REGLAMENTO TÉCNICO
Certificación Voluntaria CERTINALIA.
Esquema de certificación: Esquema 3

INDICE

1. OBJETO
2. CAMPO DE APLICACIÓN
3. DESARROLLO
3.1. SOLICITUD DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD
3.2. REVISION DE LA SOLICITUD
3.3. EVALUACION DOCUMENTAL Y TOMA DE MUESTRAS
3.4. ENSAYOS DE LABORATORIO
3.5. AUDITORIA DEL CONTROL DE PRODUCCION EN FABRICA (SOLO PARA ESQUEMA 3)
3.6. PLAN DE ACCIONES CORRECTORAS
3.7. INFORME DE EVALUACION
3.8. REVISION Y TOMA DE DECISION
3.9. CONCESIÓN DEL CERTIFICADO
4. MANTENIMIENTO DE LA CERTIFICACIÓN
5. AMPLIACION, REDUCCION, SUSPENSION Y RETIRADA
6. USO DEL CERTIFICADO
7. RECLAMACIONES DIRIGIDAS AL SOLICITANTE
8. QUEJAS Y RECLAMACIONES
9. CONFIDENCIALIDAD
10. SANCIONES
11. RENUNCIA AL CERTIFICADO Y RESCISIÓN DE CONTRATO
12. PUBLICIDAD
13. CONDICIONES ECONÓMICAS DE LA CERTIFICACION
14. ANEXOS
- Anexo nº 01: Especificaciones técnicas.
- Anexo nº 02: Requisitos de CPF exigibles al fabricante.

15. DOCUMENTACION ASOCIADA
- Solicitud de certificación. CERTIFICACION VOLUNTARIA CERTINALIA.
- Modelo de certificado.

16. MODIFICACIONES INTRODUCIDAS EN EL DOCUMENTO
Anexo nº01. Especificaciones técnicas aplicables
Anexo nº02. Requisitos de AUTOCONTROL exigibles al fabricante

CONTROL DE LA DOCUMENTACIÓN

- El presente documento se distribuye como Copia No Controlada.

- No se garantiza que sea la última versión del mismo. Debe consultarse con CERTINALIA, S.L.U. si está en posesión de la versión en vigor

1. OBJETO

Este documento tiene como objeto definir el procedimiento a seguir por CERTINALIA como Organismo de certificación para la evaluación de la conformidad de los productos incluidos en la certificación voluntaria CERTINALIA.

La evaluación de la conformidad de los productos incluidos en el campo de aplicación del procedimiento se realizará siguiendo un esquema de certificación, que en la norma ***ISO/IEC 17067:2013*** se incluye dentro de los esquemas de certificación tipo 3, y que incluirá las siguientes actividades de evaluación:

- Muestreo de producto en el punto de producción.
- Determinación mediante ensayo de las características de comportamiento frente al fuego, propiedades mecánicas, acústicas, térmicas y otras propiedades en función del uso del producto.
- Evaluación del sistema de fabricación y control del fabricante.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este documento se aplica a las siguientes familias de productos:

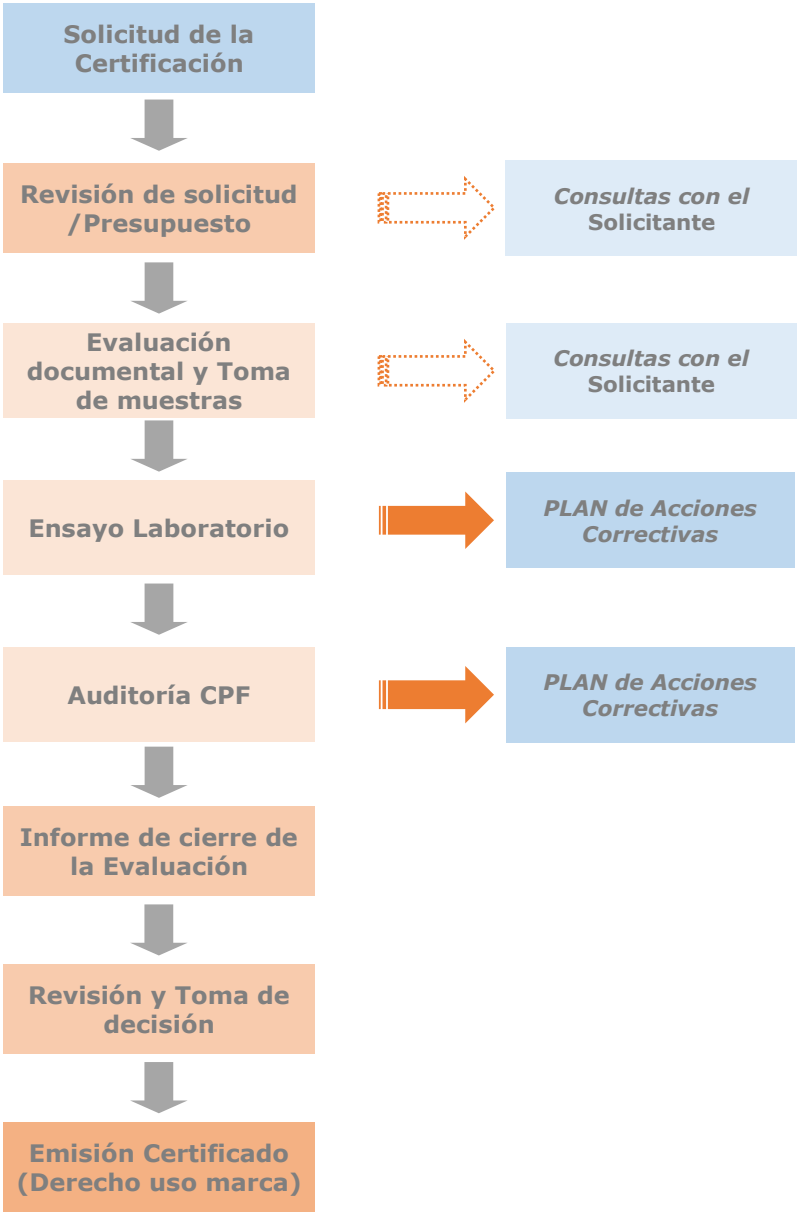
- Puertas peatonales interiores.
- Puertas peatonales exteriores.
- Puertas peatonales automáticas.
- Puertas industriales, comerciales, de garaje y portones.
- Puertas cortafuego peatonales, industriales, comerciales, de garaje y portones.

3. DESARROLLO

Las actividades de evaluación de la conformidad necesarias para la puesta en marcha este esquema de certificación serán las siguientes:

1. Definición de un plan de muestreo y selección de las muestras a ensayar para cada una de las características declaradas.
2. Realización de ensayos de laboratorio.
3. Realización de auditoría inicial a fábrica para comprobar el control de la producción.
4. Seguimiento anual del control de la producción en fábrica.
5. Elaboración de un informe de evaluación del producto.
6. Elaboración de un informe de revisión y toma de decisión.

Estas actividades de evaluación junto con el resto de operaciones necesarias para la emisión de los certificados de conformidad pueden visualizarse en el siguiente diagrama de flujo:



3.1. SOLICITUD DEL CERTIFICADO DE CONFORMIDAD

El solicitante que desee iniciar el proceso de certificación deberá rellenar y hacer llegar a CERTINALIA debidamente cumplimentado el formulario de solicitud.

3.2. REVISION DE LA SOLICITUD

El personal competente de CERTINALIA revisará la solicitud de certificación, y contactará con el solicitante para complementar aquellos datos que pudieran resultar incompletos. A continuación, elaborará un presupuesto a medida en función del contenido de la solicitud y de la carga de trabajo estimada para realizar las tareas de evaluación de la conformidad.

Solamente se procesará la solicitud, y se iniciaran las actividades de evaluación cuando se disponga de la solicitud de certificación, la información completa del producto y el presupuesto aceptado por el solicitante. La revisión de la solicitud debe garantizar que se puede realizar la evaluación solicitada y que los datos aportados por el solicitante son completos.

Durante la fase de revisión y presupuesto se realizarán las consultas oportunas con el solicitante con el fin de aclarar cuantas dudas puedan surgir en cuanto al procedimiento de evaluación.

3.3. EVALUACION DOCUMENTAL Y TOMA DE MUESTRAS

La solicitud de certificación puede incluir una única referencia de producto, un conjunto de referencias que pueden presentar similitudes entre ellas, o una serie de producto que incluya diferentes medidas, opciones o acabados del mismo producto.

El personal competente de CERTINALIA realizará un estudio documental de los productos incluidos en la solicitud, para lo cual solicitará la documentación necesaria en cada caso: catálogo técnico, planos, especificaciones de materiales, información del proceso de fabricación, etc. Si fuera necesario para este estudio documental, se podrá realizar una visita a las instalaciones de la empresa para recabar in situ información del producto y de los procesos.

Como resultado del estudio documental, se definirá de forma clara y completa el producto incluido en el alcance de la certificación y se determinará el plan de muestreo aplicable. Este plan de muestreo indicará las muestras a ensayar y los ensayos a aplicar a cada muestra, para poder certificar el conjunto de referencias incluidas en la solicitud.

A continuación, el técnico designado por CERTINALIA se desplazará a las instalaciones del fabricante, para realizar la toma de muestras, garantizando que la muestra a ensayar es una muestra real de producción, y confirmando que la configuración a ensayar se corresponde con el producto tipo definido en el estudio documental.

3.4. ENSAYOS DE LABORATORIO

El personal competente de CERTINALIA ordenará al laboratorio seleccionado por el cliente la realización de los ensayos definidos en el plan de muestreo. Siempre se trabajará con laboratorios acreditados por ENAC u otros organismos de acreditación firmantes de acuerdos de mutuo reconocimiento con ENAC (EA /ILAC).

Los resultados de los ensayos serán evaluados por el técnico de CERTINALIA para verificar si cumplen las especificaciones definidas para el producto (ver anexo nº01). En el caso de que la evaluación tenga resultado NO SATISFACTORIO, se comunicarán al solicitante inmediatamente para que implemente las acciones correctivas necesarias para su resolución.

Una vez implantadas las acciones correctivas, el proceso continuará con una nueva toma de muestras, hasta que se obtienen resultados satisfactorios que cubran todo el plan de ensayos definido en el estudio documental.

3.5. AUDITORIA DEL CONTROL DE PRODUCCION EN FABRICA

El AUDITOR nombrado por CERTINALIA realizará las siguientes verificaciones:

- Comprobará que el sistema de Calidad del solicitante cumple los requisitos establecidos en las normas armonizadas de aplicación.
- Comprobará en fábrica que el peticionario dispone de los medios para asegurar sus fabricaciones con respecto a las exigencias de la norma armonizada.
- Verificará la existencia y el correcto funcionamiento de los equipos de control utilizados por el fabricante.

Los requisitos de control de producción en fábrica exigibles al fabricante se especifican en el anexo Nº2.

Como resultado de la auditoría presencial, el equipo evaluador redactará un informe con los resultados de la auditoria, donde reflejará las no conformidades detectadas y su categorización como No conformidades mayores y menores y Comentarios.

3.6. PLAN DE ACCIONES CORRECTORAS

El solicitante deberá responder al informe de auditoría definiendo un plan de acciones correctoras, en el que documentará las medidas que va a implantar para solucionar las no conformidades detectadas, junto con evidencias objetivas de su implantación.

El plazo máximo para el cierre de las no conformidades en la fase de concesión será de 6 meses. Transcurrido dicho plazo, se requerirá una nueva auditoría presencial para cerrar el informe de no conformidades.

El proceso de evaluación no avanzará hasta el cierre efectivo de las no conformidades detectadas en el informe de evaluación.

3.7. INFORME DE EVALUACION

El equipo evaluador elaborará un informe por expediente de certificación donde argumentará el alcance de certificación solicitado, el plan de muestreo aprobado, los resultados de los ensayos o cálculos de tipo, las acciones correctivas implementadas por el solicitante (si las hubiera) y el resultado de la evaluación SATISFACTORIO /NO SATISFACTORIO.

Si transcurridos 3 meses desde el envío de los resultados NO SATISFACTORIOS al solicitante, éste no responde al requerimiento de nuevas acciones correctivas, el evaluador podrá cerrar el expediente con un resultado NO CONFORME y trasladarlo para su revisión y toma de decisión.

El plazo se podrá alargar por periodos de 3 meses, y hasta un máximo de 12 meses a petición expresa y por escrito del solicitante.

3.8. REVISION Y TOMA DE DECISION

Un técnico independiente de quien ha realizado la evaluación revisará el expediente, efectuando las oportunas aclaraciones a su contenido y tomará la decisión relativa a la certificación:

- CONCEDER la solicitud de certificación para el total del alcance fijado en el expediente.
- CONCEDER la solicitud de certificación para parte del alcance fijado en el expediente.
- DENEGAR la solicitud de certificación.
- Realizar pruebas o evaluaciones adicionales.

La decisión adoptada por CERTINALIA será comunicada por escrito al solicitante.

3.9. CONCESIÓN DEL CERTIFICADO

Cuando la decisión del equipo evaluador es positiva, CERTINALIA emitirá un certificado según el modelo que figura como anexo a este procedimiento.

El periodo de validez del certificado será de 3 años desde su fecha de emisión, con carácter renovable siempre y cuando el fabricante continúe cumpliendo los criterios establecidos por CERTINALIA y las obligaciones resultantes de su certificación.

Con la emisión del certificado, el solicitante tendrá derecho al uso de la marca CERTINALIA previa la firma de un contrato, donde se definen los límites del uso de la marca.

4. MANTENIMIENTO DE LA CERTIFICACIÓN

El mantenimiento del certificado estará sujeto a la realización de auditorías anuales de seguimiento del control de la producción en fábrica implantado por el fabricante. El objetivo de estas auditorías anuales será:

- Verificar las modificaciones introducidas en el producto certificado
- Verificar las modificaciones introducidas en los métodos de producción.
- Verificar la correcta aplicación de los procedimientos de control y los cambios relevantes en el sistema de calidad
- Verificar posibles cambios en la condición legal, comercial, de organización o de propiedad
- Así como cualquier otro cambio fundamental que se produjese en las condiciones iniciales en que se concede la certificación

Esta auditoría anual de comprobación no exime al fabricante de su obligación de comunicar de forma inmediata a CERTINALIA los cambios relevantes que afecten al producto, los procesos y la organización. Esta comunicación dará lugar a una evaluación de las consecuencias del cambio por parte de CERTINALIA y la planificación (SI APLICA) de actividades de evaluación.

Como resultado de la auditoría presencial, el equipo evaluador redactará un informe con los resultados de la auditoria, donde reflejará las no conformidades detectadas y su categorización como No conformidades mayores y menores y Comentarios.

La empresa certificada deberá responder al informe de auditoría definiendo un plan de acciones correctoras, en el que documentará las medidas que va a implantar para solucionar las no conformidades detectadas, junto con evidencias objetivas de su implantación.
El plazo máximo para el cierre de las no conformidades en la fase de seguimiento será de 3 meses, ampliable por situaciones excepcionales a criterio del equipo evaluador. El auditor elaborará el

informe de evaluación, y el revisor elaborará el informe de revisión y toma de decisión que podrá ser:

- El mantenimiento del certificado o su renovación transcurridos los 3 años.
- La retirada o suspensión del certificado.
- La necesidad de actividades de evaluación extraordinarias antes de tomar una decisión sobre la validez el certificado.

5. AMPLIACION, REDUCCION, SUSPENSION Y RETIRADA

La ampliación del alcance implica la concesión de la certificación para la nueva serie o referencia de producto. Para ello, se cumplimentarán todas las actividades de evaluación: solicitud, plan de muestreo, ensayos de laboratorio, evaluación, revisión y toma de decisión.

La reducción del alcance de la certificación está contemplada para posibles descatalogaciones de productos, o cualquier otra circunstancia comunicada por la empresa solicitante, que motive la retirada de la certificación para parte de los productos evaluados. Si la reducción del alcance se produce a requerimiento del solicitante será necesaria una comunicación motivada.

La suspensión de la certificación es una medida cautelar y temporal. Se trata de suspender temporalmente la vigencia del certificado hasta que se completen un conjunto de acciones por parte de CERTINALIA o por parte de la empresa certificada. La suspensión puede ser voluntaria u obligatoria.

- Será voluntaria cuando el motivo es una decisión interna de la empresa que comunicará por escrito y de forma motivada a CERTINALIA.
- Será obligatoria, cuando el informe de evaluación realizado para el mantenimiento del certificado refleje modificaciones relevantes del producto, proceso, sistema de calidad que requieran nuevas actividades de evaluación. También será motivo de suspensión la negativa del solicitante a permitir realizar las actividades de evaluación.

La duración máxima de la suspensión será de 12 meses. Si transcurrido ese tiempo no ha sido solucionada la causa que originó la suspensión, se deberá proceder a la retirada del certificado (excepto causa justificada). Durante el periodo de suspensión, el cliente se debe abstener de hacer uso de su certificado. A petición de cualquier parte interesada, CERTINALIA declarará el certificado como suspendido.
La retirada del certificado puede ser voluntaria (a petición del solicitante) u obligada (ligada a una decisión de CERTINALIA). La retirada voluntaria requerirá el envío de una solicitud argumentada a CERTINALIA durante el periodo de vigencia del certificado o la renuncia expresa a su continuidad comunicada durante el proceso de renovación.

La retirada obligatoria, estará una decisión técnica. Los motivos que pueden provocar la retirada de la certificación son los siguientes:

- La negativa del solicitante a cumplir con sus obligaciones contractuales, entre ellas la de permitir el acceso a sus instalaciones, facilitar información actualizada de sus productos y procesos y hacer frente a sus obligaciones económicas.
- Un informe de auditoría que identifica no conformidades suficientemente grabes para recomendar la retirada inmediata del certificado.
- La no resolución reiterada de las no conformidades detectadas durante la auditoría y el incumplimiento de los plazos establecidos para la implantación de las acciones correctivas.
- La finalización del periodo establecido para una suspensión del certificado si llegar a resolver las causas que la originaron.

6. USO DEL CERTIFICADO

El certificado puede ser reproducido íntegramente en impresos, catálogos o cualquier otro tipo de documentos técnicos o comerciales.

Ni el certificado, ni la condición de certificado podrán utilizarse en cualquiera de los siguientes casos:

a) Cuando la solicitud de certificación esté en fase de tramitación.
b) Cuando no se haya concedido la certificación.
c) Cuando la certificación haya sido suspendida temporal o definitivamente.
d) Cuando se haya solicitado voluntariamente la retirada del certificado.

El solicitante tendrá derecho al uso de la marca CERTINALIA siempre que claramente se asocie al producto certificado (sobre el propio producto, sobre su embalaje o sobre su documentación comercial de acompañamiento). Nunca se podrá utilizar la marca sobre productos no certificados ni haciendo referencia genérica a la organización. El logotipo de la entidad de Acreditación ENAC y el de CERTINALIA, no podrá ser utilizado bajo ningún concepto.

CERTINALIA se reserva el derecho de impugnar la información y publicidad o promoción de los productos Certificados, si estos no cumplieran con los requisitos establecidos

7. RECLAMACIONES DIRIGIDAS AL SOLICITANTE

El suministrador de los productos certificados deberá analizar y documentar todas las reclamaciones recibidas de sus clientes y referidas al cumplimiento de los requisitos de certificación y pondrá dichos registros a disposición del organismo de certificación cuando se le solicita.

La tramitación de dichas reclamaciones incluirá su análisis y aceptación o rechazo, las comunicaciones con el cliente, la identificación de las causas de las no conformidades, la aprobación de AACC, el seguimiento de las mismas, la evaluación de su eficacia, y el cierre de la reclamación.

Dentro del proceso, el suministrador deberá analizar las posibles consecuencias que la reclamación efectuada pudiera tener con respecto a los productos puestos en el mercado. En el caso de que se detectaran partidas defectuosas deberá tomar las medidas oportunas, incluido el cese de la comercialización de los productos y la retirada del mercado de los lotes defectuosos.

Si el reclamante no está satisfecho con el tratamiento dado a su reclamación, podrá dirigirse a CERTINALIA quien actuará únicamente si el motivo de la reclamación afecta al producto y a las prestaciones certificadas.

CERTINALIA acusará recibo de la reclamación e informará de su admisión o no. En su caso solicitará a la empresa certificada información sobre el tratamiento dado a la reclamación, y planificará las acciones a tomar. La reclamación será siempre analizada en la siguiente visita de control. Si la gravedad de la reclamación requiere una visita extraordinaria, se podrá solicitar al reclamante una fianza para hacer frete a los gastos ocasionados, que se repercutirán bien a la empresa certificada bien al reclamante en función de la decisión adoptada.

La investigación de una reclamación técnica comunicada a CERTINALIA puede dar lugar a sanciones para la empresa certificada.

8. QUEJAS Y RECLAMACIONES

Tomadas las decisiones relativas a la certificación, y tras la notificación del resultado al solicitante, éste dispondrá de procedimientos adecuados para transmitir sus quejas y solicitar la revisión de la decisión adoptada en una doble instancia.

En primera instancia, el solicitante tendrá un **plazo de un mes natural** a contar desde la comunicación de la decisión, para hacer llegar su **QUEJA** a CERTINALIA. En esta primera instancia el responsable de atenderla será el Administrador de la empresa, quien abrirá una investigación, tomará declaración a las personas implicadas (incluido el solicitante), y tomará una decisión que será notificada a por escrito.

Tras la resolución del **administrador** ante la **QUEJA** planteada, el solicitante tiene derecho a **RECLAMAR** ante una segunda instancia. Dispondrá para ello de un **mes natural**, y deberá realizarla nuevamente por escrito y argumentada. CERTINALIA tendrá la obligación de trasladar la reclamación al Comité de Certificación, incluyéndola en el orden del día de la siguiente reunión. El solicitante tendrá la ocasión de defender sus argumentos ante el Comité de Certificación quien deberá tomar una resolución definitiva, que se notificará al solicitante, por escrito con posterioridad a la reunión del Comité de Certificación.

Agotadas las anteriores vías de resolución de conflictos, y si las diferencias continúan, el solicitante podrá emprender acciones legales, jurídicas o administrativas que estime oportunas.

9. CONFIDENCIALIDAD

La información recogida a lo largo del proceso de certificación será considerada como confidencial, conforme a los procedimientos internos definido por CERTINALIA. La información relativa al cliente obtenida de fuentes distintas al cliente (por ejemplo, de una queja, de autoridades reglamentarias) será tratada como información confidencial.

Todo el personal que participa de alguna forma en las actividades de Certificación tiene firmada una Declaración de Confidencialidad personal, donde se compromete a no revelar a ninguna persona o entidad la información propiedad del cliente a la que ha tenido acceso como consecuencia del proceso de certificación.

CERTINALIA está obligada a mostrar al organismo de acreditación la totalidad de la información recogidas en los expedientes sin limitación alguna y sin necesidad de autorización previa del cliente. Tampoco se solicitará autorización previa cuando el requerimiento de información sea un requisito legal que obliga a CERTINALIA o un requisito particular del propietario del esquema.

10. SANCIONES

El incumplimiento por parte de la empresa certificada de este Reglamento Técnico o de sus condiciones contractuales, puede ser objeto de sanción, cuyas consecuencias dependerán de la gravedad del incumplimiento y de su reiteración en el tiempo.

Las medidas sancionadoras variarán desde un simple apercibimiento, hasta la suspensión o retirada del certificado (ver apartado 5).

Las suspensiones y retiradas de los certificados serán comunicadas bajo petición a cualquier parte interesada. La situación de los certificados suspendidos o retirados será actualizada en la web de CERTINALIA para que cualquier usuario pueda conocer su estado actualizado.

11. RENUNCIA AL CERTIFICADO Y RESCISIÓN DE CONTRATO

La empresa certificada podrá renunciar en cualquier momento al Certificado, en cuyo caso deberá comunicarlo por escrito a CERTINALIA, con una antelación mínima de 3. La renuncia no exime de las obligaciones económicas contraídas previamente.

12. PUBLICIDAD

CERTINALIA podrá hacer publicidad a través de cualquier medio, de las certificaciones concedidas.

13. CONDICIONES ECONÓMICAS DE LA CERTIFICACION

CERTINALIA comunicará a cada organización el precio del servicio de la certificación, su mantenimiento y renovación.

El precio del servicio no incluirá salvo que se especifique lo contrario, los gastos generados por cualquier auditoría o evaluación extraordinaria que sea precisa para la concesión, el mantenimiento, renovación, ampliación o modificación del alcance de la certificación.

La suspensión temporal o la retirada definitiva del Certificado no dará derecho al reembolso de los pagos efectuados hasta esa fecha por la organización, ni exime del pago de las obligaciones contraídas con CERTINALIA previamente.

14. ANEXOS

- Anexo nº 01: Especificaciones técnicas.
- Anexo nº 02: Requisitos de CPF exigibles al fabricante.

15. DOCUMENTACION ASOCIADA

- Solicitud de certificación.
- Modelo de certificado.

16. MODIFICACIONES INTRODUCIDAS EN EL DOCUMENTO

Nº	FECHA	MOTIVO
03	**10-24**	- Se realiza el cambio de nombre de Tecnalia Certificación a CERTINALIA

ANEXO Nº01. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS APLICABLES

1. PRESTACION A EVALUAR EN FUNCION DEL TIPO DE PUERTA

Usos	Prestación	Puerta peatonal interior	Puerta peatonal exterior	Puerta peatonal automática	Puerta industrial /Garaje	Puerta cortafuego Control humo	Comentario
Comportamiento frente al fuego	Reacción al fuego	X					Usos sujetos a reglamentación de reacción al fuego
	Resistencia al fuego					X	
	Control de humos					X	
	Cierre automático					X	
	Durabilidad cierre automático					X	
Comunicación	Sustancias peligrosas	X	X	X	X		
	Altura	X	X	X			Ambientes interiores
Comunicación exterior	Resistencia carga de viento		X	X	X		
	Estanquidad agua		X	X	X		
Seguridad de uso	Resistencia al impacto	X	X	X			Puertas acristaladas
	R.I puertas cristal sin marco	X					Puertas acristaladas
	Fuerzas de impacto	X		X	X		Puertas motorizadas
	Durabilidad F. Impacto	X		X			Puertas motorizadas
	Apertura segura				X		En puertas de apertura vertical
	Resistencia mecánica				X		
	Componentes vidrio				X		
Recorridos de evacuación	Capacidad desbloqueo y durabilidad C.D.	X	X			X	
	Capacidad de soportar cargas, disp. seguridad		X				
Prestación acústica	Aislamiento	X	X	X			Cuando se requiera
Energía	Transmitancia térmica	X	X	X	X		
	Permeabilidad al aire	X	X	X	X		
	Radiación		X	X			
Compatibilidad electromagnética				X	X		
Otras propiedades		X	X	X	X	--	

Nota: Las prestaciones marcadas como X deben ser evaluadas obligatoriamente, mientras que el resto de prestaciones podrán declararse como PND (Prestación no determinada).

2. ESPECIFICACIONES APLICABLES POR TIPO DE PUERTA

2.1. PUERTA PEATONAL EXTERIOR

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Sustancias peligrosas	--	EN 14351-1:2006+A2:2016
Altura de puertas	Procedimiento del fabricante EN 12519	
Resistencia a la carga de viento	EN 12211, EN 12210	
Estanquidad al agua	EN 1027, EN 12208	
Resistencia al impacto	EN 13049	
Capacidad de desbloqueo	EN 179, EN 1125, EN 1935, prEN 13633 ó prEN 13637	
Capacidad para soportar cargas de los dispositivos de seguridad	EN 948	
Coeficiente de aislamiento acústico	EN ISO 10140-3	
Coeficiente de transmitancia térmica	EN ISO 12567-1	
Permeabilidad al aire	EN 1026, EN 12207	
Propiedades de radiación	EN 410	
Otras prestaciones	--	

<u>PUERTAS RESISTENTES AL FUEGO Y/O CONTROL DE HUMOS</u>

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Resistencia al fuego	EN 1634-1, EN 13501-2	EN 16034
Control de humo	EN 1634-3, EN 13501-2	
Capacidad de desenganche	EN 1634-1, EN 1634-3	
Cierre automático	Anexo A, A.2.2 (EN 16034) EN 13501-2	
Durabilidad de la capacidad de desenganche	EN 1155 o EN 14637	
Durabilidad del cierre automático		
• Frente al desgaste (ciclos)	EN 1191, EN 12605	
• Frente al envejecimiento (corrosión)	EN 1670	

2.2. PUERTA PEATONAL INTERIOR

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Sustancias peligrosas	--	EN 14351-2:2018
Altura de puertas	Procedimiento del fabricante	
Resistencia al impacto	EN 13049	
Resistencia al impacto de puertas de cristal sin marco	EN 12600	
Fuerzas de impacto	EN 16005	
Durabilidad de las fuerzas de impacto	EN 16005	
Capacidad de desbloqueo	EN 179, EN 1125, EN 1935, prEN 13633 ó prEN 13637	
Coeficiente de aislamiento acústico	ISO 10140-1+ISO 10140-2	
Coeficiente de transmitancia térmica	EN ISO 12567-1 (ensayo caja caliente)	
Permeabilidad al aire	EN 1026, EN 12207	
Otras prestaciones	--	

PUERTAS RESISTENTES AL FUEGO Y/O CONTROL DE HUMOS

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Resistencia al fuego	EN 1634-1, EN 13501-2	EN 16034
Control de humo	EN 1634-3, EN 13501-2	
Capacidad de desenganche	EN 1634-1, EN 1634-3	
Cierre automático	Anexo A, A.2.2 (EN 16034) EN 13501-2	
Durabilidad de la capacidad de desenganche	EN 1155 o EN 14637	
Durabilidad del cierre automático		
• Frente al desgaste (ciclos)	EN 1191, EN 12605	
• Frente al envejecimiento (corrosión)	EN 1670	

2.3. PUERTA PEATONAL AUTOMATICA

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Sustancias peligrosas	--	EN 16361:2013+A1:2016
Altura de puertas	Procedimiento del fabricante EN 12519	
Resistencia a la carga de viento	EN 12211, EN 12210	
Estanquidad al agua	EN 1027, EN 12208	
Resistencia al impacto	EN 13049	
Fuerzas de impacto	EN 16005	
Durabilidad de las fuerzas de impacto	EN 16005	
Índice de aislamiento al ruido aéreo	EN ISO 10140-2	
Transmitancia térmica	EN ISO 12567-1 (caja caliente)	
Permeabilidad al aire	UNE-EN 1026, EN 12207	
Propiedades de radiación	EN 1279-5	
Otras prestaciones	--	
Compatibilidad electromagnética	EN 61000-6-2, EN 61000-6-3	EN 61000-6-2:2005 EN 61000-6-3:2007 /A1:2011

PUERTAS RESISTENTES AL FUEGO Y/O CONTROL DE HUMOS

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Resistencia al fuego	EN 1634-1, EN 13501-2	EN 16034
Control de humo	EN 1634-3, EN 13501-2	
Capacidad de desenganche	EN 1634-1, EN 1634-3	
Cierre automático	Anexo A, A.2.2 (EN 16034) EN 13501-2	
Durabilidad de la capacidad de desenganche	EN 1155 o EN 14637	
Durabilidad del cierre automático		
• Frente al desgaste (ciclos)	EN 1191, EN 12605	
• Frente al envejecimiento (corrosión)	EN 1670	

2.4. PUERTA INDUSTRIAL, COMERCIAL, DE GARAJE Y PORTONES

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Sustancias peligrosas	--	EN 13241:2004+A2:2016
Resistencia a la carga de viento	EN 12424, EN 12444	
Estanquidad al agua	EN 12489, EN 12425	
Fuerza de maniobra (puertas motorizadas)	EN 12445, EN 12453	
Apertura segura	EN 12605, EN 12604	
Resistencia mecánica y estabilidad	EN 12605, EN 12604	
Definición de la geometría de los componentes de vidrio	EN 12605, EN 12604	
Resistencia térmica	EN ISO 12567-1 (caja caliente)	
Permeabilidad al aire	EN 12426, EN 12427	
Durabilidad mecánica	EN 12605, EN 12604	
Otras prestaciones	--	
Compatibilidad electromagnética	EN 61000-6-2, EN 61000-6-3	EN 61000-6-2:2005 EN 61000-6-3:2007 /A1:2011

PUERTAS RESISTENTES AL FUEGO Y/O CONTROL DE HUMOS.

CARACTERÍSTICA	NORMA ENSAYO	ESPECIFICACION
Resistencia al fuego	EN 1634-1, EN 13501-2	EN 16034
Control de humo	EN 1634-3, EN 13501-2	
Capacidad de desenganche	EN 1634-1, EN 1634-3	
Cierre automático	Anexo A, A.2.2 (EN 16034) EN 13501-2	
Durabilidad de la capacidad de desenganche	EN 1155 o EN 14637	
Durabilidad del cierre automático		
• Frente al desgaste (ciclos)	EN 1191, EN 12605	
• Frente al envejecimiento (corrosión)	EN 1670	

ANEXO Nº02. REQUISITOS DE AUTOCONTROL EXIGIBLES AL FABRICANTE

1. CONTROL DE LAS MATERIAS PRIMAS

1.1. ESPECIFICACIONES DE COMPRA

La empresa debe disponer de especificaciones para la compra de aquellos productos considerados como fundamentales para su proceso de fabricación: especificaciones de compra y planos.

Las especificaciones de compra deben recoger las características técnicas exigibles al producto y los criterios de aceptación y rechazo aplicables. Cuando proceda, estas especificaciones podrán ser complementadas por muestras físicas aceptadas por el proveedor.

Las especificaciones de compra (planos, documentos o muestras físicas) deben ser conocidas y aceptadas por el proveedor.

1.2. CONTROL DE RECEPCIÓN

Se deberá establecer un adecuado PLAN DE RECEPCION que cubra los principales productos comprados o subcontratados por la empresa. Este Plan deberá ser adecuado a las características del producto y a la información referente al proveedor en poder de la empresa. Los controles efectuados deberán documentarse en los correspondientes informes.

La realización de controles adecuados por parte del proveedor o su posesión de marcas de Calidad, pueden eximir al fabricante de la realización de controles de recepción. En cualquier caso, el fabricante debe basar su decisión en evidencias objetivas (informes de ensayos o certificados del proveedor).

2. CONTROL DE LOS PROCESOS

La empresa debe disponer de planos de detalle o documentación técnica suficiente para la perfecta definición del producto. Para los puntos críticos del proceso, se elaborarán las instrucciones necesarias para la perfecta definición del proceso: secuencia de operaciones, parámetros del proceso y criterios de ejecución de los trabajos.

La empresa deberá igualmente identificar a lo largo del proceso de fabricación aquellos puntos críticos donde es necesario la realización de controles sobre el producto o proceso. para cada uno de estos puntos, se deberá definir: parámetros a controlar, frecuencia de control y criterios de aceptación o rechazo. Los resultados de estos controles deben registrarse y archivarse.

La empresa deberá elaborar procedimientos /instrucciones para el mantenimiento de las instalaciones y los medios de producción, donde se defina la sistemática general de actuación y las responsabilidades. Las gamas de mantenimiento deben definir las operaciones a realizar, su frecuencia, el responsable de la actuación y la documentación de los resultados. Se debe establecer igualmente un sistema para documentar las incidencias y averías en estos equipos, como una fuente más de información para tomar acciones de mejora.

3. CONTROL FINAL Y EXPEDICION

3.1. CONTROL FINAL

En la medida en que fueran aplicables a la naturaleza del producto o de los procesos, se realizarán controles sobre los productos terminados que garanticen el cumplimiento de los estándares de calidad definidos en las normas o en las especificaciones propias de la empresa. Estos ensayos y controles deberán registrarse y archivarse.

3.2. EXPEDICIONES

Deberá establecerse un sistema de almacenaje y expedición del producto que garantice que se mantiene la calidad del producto durante las fases de almacenamiento y expedición, hasta su entrega al cliente.

4. ESTADOS DE INSPECCION Y ENSAYO

Las piezas o productos rechazados durante cualquier etapa del proceso de fabricación del producto (control de recepción, control de proceso y control final) y aquellos productos devueltos por el cliente, deben ser aislados e identificados convenientemente mediante zonas separadas, etiquetas rojas, etc.

5. CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES

Todas las no conformidades detectadas durante cualquier fase del proceso de fabricación del producto (recepción, proceso o control final) deben ser documentadas convenientemente por las personas autorizadas para ello.

En dichos informes se documentarán las medidas adoptadas como consecuencia de la NO CONFORMIDAD detectada, y las acciones correctivas a tomar para evitar en un futuro su repetición.

6. CONTROL DE LAS RECLAMACIONES

La empresa deberá establecer un sistema para identificar y valorar todas las reclamaciones efectuadas por sus clientes. Todas las reclamaciones justificadas deberán resolverse en un plazo de tiempo razonable, debiendo existir evidencias objetivas de las acciones tomadas y el tiempo transcurrido para la resolución.

Las RECLAMACIONES de los clientes deberán ser analizadas periódicamente para la toma de acciones correctivas y la mejora de la calidad.

7. SISTEMA DE CALIDAD

7.1. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES

La empresa deberá definir las funciones, responsabilidades y relaciones del personal directamente implicado en la seguridad del producto.

La Dirección de la empresa deberá definir un representante, que con independencia de otras funciones se responsabilice del CPF.

7.2. EQUIPOS DE MEDIDA

Los equipos de medida empleados en los controles sobre los productos y los procesos deben estar adecuadamente calibrados. Las incertidumbres de los equipos deben ser compatibles con las tolerancias de las medidas. Los informes de calibración deben proporcionar trazabilidad a patrones reconocidos.

7.3. CUALIFICACION DEL PERSONAL

La dirección de la empresa debe definir los criterios para la cualificación del personal que realiza funciones que afectan directamente a la seguridad del producto y al CPF. Se deben definir los criterios para el mantenimiento continuo y la supervisión de esta cualificación.

7.4. CONTROL DE LA DOCUMENTACION

La empresa deberá establecer un sistema para identificar las versiones en vigor de los documentos del sistema de calidad, definiendo adecuadamente las personas autorizadas para su elaboración, revisión y aprobación.

Los documentos deberán estar referenciados de forma única, y disponibles en los lugares necesarios para las operaciones del sistema de calidad.

Se deberá disponer de un sistema para el control de las modificaciones de los documentos, que permita eliminar las copias obsoletas y comunicar los cambios a las personas adecuadas.

Todos los registros relativos a la calidad deberán archivarse durante, al menos, 10 años.

7.5. TRAZABILIDAD

Cuando sea un requisito exigido por la norma de producto, la empresa deberá definir un procedimiento para la trazabilidad del producto durante todas las fases de la producción, y hasta su entrega al cliente.