tipo di utilizzo devono comunque essere rispettati.

Controllo interno della produzione in fabbrica (WPK)

Il controllo interno della produzione in fabbrica come da EN 14351-1:2006 + A2:2016 deve contenere almeno i seguenti punti:

- In generale
Organizzazione, documentazione, processi, entità delle prove a campione
- Personale
Qualifica, training e formazione
- Allestimento
Selezione, sorveglianza e manutenzione degli strumenti di verifica
- Sostanze emesse e componenti
Adeguatezza/conformità e conformità dei prodotti e componenti acquistati dai fornitori e loro sorveglianza
- Procedura di produzione
Pianificazione e esecuzione della produzione in condizioni controllate
- Verifica e valutazione del prodotto
Controllo documentato e pianificato del mantenimento delle caratteristiche prestazionali dichiarate,
- Tracciabilità e marcatura
Tracciabilità dei prodotti alla sede produttiva tramite la marcatura o il codice prodotto
- Prodotti difettosi
Procedura documentata sulla gestione dei prodotti difettati
- Misure correttive
Procedura per eliminare e evitare in futuro gli errori oltre che debellare le cause di errori.

QM320

Sorveglianza esterna

Durante la prima visita vengono verificati tutti i criteri nominati al punto "controllo interno di produzione di fabbrica (WPK)".

La sorveglianza esterna annuale contiene la verifica del controllo interno di produzione in fabbrica documentato. Durante la sorveglianza esterna non viene eseguita una sorveglianza completa della qualità e della tecnica della produzione ma viene valutata l'applicazione e la costanza del WPK. Base per la sorveglianza sono le disposizioni del sistema/produttore, le disposizioni nel programma di certificazione e i contenuti della documentazione di verifica presente.

Inoltre viene verificato a campione se i valori dichiarati per la marcatura CE sono rispettati dal controllo di tipo (TT) presente per il luogo e il tipo di utilizzo.

Il produttore deve utilizzare le componenti verificate e/o autorizzate durante il controllo di tipo. Durante la certificazione l'ente di certificazione può autorizzare la sostituzione delle componenti.

Allegato 2: Svolgimento e requisiti del grado di certificazione "ift-Qualität"

Ampliamento del grado di certificazione per aziende che oltre ai requisiti minimi necessari per legge vogliono, recepire e valutare altre caratteristiche di qualità nel quadro della certificazione di prodotto. "ift Qualität" conferisce un alto valore alle finestre e porte esterne. Oltre alle caratteristiche prestazionali richieste per legge nell'ambito di applicazione e garanti della qualità secondo la norma, si garantisce che vengano utilizzati solo pezzi accessori certificati. Questo garantisce un alto grado di qualità e idoneità all'uso.

Per il grado di certificazione "ift Qualität" valgono i seguenti requisiti aggiuntivi minimi per le finestre e porte esterne:

Controllo di tipo (TT)

La verifica di sistema viene eseguito sulle finestre come da tabella 1.1 e 1.2, e sulle porte esterne come da tabella 2.1 e 2.2, ai sensi della EN 14351-1:2006 + A2:2016. Tuttavia, se esistenti, devono essere rispettati anche i requisiti previsti dalla legge (per assicurare la commerciabilità dei prodotti). Nelle tabelle 1.1 e 2.2 è descritta la procedura di verifica delle caratteristiche delle finestre e porte esterne. Durante la procedura di certificazione l'ente di certificazione verifica che i risultati dei prodotti/sistemi da certificare siano rappresentativi.

Tabella 1.1 Procedura di verifica delle finestre: tenuta alla pioggia, resistenza alla deformazione e resistenza all'urto delle finestre

Lfd. N.	Caratteristiche prestazionali	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
1.1.1	Forza per azionamento maniglia - classificazione	max. 100 N o 10 Nm classe 1 – 2 (azionamento a mano)	EN 13115 EN 12046-1	
1.1.2	Verifica della permeabilità all'aria - classificazione	classe 2 – 4 – aprire / chiudere <u>Pressione</u> – 3 spinte di pressione $P_{max} + 10\% \geq 500$ Pa – livelli di pressione – aprire / chiudere <u>Risucchio</u> – 3 spinte di pressione $P_{max} + 10\% \geq 500$ Pa – livelli di pressione (risucchio) – aprire / chiudere	EN 12207 EN 1026	
1.1.3	Verifica della resistenza al carico del vento	– tre spinte di pressione con $P1 + 10\%$ – aumento graduale di pressione fino a $P1$ e $-P1$ – tre risucchi con $-P1 + 10\%$ – aumento graduale con $-P1 + 10\%$ – 50 cicli con $0,5 \times P1$ <u>Carico del vento</u> – classi 1 – 5, rispett. E xxxx <u>Deflessione</u> – classi B – C	EN 12210 EN 12211	classe E xxxx richiede l'indicazione della pressione verificata.
1.1.4	Ripetizione della verifica della permeabilità all'aria (pressione e risucchio)	classe 2 – 4 + 20%	EN 12207 EN 1026	

QM320

Lfd. N.	Caratteristiche prestazionali	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
1.1.5	Verifica della tenuta alla pioggia	classe 4A – 9A, rispett. E xxxx	EN 12208 EN 1027	classe E xxxx richiede l'indicazione della pressione verificata. L'ingresso di acqua nella costruzione (dal vetro, profilo) è consentito solo se può fluire all'esterno in modo controllato. Le giunture del telaio nelle zone in cui defluisce l'acqua devono essere a tenuta d'acqua.
1.1.6	Controllo di sicurezza	Carico del vento classe 1 – 5; E xxxx	EN 12210 EN 12211	
1.1.7	Verifica della tenuta ai carichi delle ante (Racking)	600 - 800 N classe 3 – 4	EN 13115 EN 14608	
1.1.8	Verifica della torsione	300 - 350 N classe 3	EN 13115 EN 14609	
1.1.9	Capacità portante dei dispositivi di sicurezza	Requisito rispettato	EN 14351-1 e EN 14609	Questo requisito è richiesto solo se sono presenti sul campione particolari dispositivi di sicurezza.
1.1.1.0	Resistenza all'urto	classe 1 – 5	EN 13049	La resistenza all'urto viene testata su almeno un campione. Il test viene eseguito sul campione presumibilmente più critico.

Tabella 1.2: Caratteristiche meccaniche di finestre – svolgimento della verifica

Lfd. N.	Caratteristica prestazionale	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
1.2.1	Forza per azionamento maniglia - classificazione	max. 100 N o 10 Nm classe 1 – 2 (azionamento a mano)	EN 13115 EN 12046-1	
1.2.2	Simulazione di utilizzo (Prova ciclica)	10.000 - 20.000 cicli classe 2 – 3	EN 12400 EN 1191	Bisogna controllare i limitatori di apertura, laddove presenti.
1.2.3	Forza per azionamento maniglia - classificazione	max. 100 N o 10 Nm classe 1 – 2 (azionamento a mano)	EN 13115 EN 12046-1	
1.2.4	Test di battuta e test di ostacolo**	Nessun fallimento	EN 13126-8	

**E' possibile condurre la verifica anche su un campione diverso.

Tabella 2.1: Tenuta alla pioggia, deformazione e resistenza all'urto di portoncini

Lfd. N.	Caratteristica prestazionale	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
2.1.1	Forza per azionamento maniglia - classificazione	classe 2 – 4 (azionamento a mano e con le dita)	EN 12217 EN 12046-2	
2.1.2	Controllo della permeabilità all'aria – classificazione ^{1) 2)}	classe 1 – 4 – aprire / chiudere <u>Pressione</u> – 3 spinte di pressione $P_{max} + 10\% \geq 500 \text{ Pa}$ – livelli di pressione – aprire / chiudere <u>Risucchio</u> – 3 spinte di pressione $P_{max} + 10\% \geq 500 \text{ Pa}$ – livelli di pressione (risucchio) – aprire / chiudere	EN 12207 EN 1026	
2.1.3	Controllo della resistenza ai carichi del vento ¹⁾	– tre spinte di pressione con $P1 + 10\%$ – aumento graduale di pressione fino a $P1$ e – $P1$ – 50 cicli con $0,5 \times P1$ <u>Carico del vento</u> – classi 1 – 5, rispett. E xxxx <u>Deflessione</u> – classi B – C	EN 12210 EN 12211	classe E xxxx richiede l'indicazione della pressione verificata
2.1.4	Ripetizione della verifica della permeabilità all'aria (pressione e risucchio) ¹⁾	classe 1 – 4 + 20%	EN 12207 EN 1026	
2.1.5	Verifica della tenuta alla pioggia ¹⁾	classe 3 – 9°, rispett. E xxxx	EN 12208 EN 1027	classe E xxxx richiede l'indicazione della pressione verificata L'ingresso di acqua nella costruzione (dal vetro, profilo) è consentito solo se può fluire all'esterno in modo controllato. Le giunture del telaio nelle zone in cui defluisce l'acqua devono essere a tenuta d'acqua.
2.1.6	Controllo di sicurezza ^{1) 2)}	Carico del vento classe 1 – 5; E xxxx	EN 12210 EN 12211	
2.1.7	Verifica della tenuta ai carichi delle ante	600 - 800 N classe 3 – 4	EN 1192 EN 947	
2.1.8	Verifica della torsione	300 - 350N classe 3 – 4	EN 1192 EN 948	
2.1.9	Capacità portante dei dispositivi di sicurezza	Requisito rispettato	EN 14351-1:2006 + A2:2016 e EN 14609	Questo requisito è richiesto solo se sono presenti sul campione particolari dispositivi di sicurezza.

QM320

Lfd. N.	Caratteristica prestazionale	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
2.1.10	Resistenza all'urto	classe 1 – 5	EN 13049	La resistenza all'urto viene testata su almeno un campione. Il test viene eseguito sul campione presumibilmente più critico.

1) Il controllo viene eseguito in stato "non chiuso" (nel caso) e in stato "bloccato" (blocchi principali e secondari). La classificazione dei requisiti minimi avviene in stato "non chiuso".

2) La verifica di questa parte viene eseguito solo se i campioni non servono per altre verifiche. La verifica avviene simulando la deformazione con differenti climi (EN 1121).

Tabella 2.2: Caratteristiche meccaniche dei portoncini – svolgimento della verifica

Lfd. N.	Caratteristica prestazionale	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
2.2.1	Forza per azionamento maniglia - classificazione	classe 2 – 4	EN 12217 EN 12046-2	
2.2.2	Simulazione di utilizzo (Prova ciclica)	min. 100.000 cicli classe 5 – 8	EN 12400 EN 1191	
2.2.3	Forza per azionamento maniglia - classificazione	classe 2 – 4	EN 12217 EN 12046-2	
2.2.4	Resistenza a forti urti	classe 3 – 4	EN 1192 EN 950	
2.2.5	Resistenza a urti deboli	classe 3 – 4	EN 1192 EN 949	

Tabella 2.3: Caratteristiche meccaniche dei portoncini

Lfd. N.	Caratteristica prestazionale	Contenuto della verifica	Fondamenti*	Nota
2.3.1	Comportamento in diverse situazioni climatiche	classe 2 – 4	EN 12219 EN 1121	La valutazione della funzionalità avviene in considerazione del punto 2.1.2.

*Valgono le versioni EN 14351-1:2006 + A2:2016

L'ente di certificazione si riserva di eseguire ulteriori verifiche che si rivelino necessarie per la valutazione completa del sistema. Lo svolgimento delle verifiche descritto nelle tabelle 1.1 fino a 2.2 può essere applicato anche a diversi campioni di un sistema finestre o porte. Il produttore ha la possibilità di certificare i propri prodotti con le caratteristiche di prestazione per le quali ha avuto o non ha avuto un mandato nell'ambito della certificazione. Tuttavia vengo definiti i seguenti requisiti minimi:

Controllo interno della produzione in fabbrica (WPK)

Il produttore deve rispettare i requisiti definiti dall'ente di certificazione.

WPK integrato secondo la EN 14351-1:2006 + A2:2016:

- Campionatura come da piano di verifica (come da disposizioni di certificazione),
- Verifica su banco di prova per rilevare la permeabilità all'aria e la tenuta alla pioggia:
 - Mensilmente sul proprio banco di prova,
 - O mensilmente sul banco di prova esterna,
 - O annualmente presso un laboratorio di verifica,
- Documentazione per il mantenimento di requisiti aggiuntivi del grado "ift-Qualität".

Sorveglianza esterna

Durante la prima visita vengono verificati uno alla volta tutti i criteri nominati al punto "controllo interno di produzione di fabbrica (WPK)".

Ha luogo una sorveglianza esterna con verifica della produzione. Durante la sorveglianza esterna viene eseguita una sorveglianza completa della tecnica e qualità della produzione. Base per la sorveglianza sono le disposizioni del sistemista/produttore, le disposizioni nel programma di certificazione e i contenuti della documentazione di verifica presente.

Altre verifiche sul banco di prova (ad esempio: angoli smussati, tenuta dei raccordi e altri) non sono obbligatori durante la WPK e/o la sorveglianza esterna. Inoltre è possibile integrare procedure di conformità nella sorveglianza esterna (ad esempio: porte con funzione di accesso controllato). La sorveglianza esterna da parte di un ente di certificazione viene eseguita una volta all'anno. E' necessario che l'ente di certificazione rilasci un passaporto di prodotto /di sistema, se questo non è presente.

Durante la produzione viene verificato che le disposizioni per la certificazione siano rispettate. Il produttore può sostituire alcune componenti attenendosi alle regole di sostituzione. Vigono le disposizioni dei rispettivi programmi di certificazione per le componenti della tabella 3. Durante la certificazione viene verificato che queste disposizioni siano rispettate. E' necessario che i pezzi acquistati da fornitori siano certificati autonomamente dal fornitore.

Tabella 3: Requisiti delle componenti fornite

Fornitura/ componente	Requisito
Cerniere anta/ante a ribalta	Programma di certificazione QM 328** o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Cerniere anta a scorrere	Programma di certificazione QM 346** o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Cerniere ante PSK	Programma di certificazione QM 347** o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Guarnizioni	Programma di certificazione QM 338* o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Serrature	Programma di certificazione QM 342* o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Raccordi	Programma di certificazione QM 343* o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Profili	Direttive ift HO-10 (legno), RAL-GZ 716:2013 parte 1 (profili in plasti- ca), RAL-GZ 695:2016, allegato 1 (profili in alluminio) o rispettivamen- te di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*
Vetrocamera	Programma di certificazione QM 327* o di un sistema analogo* o di un sistema tecnicamente analogo*

**Vale la versione più aggiornata

Osservazioni:

Il marchio "certificato ift" assicura, sulla base delle norme di prodotto EN 14351-1:2006 + A2:2016 nel grado "ift Standard" (vedi allegato 1), la conformità delle caratteristiche prestazionali della norma di prodotto per finestre e porte esterne, le prestazioni dichiarate dal produttore e il rispetto del controllo interno di produzione in fabbrica. Nel grado "ift Qualità" (vedi allegato 2) viene confermata tramite la definizione di requisito minimo e caratteristiche prestazionali, l'idoneità d'uso di finestre e porte esterne.

Con la garanzia di qualità RAL-GZ 695:2016 viene verificata, a completamento e in aggiunta al grado "ift qualità", il rispetto delle caratteristiche di qualità per finestre e porte esterne così come quelle del montaggio RAL.



ift-Standard	ift-Qualität	Marchio di qualità RAL
Conferma della dichiarazione di "messa in commercio" del prodotto sulla base dell'Ordinamento dei Prodotti da Costruzione e della norma prodotto.	Conferma e verifica di un'idoneità all'uso allargata e qualità di prodotto (ift Qualità) come da certificazione prodotto ift. Vengono richiesti e verificati regolarmente i requisiti di idoneità all'uso e durevolezza in caso di sollecitamento normale e sopra la media.	Inoltre vengono richiesti e verificati regolarmente i requisiti di sicurezza, longevità, resistenza meccanica e sostenibilità. L'azienda deve formare i propri collaboratori in modo tale che siano in grado di svolgere queste verifiche ed essere responsabili di montaggio . Il marchio RAL viene rilasciato dalla RAL Gütegemeinschaft Fenster und Haustüren e.V ai produttori e montatori, che rispecchiano i requisiti del RAL-GZ 695. E' necessario essere soci della RAL Gütegemeinschaft Fenster und Haustüren e.V.

**Allegato 3: Profilo richiesto per finestre /portoncini nel grado di certificazione
"ift Qualità"**

Nella seguenti tabelle vengono riassunti i requisiti minimi per finestre e porte esterne nel grado di certificazione "ift Qualità" Classi e classificazioni più alte sono possibili ma non obbligatorie per il produttore nel quadro del TT del produttore.

Anche altre classi e classificazioni non elencate possono essere certificate in aggiunta.

La base per la certificazione sono le regole e disposizioni della norma di prodotto DIN EN 14351-1:2006 + A2:2016 nella versione aggiornata e/o delle norme di classificazione citate nelle seguenti tabelle.

Tabella 4: Requisiti minimi di finestre ai sensi della EN 14351-1:2006 + A2:2016

N.	Caratteristica/Fondamenta/Valore/Dimensione/ Norma per la classificazione	Classificazione minima / Valore
1	Deflessione del telaio come da EN 12210	B1
2	Reazione al fuoco (Lucernari) come da EN 13501-1	E
3	Tenuta alla pioggia come da EN 12208 non protetto (A)	4A
4	Resistenza all'urto come da 13049	1
5	Dispositivi di sicurezza come da 948 (questo requisito vale solo presenti particolari dispositivi di sicurezza (ad esempio esempio: forbici di arresto e puli- zia))	Requisito rispettato (carico 350N)
6	Permeabilità all'aria come da 12207	2
7	Forza di azionamento come da EN 13115	1
8	Resistenza meccanica come da EN 13115	3
9	Prova ciclica come da EN 12400	2

Tabella 5: Requisiti minimi di porte esterne ai sensi della EN 14351-1:2006 + A2:2016

N.	Caratteristica/Fondamenta/Valore/Dimensione/ Norma per la classificazione	Classificazione minima / Valore	
1	Deflessione del telaio come da EN 12210	B1	
2	Tenuta alla pioggia ⁶⁾ come da EN 12208 non protetto ⁶⁾ (A)	2A* 3A**	
3	Resistenza all'urto Requisiti di resistenza come da EN 13049	1 (200mm)	
4	Dispositivi di sicurezza come da 948 (questo requisito vale solo presenti particolari dispositivi di sicurezza (ad esempio: forbici di arresto e pulizia))	Requisito rispettato (carico 350N)	
5	Permeabilità all'aria come da 12207	2	
6	Forza di azionamento come da EN 12217	2	
7	Resistenza meccanica come da EN 1192	3	
8	Prova ciclica come da EN 12400	5	
9	Stabilità alla deformazione come da EN 12219 (clima della prova come da EN 1121)	Materiale Legno: 2 (c)	Materiale plastica e metallo: 2 (d)
10	Larghezza, altezza, spessore, perpendicolarità (solo se la porta è ad ante) come da EN 1529	3	

*Requisito minimo se le verifiche vengono eseguite su campioni a blocchi semplici o solo se verificate "nel caso" e quindi è presente solo un punto di fermo tra l'anta e il telaio. Questo vale indipendentemente dal tipo di blocco. Per questa regola le cerniere non sono considerate punti di fermo.

**Requisito minimo se le verifiche vengono eseguite su campioni con blocchetti automatici a blocchi multipli, e nello stato "bloccato" cioè quando le porte sono chiuse o, in caso di blocchi multipli, quando il cilindro è stato girato una o due volte e quindi c'è più di un punto di fermo tra l'anta e il telaio della porta. Questo vale indipendentemente dal tipo di blocco. Per questa regola le cerniere non sono considerate punti di fermo. Lo stato "chiuso" si evince dall'attestato di certificazione dell'ente di certificazione.

⁶⁾ Nel caso di porte a due ante è concesso un ingresso di gocce di acqua nella zona della soglia.