AENOR

Reglamento Particular de la Marca AENOR para dispositivos antipánico para salidas de emergencia activados por una barra horizontal

RP 047.05

Revisión 10

Fecha 2017-11-30

AENOR

MODIFICACIONES CON RESPECTO A LA VERSIÓN ANTERIOR

- Se modifica el formato del Reglamento Particular para adecuarlo al contexto de AENOR INTERNACIONAL, S.A.U. (AENOR) así como para actualizar el Anexo D conforme a la edición de 2015 de la Norma UNE-EN ISO 9001

AENOR

Índice

1 Objeto

2 Documentos de referencia

3 Órgano de gestión

4 Definiciones

5 Concesión del certificado AENOR de producto

6 Mantenimiento del certificado AENOR de producto

7 Marcado de los productos admitidos a la marca AENOR

8 Régimen financiero

9 Lista de laboratorios de ensayo

Anexo A Solicitud de concesión del certificado AENOR de producto para dispositivos antipánico para salidas de emergencia activados por una barra horizontal

Anexo B Cuestionario de información general del fabricante

Anexo C Ficha técnica de los productos y referencias comerciales de los que se solicita marca AENOR (cuestionario descriptivo)

Anexo D Requisitos mínimos del sistema de la calidad conforme a los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2015

Anexo E Requisitos para los dispositivos antipánico destinados a equipar puertas cortafuego o estancas a los humos según la norma UNE EN 1125

Anexo F Dispositivo antipánico de doble barra horizontal

Anexo G Procedimiento para comienzo de fábrica nueva por un licenciatario

1 Objeto

Este Reglamento Particular documenta, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General de las marcas de conformidad de productos y servicios, el sistema particular de certificación para "DISPOSITIVOS ANTIPÁNICO PARA SALIDAS DE EMERGENCIA ACTIVADOS POR UNA BARRA HORIZONTAL" (en adelante, "dispositivos antipánico"). El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para "DISPOSITIVOS ANTIPÁNICO PARA SALIDAS DE EMERGENCIA ACTIVADOS POR UNA BARRA HORIZONTAL", en adelante la Marca, es una Marca de conformidad de este producto respecto a la norma UNE-EN 1125.

2 Documentos de referencia

A continuación se relacionan las referencias y títulos completos de los documentos o normas que se citan en el resto de este Reglamento Particular.

- Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios. Marca AENOR N. Marca AENOR Medio Ambiente (3ª Revisión, octubre de 2000).
- UNE-EN 1125:2009 - Herrajes para la edificación. Dispositivos antipánico para salidas de emergencia activados por una barra horizontal. Requisitos y métodos de ensayo.
- UNE-EN 1634-1:2010 - Ensayos de resistencia al fuego y de control de humo de puertas y elementos de cerramiento de huecos, ventanas practicables y herrajes para la edificación. Parte 1: Ensayos de resistencia al fuego de puertas y elementos de cerramiento de huecos y ventanas practicables.
- UNE-EN 1634-2:2010. Ensayos de resistencia al fuego y de control de humo de puertas y elementos de cerramiento de huecos, ventanas practicables y herrajes para la edificación. Parte 2: Ensayo de caracterización de resistencia al fuego de herrajes.
- UNE-EN 1670:2007 - Herrajes para la edificación. Resistencia a la corrosión. Requisitos y métodos de ensayo.
- UNE-EN ISO 9001: 2015– Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.

3 Órgano de gestión

La gestión de este sistema particular de certificación se encomienda, en los términos previstos en el Reglamento General de los Comités Técnicos de Certificación, al Comité Técnico de Certificación CTC-047 "VENTANAS, FACHADAS LIGERAS, PUERTAS, PERSIANAS Y SUS COMPONENTES", en adelante el Comité.

Los trabajos del Comité se rigen por el Reglamento General de los Comités Técnicos de Certificación y el Reglamento Particular del propio Comité.

(ASEFAVE), con la que AENOR mantiene firmado un acuerdo de colaboración para tales fines, desempeña las funciones de secretaría del Comité. Sus datos de contacto son:

Dirección:	Príncipe de Vergara, 74 28006 Madrid
Teléfono:	(+34) 915 61 45 47
Fax:	(+34) 915 64 42 90

4 Definiciones

4.1 Definición de la serie

El fabricante definirá:

a. Tipo de barra: empuje o deslizamiento

b. Tipo de cierre: sobreponer o embutir (en este último caso se debe especificar la serie de la cerradura de embutir. El cambio de la serie de la cerradura implica el cambio de la serie del dispositivo).

c. Número de puntos de anclaje posibles

Es posible una única declaración de valores para la serie o diferente declaración en función del número de puntos de cierre, según defina el fabricante en el Anexo C (cuestionario descriptivo).

4.2 Dispositivo antipánico de doble barra horizontal

Se define como: *"un único dispositivo antipánico operado indistintamente mediante dos barras horizontales (una de ellas principal, asociada al herraje de apertura, y otra secundaria)"*.

Los requisitos específicos exigibles a estos dispositivos antipánico están definidos en el Anexo F.

4.3 Condiciones previas para los productos

Los dispositivos antipánico para los que se solicite la Marca AENOR deberán llevar el Marcado CE en vigor.

Podrá admitirse la tramitación simultánea del Marcado CE y de la Marca AENOR, quedando condicionada la emisión del certificado AENOR a la obtención del Marcado CE.

Solo podrá concederse la Marca AENOR a los dispositivos antipánico que superen los niveles de prestaciones definidos en la norma UNE-EN 1125 en las categorías definidas en los apartados del Reglamento 4.4.1, 4.4.2, 4.4.3, 4.4.4, 4.4.5 y 4.4.6 de este reglamento, esto es:

Apartado y Prestación		**Categorías que superan los niveles definidos en la norma UNE-EN 1125**
4.4.1	Durabilidad	Categorías A, B, C y D
4.4.2	Resistencia funcional a la corrosión	Categorías C y D
4.4.3	Resistencia estética a la corrosión	Categorías A, B, C y D
4.4.4	Facilidad de uso	Categorías A, B, C y D
4.4.5	Masa de la puerta	Categorías A y B
4.4.6	Proyección de la barra	Categorías A, B y C

4.4 Prestaciones y sus categorías en la Marca AENOR

Las prestaciones y sus categorías contemplados en la Marca AENOR, adicionalmente a los especificados en la norma UNE-EN 1125 y acreditados mediante el Marcado CE, son las siguientes:

4.4.1 Durabilidad

Se definen cuatro categorías:

- Categoría A: 300.000 ciclos.
- Categoría B: 500.000 ciclos.
- Categoría C: 1.000.000 ciclos.
- Categoría D: 2.000.000 ciclos.

Método de ensayo conforme al apartado 6.3.4 de la norma UNE-EN 1125, con la siguiente desviación:

Tabla 1 – Método de ensayo conforme con el campo de utilización

Campo de utilización de puertas cubierto:	Método de ensayo
- Puerta de una hoja - Puerta de dos hojas: hoja activa o inactiva	Ensayo 1 + Ensayo 2
- Sólo puerta de una hoja	Ensayo 1
- Puerta de dos hojas: sólo hoja inactiva	Ensayo 2

Tabla 2 – Número de ciclos

Método de ensayo	Puerta de ensayo:	Número de ciclos
Ensayo 1	- Puerta de una hoja - Puerta de dos hojas	Los correspondientes a la categoría
Ensayo 2	- Puerta de dos hojas (accionar la hoja inactiva para abrir ambas hojas)	10% de los correspondientes a la categoría

En el caso de que la masa de la puerta sea mayor de 200 kg los ensayos de durabilidad se realizarán con masa de 200 kg a 200.000 ciclos y un ensayo adicional de durabilidad a los ciclos definidos, con la masa de puerta declarada. En este caso, el ensayo 2 se realizará con la masa total.

4.4.2 Resistencia funcional a la corrosión

Se definen dos categorías:

- Categoría C: 480 horas.
- Categoría D: 960 horas.

Método de ensayo conforme al apartado 6.2 de la norma UNE-EN 1125. La comprobación de la fuerza de apertura en el ensayo posterior se realizará según el apartado 6.2.3.3 de la norma UNE-EN 1125.

4.4.3 Resistencia estética a la corrosión

Se definen cuatro categorías:

- Categoría A: 96 horas.
- Categoría B: 240 horas.
- Categoría C: 480 horas.
- Categoría D: 960 horas.

El criterio de aceptación será conforme al apartado 5.4 de la norma UNE-EN 1670, aplicable a las superficies del dispositivo que se mantengan visibles a la salida de la cámara de ensayos y una vez instalado para su funcionamiento (evaluación visual con puerta abierta y cerrada).

4.4.4 Facilidad de uso

Se definen cuatro categorías para la fuerza requerida para liberar el dispositivo cuando se ensaya de acuerdo con el apartado 6.3.2.1 (puerta sin carga) de la norma UNE-EN 1125:

- Categoría A: ≤ 80 N.
- Categoría B: ≤ 65 N.
- Categoría C: ≤ 40 N.
- Categoría D: ≤ 25 N.

En lo referente a la fuerza requerida para liberar el dispositivo cuando se ensaya de acuerdo con el apartado 6.3.2.2 (puerta bajo carga) de la norma UNE-EN 1125, se mantiene el requisito del apartado 4.2.2.2 de la norma UNE-EN 1125 (220 N).

Para establecer la categoría de clasificación se considerará el peor valor obtenido de las fuerzas de apertura de los siguientes ensayos:

- Ensayo previo de apertura del ensayo de resistencia a la corrosión (UNE-EN 1125:2009 apartado 6.2.3) de la muestra A.

- Fuerzas de apertura sin carga (UNE-EN 1125:2009 apartado 6.3.2) de la muestra B.

En el caso de barras con distintas combinaciones de puntos de cierre, se debe medir la fuerza de apertura en todas las combinaciones posibles.

4.4.5 Masa de la puerta

Se definen dos categorías:

- Categoría A: 200 < m ≤ 300 kg
- Categoría B: m > 300 kg

Se indicará la masa de la puerta con la que se han realizado los ensayos.

4.4.6 Proyección de la barra (dimensión W)

Se definen tres categorías:

- Categoría A: 80 < W ≤ 100 mm

- Categoría B: 60 < W ≤ 80 mm
- Categoría C: W ≤ 60 mm

5 Concesión del certificado AENOR de producto

5.1 Proceso de concesión

El proceso de concesión se ajustará a lo establecido en el capítulo 4 del Reglamento General y en el resto de este capítulo.

5.2 Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado AENOR de producto dirigirá su solicitud, con membrete propio, y de acuerdo al contenido del modelo de solicitud (Anexo A), a la Secretaría del Comité.

Dicha solicitud irá acompañada por la siguiente documentación:

- Cuestionario de información general del fabricante (Anexo B).
- Cuestionario descriptivo de cada serie solicitada (Fichas técnicas, Anexo C).
- Catálogos, folletos, etc., de las series para las que se hace la solicitud.

La solicitud no podrá tomarse en consideración si el control interno del fabricante, definido en el capítulo Anexo D, no funciona al menos con seis meses de antelación a la fecha de solicitud.

5.3 Visita inicial

En la visita inicial, los servicios de AENOR realizarán, utilizando los procedimientos definidos por AENOR, los trabajos siguientes:

- Auditoría del sistema de la calidad (los requisitos están establecidos en el anexo D), verificando que el control interno del fabricante funciona, al menos, con seis meses de antelación a la fecha de la solicitud.
- Comprobación de que las referencias de los componentes del dispositivo son las que figuran en la ficha técnica.
- Comprobación del control interno según el Anexo D de este documento. Se asistirá, a criterio del inspector, a la realización del control interno correspondiente al día de la inspección.

- Inspección de los equipos de control y comprobación de su correcto funcionamiento, para lo cual se podrá realizar cualquiera de los ensayos previstos en el capítulo 9.4 de la norma UNE-EN 1125, a elección del inspector, cuando el fabricante realice estos ensayos con medios propios.

- Toma de muestras, según el apartado 5.4, para la realización de ensayos en el laboratorio elegido por el fabricante de los indicados en el capítulo 9, y levantamiento de la correspondiente acta de toma de muestras.

El peticionario deberá disponer de al menos 10 unidades por cada serie para hacer la toma de muestras.

5.4 Toma de muestras

Para la realización de los ensayos de las características técnicas en el laboratorio, se tomarán tres muestras de cada serie (teniendo en cuenta el número máximo de puntos de cierre definidos en el cuestionario descriptivo), de acuerdo con el apartado 5.1 de la UNE-EN 1125:

- Muestra A para los ensayos medioambientales.

- Muestra B para los ensayos de diseño y de prestaciones.

- Muestra C para referencia o ensayos adicionales.

Alternativamente la muestra C puede ser utilizada para los ensayos medioambientales si es necesario separar los ensayos de temperatura y los ensayos de corrosión.

Cuando coincidan las categorías de los apartados 4.4.2 y 4.4.3 solo será necesaria una muestra para los ensayos de resistencia a la corrosión (muestra A). Si no coinciden las categorías se realizará con la muestra C el ensayo de resistencia estética a la corrosión.

Igual número de muestras quedarán precintadas en poder del fabricante para posibilitar su derecho a solicitar la realización de ensayos de contraste, y así se definirá en el correspondiente acta de toma de muestras.

La longitud del dispositivo antipánico a tomar será de cómo mínimo 800 mm (ya que el ancho de la puerta necesaria para efectuar los ensayos en laboratorio es de 1100mm).

El Comité decidirá el alcance de la toma de muestras en casos especiales.

5.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el peticionario bajo su responsabilidad, junto con una copia del acta de toma de muestras, el laboratorio elegido por el peticionario de entre los relacionados en el capítulo 9 realizará los ensayos enumerados a continuación sobre el número de referencias indicadas, de acuerdo con el apartado 6 de la UNE-EN 1125.

5.5.1 Configuraciones a ensayar

Dispositivo antipánico de sobreponer:

Hoja activa (o puerta de una hoja) con el número máximo de cierres laterales y en la hoja pasiva cierre con bulones (en caso de que la serie no incluya bulones se utilizarán cierres alto y bajo).

Dispositivo antipánico de embutir:

Hoja activa con un punto de cierre.

5.5.2 Ensayos a realizar

Deben ser utilizadas dos de las tres muestras de ensayo definidas en el apartado 5.1 de la norma para verificar las prestaciones.

- Muestra A para los ensayos medioambientales.
- Muestra B para los ensayos de diseño y prestaciones.

Muestra de ensayo A - Ensayos medioambientales

- Ensayo de temperatura
- Ensayo de corrosión
    - Ensayo previo de apertura
    - Ensayo de niebla salina neutra
    - Ensayo posterior de fuerza de apertura

Los ensayos medioambientales se realizarán con el número máximo de puntos de cierre en la hoja activa

Muestra de ensayo B - Ensayos de diseño y prestaciones.

- Ensayos de apertura
    - Ensayo de apertura sobre la puerta sin carga
    - Ensayo de puerta bajo carga

- Ensayo de reenganche

- Ensayo de durabilidad

- Ensayo de resistencia al abuso. Barra horizontal

- Ensayo de resistencia al abuso. Fallebas verticales

- Ensayo de seguridad de bienes

- Examen final

MUESTRA	ENSAYO	COMENTARIOS
B	1.Fuerza de apertura	Ensayo conforme al apdo. 6.3.2.1 de la UNE-EN 1125 con los valores especificados en el apdo. 4.4.4
	2.Durabilidad	Ensayo conforme al apdo. 6.3.4 de la UNE-EN 1125 con los valores especificados en el apdo. 4.4.1
	Nota: La masa de la puerta de ensayo será la correspondiente a la categoría del apdo. 4.4.5 declarada por el fabricante	
A	3. Resistencia funcional a la corrosión	Ensayo conforme al apdo. 6.2.3 de la UNE-EN 1125 con los valores y desviaciones especificados en el apdo. 4.4.2
C (o A)	4. Resistencia estética a la corrosión	Ensayo conforme al apdo. 5.4 de la UNE-EN 1670 con los valores especificados en el apdo. 4.4.3

Según el apartado 4.1.23 de la norma, en el caso de que la masa de la puerta sea mayor que 200 kg se repetirá el ensayo de durabilidad de acuerdo con el apartado 6.3.4 de la norma UNE EN 1125 y el examen final según el apartado 6.3.8 de la norma UNE EN 1125 con la masa de puerta prevista.

En este caso de que la masa de la puerta sea mayor de 200 kg los ensayos de durabilidad se realizarán con masa de 200 kg a 200.000 ciclos y un ensayo adicional de durabilidad a los ciclos definidos, con la masa de puerta declarada. En el caso de puertas de dos hojas, el denominado Ensayo 2 (apertura de las dos hojas accionando únicamente la hoja inactiva) se realizará con la masa declarada.

El examen final también se realizará con la masa declarada.

Para los ensayos de diseño y prestaciones se tendrá en cuenta lo siguiente:

Dispositivos antipánico de sobreponer:

- Puerta de una hoja: se ensayarán las fuerzas de apertura con los distintos puntos de cierre, realizándose los ensayos de durabilidad y la secuencia completa hasta el final con el número de puntos de cierre en el que se haya obtenido la mayor fuerza de apertura.

Puerta de dos hojas:

- Hoja activa: el ensayo de durabilidad se realizará con el máximo número de puntos de cierre laterales mientras que el resto de los ensayos, se realizarán con la combinación que haya obtenido valores más altos de fuerza de apertura.

- Combinación: se ensayarán las fuerzas de apertura para todas las combinaciones de puntos de cierre de que disponga el dispositivo antipánico.

Dispositivos de embutir:

- Hoja activa: se realizará la secuencia completa de ensayos con un punto de cierre.

- Hoja pasiva: se realizará la secuencia completa de ensayos en caso de cierre de embutir, en caso contrario solo las fuerzas de apertura con el(los) cierre(s) lateral(es).

De acuerdo con el anexo B se aceptarán ensayos de resistencia al fuego realizados previamente, siempre y cuando el laboratorio esté acreditado por ENAC u otra entidad de acreditación y además la fecha del informe sea inferior a 5 años del momento de la presentación de los mismos. El ensayo de resistencia según la UNE EN 1634-1 se realizará por ambos lados de la puerta de acuerdo el anexo B de la norma.

5.6 Modificación de productos en proceso de certificación

La incorporación de una modificación en cualquier componente de un producto en proceso de certificación deberá ser reflejada en los planos de detalle del componte, que se mantienen en fábrica a disposición de los Servicios de AENOR. Se notificará a la Secretaría la incorporación de la modificación, indicando si puede afectar a las prestaciones del dispositivo y la nueva clasificación si procede.

En el caso de que ya se hubieran realizado los ensayos de concesión se realizara una nueva toma de muestras para realizar los ensayos que permitan comprobar aquellas prestaciones afectadas por la modificación.

5.7 Valoración de ensayos

El Comité, en un plazo no superior a cuarenta y cinco días desde la recepción de los informes de la visita inicial y de los ensayos, deberá reunirse para adoptar el dictamen que corresponda sobre la solicitud. En caso de denegación se comunicarán al peticionario las razones de la misma y se le dará un plazo para una nueva solicitud.

La valoración de la auditoría, de la inspección y de los ensayos se hará como se indica a continuación:

a) Serán conformes cuando se cumpla simultáneamente:

- Auditoría conforme a los requisitos del sistema de la calidad (Anexo D de este documento).
- Inspección conforme cuando se cumpla la comprobación del producto y su control según se describe en el Anexo D.
- Resultados de los ensayos de laboratorio conformes con las prestaciones solicitadas.

b) Serán no conformes cuando se incumpla alguno de los requisitos del epígrafe a).

En caso de que la no concesión se produzca por informe negativo del laboratorio, la empresa peticionaria podrá, en el plazo de quince días desde la fecha de la denegación, solicitar la realización de ensayos de contraste, siempre que el fabricante no haya renunciado a la selección de las unidades de muestras destinadas a este fin, de acuerdo con el apartado 5.4.

Estos ensayos se llevarán a cabo en el laboratorio que realizó los primeros ensayos y sobre las muestras referenciadas para tal fin.

6 Mantenimiento del certificado AENOR de producto

6.1 Periodo de validez y renovación

El periodo de validez máximo del Certificado AENOR de Producto será de 5 años.

Transcurrido este periodo, se procederá de acuerdo con el capítulo 6 del Reglamento General de Certificación de Productos y Servicios.

6.2 Actividades de seguimiento

Las actividades de seguimiento se ajustarán a lo establecido en el capítulo 5 del Reglamento General de las marcas de conformidad de productos y servicios y en el resto de este capítulo.

6.3 Visitas de seguimiento

Durante el período de validez del Certificado AENOR de Producto, los servicios de AENOR efectuarán una visita anual, en la que realizarán, utilizando el procedimiento definido por AENOR, los trabajos siguientes:

- Auditoría del sistema de la calidad de la empresa, de acuerdo a lo indicado en el Anexo D, comprobando que se han aplicado las acciones correctoras consecuencia de las auditorías internas o externas.

- Comprobación y actualización de las referencias de los componentes del dispositivo que figuran en la ficha técnica.

- Comprobación e identificación de las modificaciones introducidas por el fabricante desde la última inspección.

- Comprobación del control interno según el Anexo D de este documento. Se asistirá, a criterio del inspector, a la realización del control interno correspondiente al día de la inspección.

- Inspección de los equipos de control y comprobación de su correcto funcionamiento, para lo cual se podrá realizar cualquiera de los ensayos previstos en el capítulo 9.4 de la norma UNE-EN 1125, a elección del inspector, cuando el fabricante realice estos ensayos con medios propios.

- Comprobación del marcado de acuerdo con el capítulo 7 de este documento.

- Toma de muestras, según el apartado 6.4, para la realización de ensayos en el laboratorio elegido por el fabricante de los indicados en el capítulo 9, y levantamiento del correspondiente acta de toma de muestras.

- Comprobación de la documentación y resultados de los ensayos realizados por el fabricante, indicados en el apartado 6.6.

El titular enviará al laboratorio, bajo su responsabilidad, las muestras seleccionadas por AENOR para tal fin, junto con una copia del acta de toma de muestras.

El titular deberá disponer de al menos 10 unidades por cada serie para hacer la toma de muestras.

Para evitar incidencias negativas en la realización del control de los productos certificados, la empresa tiene la obligación de avisar al Comité de los cierres de planta.

Independientemente de lo anterior, el Comité podrá ordenar inspecciones, sin previo aviso y a costa del titular del derecho de uso de la Marca, cuando circunstancias especiales así lo aconsejen.

6.4 Toma de muestras en el centro de producción

En la visita anual se tomarán las muestras siguientes para realizar sobre ellas los ensayos del apartado 6.6:

- Muestra A para los ensayos medioambientales.

- Muestra B para los ensayos de diseño y de prestaciones.

- Muestra C para referencia o ensayos adicionales.

Alternativamente la muestra C puede ser utilizada para los ensayos medioambientales si es necesario separar los ensayos de temperatura y los ensayos de corrosión.

Cuando coincidan las categorías de los apartados 4.4.2 y 4.4.3 solo será necesaria una muestra para los ensayos de resistencia a la corrosión (muestra A). Si no coinciden las categorías se realizará con la muestra C el ensayo de resistencia estética a la corrosión.

En el caso de que la masa de la puerta sea mayor de 200 kg los ensayos de durabilidad se realizarán con masa de 200 kg a 200.000 ciclos y un ensayo adicional de durabilidad a los ciclos definidos, con la masa de puerta declarada.

Cada año se ensayará el número adecuado de series (como mínimo, una serie) para que todas las series con Marca sean ensayadas en un período de 5 años.

Para ello, la Secretaría del Comité establecerá anualmente un plan de ensayos, que se reenviará al equipo auditor, previamente a la auditoria de seguimiento.

6.5 Toma de muestras en el mercado

Si procede, el Comité elaborará un plan de muestreo en el mercado, determinando los ensayos a los que serán sometidas las muestras seleccionadas.

6.6 Ensayos

Anualmente, se enviarán las muestras tomadas según el apartado 6.4 al laboratorio para realizar en ellas la secuencia completa de ensayos indicada en el apartado 5.5.

6.7 Acuerdos

El Grupo Permanente de Evaluación de Expedientes (en adelante, GPEE) deberá examinar los informes de las visitas de inspección, auditoría, el seguimiento en el mercado y los resultados de los ensayos.

Ante cualquier anomalía encontrada deberá adoptar el acuerdo correspondiente, que consistirá en:

- Si el resultado del seguimiento es no conforme debido a la incorrecta realización del control interno del fabricante, se realizará una inspección de carácter extraordinario. Si el resultado de esta visita fuera nuevamente no conforme, entonces se considerará que el seguimiento es no conforme. La Secretaría convocará, en un periodo máximo de un mes, una reunión de Comité en la que se evaluará el expediente. El fabricante podrá aportar información adicional al mismo. Una vez evaluado el expediente, y en caso de que el Comité considere que existe una infracción, se informará a la Comisión de Certificación de AENOR que podrá ordenar la incoación de un expediente sancionador.
- Si el resultado del seguimiento es no conforme debido a un resultado de ensayo no conforme:
    - En caso de que el resultado de ensayo ofrezca prestaciones menores a las declaradas, el fabricante podrá solicitar una modificación de las prestaciones declaradas en el certificado. Para que sea aceptada deberá enviar un análisis de las causas del resultado inferior. El tiempo por parte del fabricante para esta respuesta es de un mes.
    - El fabricante podrá solicitar, en un periodo máximo de un mes, un contraensayo con las muestras habilitadas para tal fin durante la inspección.
        - Si el contraensayo es conforme, entonces se considerará que el seguimiento es conforme.
        - Si el contraensayo es no conforme, entonces se considerará que el seguimiento es no conforme. La Secretaría convocará, en un periodo máximo de un mes, una reunión de Comité en la que se evaluará el expediente. El fabricante podrá aportar información adicional al mismo. Una vez evaluado el expediente, y en caso de que el Comité considere que existe una infracción, se informará a la ~~Junta Directiva~~ Comisión de Certificación de AENOR que podrá ordenar la incoación de un expediente sancionador.

- Si en el periodo de un mes el fabricante no solicita un cambio en las prestaciones declaradas y tampoco solicita un contraensayo, entonces se realizará una inspección extraordinaria para tomar nuevas muestras y realizar un ensayo extraordinario. El fabricante podrá solicitar directamente la opción de inspección extraordinaria en un periodo de un mes:
  - El fabricante deberá tratar la situación según su sistema de calidad, abriendo una no conformidad interna que será enviada a la Secretaría.
  - Si el ensayo extraordinario es conforme, entonces el seguimiento es conforme.
  - Si el ensayo extraordinario es no conforme, entonces se considerará que el seguimiento es no conforme. La Secretaría convocará, en un periodo máximo de un mes, una reunión de Comité en la que se evaluará el expediente. El fabricante podrá aportar información adicional al mismo. Una vez evaluado el expediente, y en caso de que el Comité considere que existe una infracción, se informará a la ~~Junta Directiva~~ Comisión de Certificación de AENOR que podrá ordenar la incoación de un expediente sancionador.

- Si se obtiene resultado no satisfactorio en la evaluación del sistema de la calidad: el GPEE estudiará el informe emitido por los servicios de AENOR y dependiendo del grado de no conformidad, tomará uno de los siguientes acuerdos:
  - Solicitar al fabricante que elabore algún procedimiento o documento del sistema de la calidad y que lo envíe a la Secretaría del Comité para cerrar alguna desviación de tipo documental. Este acuerdo puede tomarse simultáneamente a los dos siguientes.
  - Adelantar la fecha de realización de la auditoría ordinaria de seguimiento.
  - Realizar una auditoría extraordinaria.
- Si se considera que el seguimiento es no conforme, la Secretaría convocará, en un periodo máximo de un mes, una reunión de Comité en la que se evaluará el expediente. El fabricante podrá aportar información adicional al mismo. Una vez evaluado el expediente, y en caso de que el Comité considere que existe una infracción, se informará a la Comisión de Certificación de AENOR que podrá ordenar la incoación de un expediente sancionador.

Los servicios de AENOR, bajo la indicación del GPEE, podrán realizar verificaciones puntuales del sistema de la calidad durante el transcurso de las inspecciones.

6.8 Modificación de productos certificados

La incorporación de una modificación en cualquier componente de un producto certificado deberá ser reflejada en los planos de detalle del componente, que se mantienen en fábrica a disposición de los Servicios de AENOR.

Cuando se presuma que la modificación pudiera afectar negativamente a las prestaciones del dispositivo antipánico se comunicará al Comité, adjuntando los informes de los ensayos que deberán haber realizado para verificar el mantenimiento de las prestaciones. Si los ensayos demuestran una disminución de las prestaciones y, aún así, el fabricante mantiene su deseo de modificar el producto, deberá comunicar previamente esta variación al Comité para que se proceda a la modificación del Certificado.

7 Marcado de los productos admitidos a la marca AENOR

7.1 Logotipo de la Marca

El logotipo de la Marca AENOR de Producto Certificado está definida en el Anexo A del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios.

Los titulares no podrán comercializar el producto certificado sin el marcado descrito a continuación.

7.2 Sistema de clasificación

Los dispositivos antipánico se clasificarán con un sistema de doce dígitos que se describe a continuación:

Primer digito: Categoría de utilización

Según norma UNE-EN 1125

Segundo digito: Durabilidad

- Categoría A: 300.000 ciclos.
- Categoría B: 500.000 ciclos.
- Categoría C: 1.000.000 ciclos.
- Categoría D: 2.000.000 ciclos.

Tercer dígito: Masa de la puerta

- Categoría A: 200 < m ☐ 300 kg
- Categoría B: m > 300 kg

Cuarto dígito: Resistencia al fuego

Según norma UNE-EN 1125

Quinto dígito: Seguridad de las personas

Según norma UNE-EN 1125

Sexto dígito: resistencia funcional a la corrosión

- Categoría C: 480 horas.
- Categoría D: 960 horas.

Séptimo dígito: Seguridad de bienes

Según norma UNE-EN 1125

Octavo dígito: Proyección de la barra (dimensión W)

- Categoría A: 80 > W ☐ 100 mm
- Categoría B: 60 > W ☐ 80 mm
- Categoría C: W ☐ 60 mm

Noveno dígito: Tipo de operación de la barra

Según norma UNE-EN 1125

Décimo dígito: Campo de utilización

Según norma UNE-EN 1125

Undécimo dígito: Resistencia estética a la corrosión

- Categoría A: 96 horas.
- Categoría B: 240 horas.
- Categoría C: 480 horas.
- Categoría D: 960 horas

Duodécimo dígito: facilidad de uso

- Categoría A: ≤ 80 N.

- Categoría B: ≤ 65 N.
- Categoría C: ≤ 40 N.
- Categoría D: ≤ 25 N.

7.3 Sistemática de marcado

Los dispositivos antipánico que tengan concedido el derecho al uso de la Marca, deberán ser marcados:

- En el dispositivo antipánico, a criterio del fabricante
- En el embalaje con una etiqueta adhesiva o sistema alternativo, en cuyo caso deberá ser sometido a la consideración del Comité. Esta etiqueta contendrá como mínimo la siguiente información:

  a) Marca AENOR con un tamaño mínimo para 18A de 8 mm. En el rectángulo inferior de la etiqueta se consignará el número de contrato firmado por el titular con AENOR.

  b) Marca comercial o referencia que se corresponda con la ficha técnica del producto.

  c) Nombre de la empresa titular e identificación de la fábrica.

- En la documentación que acompaña al producto (instrucciones de uso, instalación, etc.) se incluirá la siguiente información:

  a) Clasificación según UNE-EN 1125

  b) Clasificación según el apdo. 7.2 de este RP 47.05

Ejemplo de marcado:

Marca comercial	**Clasificación**	**1. Categoría de utilización**	**2. Durabilidad**	**3. Masa de la puerta**	**4. Resistencia al fuego**	**5. Seguridad de las personas**	**6. Resistencia funcional a la corrosión**	**7. Seguridad de bienes**	**8. Proyección de la barra**	**9. Tipo de operación de la barra**	**10. Campo de utilización**	**11. Resistencia estética a la corrosión**	**12. Facilidad de uso**
	Según UNE EN 1125	3	7	7	B	1	4	2	2	B	A	-	-
	AENOR	3	D	B	B	1	D	2	B	B	A	C	D

La clasificación según UNE-EN 1125 indica:

- un dispositivo antipánico apto para instalarse en aplicaciones con alta frecuencia de uso ensayado hasta 200.000 ciclos;
- para una puerta de masa de más de 200 kg;
- apta para equipar puertas cortafuegos y/o estancas a los humos;
- segura para uso en vías de evacuación
- con una resistencia a la corrosión muy elevada;
- con proyección de la barra hasta 100 mm (proyección normal);
- con barra de deslizamiento (tipo B)
- apta para puerta de una hoja, puerta de dos hojas: hoja activa o inactiva

La clasificación según el apdo. 7.2 del RP 47.05 indica:

- un dispositivo antipánico apto para instalarse en aplicaciones con alta frecuencia de uso ensayado hasta 2.000.000 de ciclos;
- para una puerta de masa mayor de 300 kg;
- Apta para equipar puertas cortafuegos y/o estancas a los humos;
- segura para uso en vías de evacuación
- con una resistencia funcional a la corrosión de 960 horas;
- con proyección de la barra entre 60 mm y 80 mm;
- con barra de deslizamiento (tipo B)
- adecuado para su empleo indistintamente en puertas de una hoja o dos hojas;
- con una resistencia estética a la corrosión de 480 horas;
- con fuerza de apertura (puerta sin carga) no superior a 25 N.

Los catálogos o folletos publicitarios de un titular del Certificado AENOR de Producto, en los que se haga mención de AENOR o de la certificación obtenida, así como la reproducción del logotipo de la Marca, deberán ser sometidos a la consideración del Comité antes de ser publicados.

8 Régimen financiero

El régimen financiero se establece en el documento RF 47.05

9 Lista de laboratorios de ensayo

9.1 Laboratorios para ensayos de prestaciones

TECNALIA

Área Anardi Nº 5.

20730 Azpeitia (Guipúzcoa)

Tfno: 902 760 005

Fax: 901 706 009

Persona de contacto: Dña. Maite Gurrutxaga

E-mail: maite.gurrutxaga@tecnalia.com

Acreditación ENAC: 4/LE346

9.2 Laboratorios para ensayos de resistencia al fuego

- **AFITI - LICOF**

  Laboratorio de Resistencia al Fuego

  Sede Central y Laboratorios:

  C/ Río Estenilla, s/n - Pol. Ind. Sta. Mª de Benquerencia (C. Tec.de la Madera)
  E-45007 Toledo

  Tel: 902 112 942

  Fax: 901 706 587

  E-mail: pcabezuelo@afiti.com

  Persona de contacto: D. Pedro Cabezuelo

  Acreditación ENAC: 41/LE104

- **-TECNALIA**

  Área Anardi Nº 5.

  20730 Azpeitia (Guipúzcoa)

Tfno: 902 760 005

Fax: 901 706 009

Persona de contacto: Dña. Maite Gurrutxaga

E-mail: maite.gurrutxaga@tecnalia.com

Acreditación ENAC: 4/LE699

- **ENSATEC, S.L.**

  Pol. Lentiscares. Avda. Lentiscares 2 - 4

  26370 NAVARRETE (La Rioja)

  Tel: 902 00 77 98

  Fax: 941 253 388

  E-mail: elena.malaina@ensatec.com

  Persona de contacto: Elena Malaina Bengoa

  Acreditación ENAC: 288/LE1538

AENOR

Anexo A

Solicitud de concesión del certificado AENOR de producto para dispositivos antipánico para salidas de emergencia activados por una barra horizontal

D....., con DNI .....

en nombre y representación de.....

con domicilio social en .....

E X P O N E

1 Que conoce y se compromete a acatar el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, Marca AENOR, el Reglamento Particular de la Marca AENOR para **DISPOSITIVOS ANTIPÁNICO PARA SALIDAS DE EMERGENCIA ACTIVADOS POR UNA BARRA HORIZONTAL**, así como los compromisos que en ellos se indican.

2 Que se compromete a pagar los gastos que le corresponda según viene establecido en el Reglamento Particular.

3 Que se compromete a acatar, sin reserva, los acuerdos de AENOR relativos a la tramitación de esta solicitud y de las verificaciones y controles posteriores que se hagan en consecuencia.

Por todo ello:

S O L I C I T A

Le sea concedido el Certificado AENOR de Producto para los productos indicados en los cuestionarios descriptivos adjuntos Marca Comercial ..... Ref. ..... producidos en la factoría que el licenciatario tiene en .....

.....

Laboratorio elegido:.....

..... a ..... de ..... de 20..

(FIRMA Y SELLO)

AENOR

Anexo B

Cuestionario de información general del fabricante

(A rellenar por el fabricante. Un cuestionario por cada fábrica)

1.1 EMPRESA:

1.2 DOMICILIO SOCIAL:

1.3 Teléfono:

1.4 Telefax:

1.5 C.I.F:

1.6 Persona que firmará el contrato con AENOR:

1.7 Cargo (de 1.6):

1.8 D.N.I. (de 1.6):

1.9 Persona de contacto:

2.1 DOMICILIO DE LA FÁBRICA:

2.2 Información sobre accesos a la fábrica (croquis de situación, estación de tren más cercana, aeropuerto, etc.)

2.3 Teléfono:

2.4 Telefax:

2.5 Nombres y cargos de los responsables de la fábrica de:

2.5.1 Producción:

2.5.2 Calidad:

2.5 Persona de contacto en fábrica:

3.1 Productos, nombres comerciales y referencias u otras identificaciones de los productos para los que se ha solicitado la concesión de la Marca

4.1 Número de personal total de la empresa

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Control de la calidad:

4.2 Cualificación del responsable del Departamento de la Calidad:

5.1 Materias primas o componentes que se compran:

5.2 Descripción breve de las principales etapas de fabricación y los medios de producción:

5.3 Descripción de los trabajos subcontratados y nombre de las empresas:

6.1 Documentación de la calidad que poseen:

☐Especificaciones de producto

☐ Manual de la Calidad

☐ Manual de Procedimientos de la Calidad

☐ Instrucciones técnicas de la calidad

☐ Hojas de protocolo de pruebas, verificaciones y ensayos

☐ Hojas de ruta

☐ Otros (detallar)

6.2 Enumeración de los equipos de control de la calidad:

6.3 Enumeración de los ensayos que se realizan:

7.1 Relación detallada las Marcas obtenidas para los modelos solicitados y de certificados del Sistema de la Calidad:

La veracidad de los datos contenidos en este cuestionario queda bajo la responsabilidad del peticionario.

..... a ..... de ..... de 20..

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

AENOR

Anexo C

Ficha técnica de los productos y referencias comerciales de los que se solicita marca AENOR (cuestionario descriptivo)

Márquese lo que proceda.

Tipo de barra:

☐ Empuje

☐ Deslizamiento

Tipo de cierre:

☐ Sobreponer

☐ Embutir

Serie de la cerradura de embutir:

Número de puntos de anclaje posibles:

Número de puntos de anclaje	**Marca comercial**

Clasificación:

En caso de que el fabricante desee una única declaración para todos los puntos de anclaje definidos:

Marca comercial	**Clasificación**	**1. Categoría de utilización**	**2. Durabilidad**	**3. Masa de la puerta**	**4. Resistencia al fuego**	**5. Seguridad de las personas**	**6. Resistencia funcional a la corrosión**	**7. Seguridad de bienes**	**8. Proyección de la barra**	**9. Tipo de operación de la barra**	**10. Campo de utilización**	**11. Resistencia estética a la corrosión**	**12. Facilidad de uso**
	Según UNE EN 1125	3				1		2				-	-
	AENOR ☒	3				1		2					

Si el fabricante desea declaraciones diferentes según el número de puntos anclaje:

Número de puntos de cierre	Marca comercial	Clasificación	1. Categoría de utilización	2. Durabilidad	3. Masa de la puerta	4. Resistencia al fuego	5. Seguridad de las personas	6. Resistencia funcional a la corrosión	7. Seguridad de bienes	8. Proyección de la barra	9. Tipo de operación de la barra	10. Campo de utilización	11. Resistencia estética a la corrosión	12. Facilidad de uso
1		Según UNE EN 1125	3				1		2				-	-
		AENOR	3				1		2					
2		Según UNE EN 1125	3				1		2				-	-
		AENOR	3				1		2					
3		Según UNE EN 1125	3				1		2				-	-
		AENOR	3				1		2					
		Según UNE EN 1125	3				1		2				-	-
		AENOR	3				1		2					
n		Según UNE EN 1125	3				1		2				-	-
		AENOR	3				1		2					

En caso de que la masa de la puerta sea mayor que 300kg, indicar masa con la cual se realizarán los ensayos:

___ kg

El fabricante adjuntará a la ficha técnica un plano descriptivo del dispositivo antipánico, en el que se identifique y se defina geométricamente cada componente.

En la ficha técnica o en el plano descriptivo figurará la referencia a los planos de detalle de cada componente que el fabricante conservará a disposición del inspector. En estos planos figurarán todas las modificaciones que se introduzcan en dicho componente, con la fecha de aprobación y el motivo que la produjo. Esta información puede estar recogida en un fichero controlado por el fabricante.

AENOR

Anexo D

Requisitos mínimos del sistema de la calidad conforme a los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001: 2015

D.1 Objeto y campo de aplicación

En la fabricación de los productos para los que se haya solicitado o se haya concedido un Certificado AENOR, deberá implantarse un sistema de gestión de la calidad que cumpla con los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2015 enfocado en su aplicación al control de los procesos de producción y de conformidad del producto, teniendo en cuenta los complementos o excepciones establecidos a continuación.

D.2 Términos y definiciones

Para la aplicación de este documento las normas siguientes son de indispensable consulta:

UNE-EN ISO 9000:2015 Sistemas de gestión de la calidad. Fundamentos y vocabulario.

D.3 Dispositivos antipánico para salidas de emergencia activados por una barra horizontal

Con objeto de demostrar el cumplimiento de este producto con la norma UNE-EN 1125, además se deberá asegurar la conformidad del Sistema de Gestión de la Calidad de acuerdo con los siguientes apartados de la UNE-EN ISO 9001:2015.

D.4 Contexto de la organización

La organización debe identificar *factores internos y externos* (entornos legal, tecnológico, competitivo, de mercado, cultural, social y económico, ya sea internacional, nacional, regional o local) y de condiciones que pueden afectar a su *producto* y a las partes interesadas *en relación con su producto*.

La organización debe establecer, implementar, mantener y mejorar continuamente su sistema de gestión de la calidad, dirigido fundamentalmente al *proceso de producción y al producto* y sus interacciones, de acuerdo con los requisitos aplicables de la Norma Internacional ISO 9001:2015, determinando para este proceso las entradas y salidas esperadas, su interacción con otros procesos, determinando el método para su control, determinando los recursos necesarios, y abordando los riesgos y oportunidades asociados.

D.5 Liderazgo

D.5.1 Liderazgo y compromiso

La alta dirección debe demostrar liderazgo y compromiso con respecto al sistema de gestión de la calidad, a los requisitos de su cliente, y a los requisitos legales y reglamentarios que sean de aplicación.

D.5.2 Política de calidad

La política de la calidad tiene que ser adecuada al propósito y al contexto de la organización; debe proporcionar un marco de referencia para el establecimiento y la revisión de los objetivos de la calidad; debe incluir el compromiso de cumplir los requisitos aplicables; debe incluir el compromiso de mejora continua del sistema de gestión de la calidad. La política de la calidad debe estar disponible como información documentada; debe comunicarse, entenderse y aplicarse dentro de la organización; y debe estar disponible para las partes interesadas pertinentes, según sea apropiado.

D.5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización

Aplicable en todo su contenido.

D.6 Planificación

D.6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades

La organización debe considerar factores internos y externos y de condiciones que pueden afectar a *proceso de producción y al producto* y a las partes interesadas y determinar los riesgos y oportunidades que son necesarios tratar para garantizar la conformidad del producto.

D.6.2 Objetivos de la calidad y planificación para lograrlos

Aplicable en todo su contenido: debe evidenciarse una planificación documentada (a modo de metas, fases, actuaciones, recursos necesarios, responsables, plazos,...) para la consecución de los objetivos establecidos.

Debe existir al menos un objetivo medible que puede estar asociado al proceso de producción o a la conformidad del producto, así como evidencias de su seguimiento periódico (como mínimo de manera semestral) y de la evolución del mismo.

D.6.3 Planificación de los cambios

No aplicable.

D.7 Apoyo

D.7.1 Recursos

D.7.1.1 Generalidades

Aplicable en todo su contenido para los recursos asociados directamente a las actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de producción y actividades de control de requisitos de producto y de requisitos para su provisión.

D.7.1.2 Personas

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de producción y a actividades de control de requisitos de producto y de requisitos para su provisión.

D.7.1.3 Infraestructura

La organización debe de determinar (al menos a nivel de familias de equipos) la infraestructura necesaria para lograr la conformidad con los requisitos de producto.

Deben existir registros que demuestren la realización del mantenimiento previsto, al menos de los equipos de proceso de producción y en la medida en que afecten a los requisitos de producto.

D.7.1.4 Ambiente para la operación de los procesos

La organización debe determinar, proporcionar y mantener el ambiente necesario para la operación de su proceso de producción y para lograr la conformidad del producto.

D.7.1.5 Recursos de seguimiento y medición

Aplicable en todo su contenido para los equipos de medición que intervienen en proceso de producción y control del producto. Cada organización debe identificar en un documento (en Manual de Calidad, o en Manual de Procedimientos, o en Instrucción) los equipos sometidos a control, tipo de control (calibración o verificación, internas o externas), frecuencia de control y criterio de aceptación del resultado del control que garantice la coherencia con los requisitos de seguimiento y medición.

Los requisitos mínimos de calibración o verificación son los siguientes:

- En general, los patrones utilizados en las verificaciones internas deberán ser calibrados externamente una vez cada cinco años, al menos. En caso de superar esta frecuencia se deberá justificar.
- En cuanto a la frecuencia de las calibraciones y verificaciones internas se cumplirá:
    - Los equipos de medición en producción deberán ser verificados una vez al año, al menos.
    - Los equipos del laboratorio deberán ser calibrados una vez cada dos años, al menos.

Deben mantenerse registros de los resultados de la verificación o calibración efectuados.

D.7.1.6 Conocimientos de la organización

Aplicable en todo su contenido.

D.7.2 Competencia

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de realización del producto y a actividades de control de requisitos de producto y de requisitos para su provisión.

D.7.3 Toma de conciencia

Aplicable en todo su contenido para el personal que realice actividades específicas dentro del Sistema de la Calidad relativas a proceso de realización del producto y a actividades de control de requisitos de producto y de requisitos para su provisión.

D.7.4 Comunicación

No aplicable

D.7.5 Información documentada (7.5.1 a 7.5.3)

Aplicable en todo su contenido.

El control de los documentos será de aplicación tanto a los documentos internos como a documentos externos aplicables al Sistema de Gestión de la Calidad (normas, reglamentos, especificaciones de clientes,...).

El período mínimo de conservación de los registros de la calidad que demuestren el cumplimiento de los requisitos aplicables a la conformidad del producto suministrado, así como los derivados de las calibraciones y/o verificaciones de los equipos de inspección, medición y ensayo será de cinco años. Para el resto de los registros de la calidad identificados, el período mínimo de conservación será de tres años.

D.8 Operación

D.8.1 Planificación y control operacional

Aplicable para el proceso de realización del producto y control de requisitos del producto.

D.8.2 Requisitos para productos y servicios (8.2.1 a 8.2.4)

Aplicable en todo su contenido.

D.8.3 Diseño y desarrollo de productos y servicios (8.3.1 a 8.3.6)

Aplicable en todo su contenido, salvo que la Organización argumente y justifique las causas de su exclusión. En caso de litigio se someterá al Comité Técnico de Certificación

D.8.4 Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente (8.4.1 a 8.4.3)

Aplicable en todo su contenido.

D.8.5 Producción y provisión del servicio (8.5.1 a 8.5.6)

Aplicable en todo su contenido en cuanto al control de la producción.

D.8.5.1 Control de la producción

D.8.5.2 Identificación y trazabilidad

Se exigirá únicamente la identificación por lotes, referida al lote de inspección (ensayos de control interno) y al lote de pedido.

En caso de que la actividad se reduzca al re-envasado de sellantes con Certificado AENOR, será exigible la trazabilidad desde el producto certificado adquirido hasta el producto final.

D.8.5.3 Propiedad perteneciente a los clientes

D.8.5.4 Preservación

D.8.5.5 Actividades posteriores a la entrega

D.8.5.6 Control de los cambios

D.8.6 Liberación de los productos y servicios.

Aplicable en todo su contenido.

El seguimiento y medición del producto pretende garantizar la calidad y homogeneidad de los productos certificados en cuanto al control a realizar a:

- Las materias primas constitutivas del producto certificado.
- Los productos durante las fases adecuadas del proceso productivo.
- Los productos finales obtenidos en dichos procesos.

El fabricante dispondrá de un servicio de laboratorio, propio o concertado, que le permita realizar todos los ensayos y pruebas que se especifiquen en el presente Anexo.

D.8.6.1 Control de materias primas / elementos incorporados a los dispositivos antipánico.

Materias primas para transformar: flejes de acero y otros materiales, perfiles, etc.

En la ejecución de los pedidos se especificarán los requisitos dimensionales, así como las características mecánicas o de composición mediante el plano correspondiente o designación según norma de aplicación.

En el caso de que los límites admisibles sean más restrictivos que los señalados en la normativa aplicable, éstos serán señalados en el pedido o en la especificación correspondiente.

Se exigirá a los proveedores certificados propios o de su proveedor de las características mecánicas necesarias para garantizar que el material es conforme a especificaciones en todos los envíos. El fabricante establecerá en cada caso el tipo de certificado necesario, según la norma UNE 36801:1992 (versión oficial de la EN 10204:1991).

El control será de tipo dimensional o revisando que lo señalado en los certificados correspondientes responde a especificaciones.

El control será realizado según lo establecido en la pauta de control en recepción en cuanto a materiales a controlar, alcance del control, características, medios, y criterios de aceptación o rechazo.

Piecerío / trabajos subcontratados.

Se especificarán a los proveedores las características mediante planos, especificaciones de compra o pautas de control.

Para aquellos elementos que requieran un control especial o de características no especificadas en los planos, serán transmitidas al proveedor las normas de control y/o especificaciones de técnicas o de compras correspondientes. El control en recepción será realizado según lo establecido en la pauta de control en cuanto a elementos a controlar, alcance del control, características, medios, y criterios de aceptación o rechazo.

D.8.6.2 Control durante la producción

Se cumplirá con los apartados 9.3.11 y 9.3.12 de la norma UNE EN 1125.

D.8.6.3 Control de los productos acabados.

El control en producción sobre elementos de los dispositivos antipánico será considerado válido como control final siempre que operaciones posteriores no afecten a las características a controlar.

En el caso de que operaciones posteriores puedan afectar las características a controlar, serán realizados controles posteriores por parte del personal de fabricación que aseguren la conformidad.

Como complemento al control realizado por el personal de fabricación serán realizadas por parte del Dpto. de Calidad inspecciones de las características a controlar sobre muestreos establecidos.

Además de ello se realizarán a intervalos no superiores a 6 meses los ensayos siguientes, en el orden prescrito, sobre una muestra representativa de la serie:

- Ensayo de apertura (nº 1 del apdo. 5.5)
- Ensayo de durabilidad (nº 2 del apdo. 5.5)
- Ensayo de apertura (nº 1 del apdo. 5.5)

- Ensayo de resistencia al abuso de la barra (apdo. 6.3.5 de la norma UNE EN 1125)

Igualmente el fabricante deberá realizar ensayos cuando efectúe modificaciones en cualquier componente que puedan afectar de manera importante a las prestaciones del sistema certificado.

Si los ensayos demuestran una disminución de las prestaciones, el fabricante deberá comunicar esta variación al Comité.

El apartado 9.5 de la UNE EN 1125 corresponde a los ensayos de seguimiento de la marca.

Los resultados de dichos controles, mediciones y ensayos deberán consignarse en los correspondientes registros, que estarán a disposición de los servicios que AENOR y cumplirán lo establecido en 7.5 de la norma en cuanto al control que se ha de ejercer sobre los mismos.

D.8.7 Control de las salidas no conformes

Aplicable en todo su contenido, considerando lo siguiente:

Se entiende por producto no conforme aquel que estando en posesión de la Marca AENOR de certificación, no cumple con los requisitos técnicos establecidos.

La organización debe asegurarse de que los productos que no sean conformes con los requisitos se identifican y se controlan para prevenir su uso o entrega no intencional.

La organización debe tomar las acciones correctivas adecuadas basándose en la naturaleza de la no conformidad y en su impacto sobre la conformidad del producto. Esto se aplica también a los productos no conformes detectados después de su entrega.

Cuando sea aplicable, la organización debe tratar los productos de una o más de las siguientes maneras:

a) corrección;

b) separación, contención, devolución o suspensión de la provisión del producto;

c) informar al cliente;

d) obtener autorización para: su utilización “tal como está”; la liberación del producto; su aceptación bajo concesión.

Cuando los productos se corrigen, debe verificarse la conformidad con los requisitos. La organización debe mantener información documentada de las acciones tomadas sobre los los productos no conformes, incluyendo cualquier concesión obtenida y la persona o autoridad que ha tomado la decisión en relación con el tratamiento de la no conformidad.

D.9 Evaluación del desempeño (9.1 a 9.3.3)

D.9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación.

D.9.1.1 Generalidades

Aplicable a los parámetros y variables de control del proceso de producción establecidos en este Reglamento Particular.

Recomendable su aplicación paulatina a otros parámetros de proceso sobre los cuales se pueda hacer seguimiento y medición, tales como:

- Capacidad del proceso.
- Rendimientos.
- Tiempos de ciclos, y su optimización.
- Parámetros de consumo: energético, materiales, desperdicios,...

D.9.1.2 Satisfacción del cliente

La organización debe realizar el seguimiento de las percepciones del cliente del grado en que se cumplen los requisitos y obtener información relativa a los puntos de vista y opiniones del cliente sobre sus productos.

Deben determinarse los métodos para obtener y utilizar esta información, de manera que como mínimo será exigible que uno de los métodos utilizados por la organización para obtener información sobre la percepción de sus clientes con respecto al cumplimiento de los requisitos establecidos sea el asociado al análisis de la información derivada de la atención de sus quejas y reclamaciones.

> NOTA: La información relativa a los puntos de vista del cliente puede también incluir las encuestas de satisfacción u opinión, los datos del cliente sobre la calidad de los productos o servicios entregados, el análisis de las cuotas de mercado, las felicitaciones, las garantías utilizadas y los informes de los agentes comerciales.

D.9.1.3 Análisis y evaluación

Aplicable en lo relativo al apartado a) la conformidad de los productos.

D.9.2 Auditoría interna

Aplicable en todo su contenido.

Las auditorías internas se deben de programar teniendo en cuenta que al menos anualmente han de ser auditados todos los procesos y actividades básicas del Sistema de gestión de la calidad de la organización.

D.9.3 Revisión por la dirección

Aplicable en todo su contenido y dirigido fundamentalmente al *proceso de producción y al producto.* La periodicidad mínima de dichas revisiones será anual.

Información de entrada para la revisión:

La información de entrada para la revisión por la dirección debe incluir:

a) Acciones de seguimiento de revisiones por la dirección previas.

b) Cambios en los *factores internos y externos* que pueden afectar a su *producto* y a las partes interesadas *en relación con su producto*.

c) Información sobre el desempeño y eficacia del sistema de gestión de la calidad implantado en relación con:

- Satisfacción de cliente (análisis de reclamaciones).

- Grado de consecución de los objetivos de calidad.

- Desempeño del proceso de realización del producto y conformidad del producto.

- Estado de las no conformidades y acciones correctivas.

Salidas de la revisión: Los resultados de la revisión por la dirección deben incluir todas las decisiones y acciones relacionadas con:

a) Oportunidades de mejora del producto.

D.10 Mejora (10.1 a 10.3)

D.10.1 Generalidades

Aplicable en lo relativo a la mejora del producto.

D10.2 No conformidad y acción correctiva

Aplicable en todo su contenido.

La organización deberá de establecer y documentar en un procedimiento el proceso seguido para atender y gestionar las no conformidades incluidas las quejas y reclamaciones efectuadas por los clientes respecto a los productos certificados. En dicho procedimiento se deberá, además incluir quién dentro de la organización está designado y tiene autoridad para tomar decisiones respecto a los conflictos planteados.

La organización deberá mantener registros de dichas no conformidades, quejas y reclamaciones, así como las acciones a que hayan dado lugar.

D.10.3 Mejora continua

Aplicable en lo relativo a la mejora del producto.

D.11 Procedimiento de actuación en las auditorías de seguimiento

Para la realización de las auditorías de seguimiento del sistema de la calidad de los licenciatarios de la Marca se definen dos bloques que incluyen los siguientes apartados de la norma de referencia:

Bloque 1: apartados 4, 5, 6, 7.1, 7.1, 7.2, 7.3, 8.1, 8.2, 8.5, 8.6, 8.7, 9 y 10.

Bloque 2: apartados 4, 5, 6, 7.4, 7.5, 8.1, 8.2, 8.3, 8.4, 8.5, 8.6, 8.7, 9 y 10.

Para las visitas de seguimiento en los años impares, los Servicios de AENOR comprobarán especialmente el cumplimiento con los puntos incluidos en el bloque 1, y en los años pares, en el bloque 2, con la excepción de la visita inicial, en la que se auditarán todos los puntos aplicables indicados en este anexo.

Anexo E

Requisitos para los dispositivos antipánico destinados a equipar puertas cortafuego o estancas a los humos según la norma UNE EN 1125

Se identifican tres categorías de resistencia al fuego según la norma UNE EN 1125:

Grado 0: No apta para la utilización en puertas cortafuego y/o estancas a los humos

Grado A: Apta para equipar puertas estancas al humo, basado en los requisitos del capítulo B.1 de la norma UNE EN 1125.

Grado B: Apta para equipar puertas cortafuego y/o estancas a los humos, basado en un ensayo conforme a la norma UNE EN 1634-1 o UNE-EN 1634-2:

Tal evaluación puede ser satisfecha sometiendo el dispositivo antipánico a un ensayo satisfactorio al fuego según la norma UNE-EN 1634-1 o UNE-EN 1634-2 para probar la contribución del mismo a la resistencia al fuego de la puerta completa. El fabricante remitirá copia del informe del ensayo al Comité.

Anexo F

Dispositivo antipánico de doble barra horizontal

El presente anexo recoge los requisitos específicos exigibles a los dispositivos antipánico de doble barra horizontal, definidos en el apartado 4.2.

Para la realización de los ensayos de caracterización de estos dispositivos (ensayos iniciales) se realizará la toma de muestras según el apartado 5.4 y se realizarán los ensayos descritos en el apartado 5.5, teniendo en cuenta lo siguiente.

Deben ser utilizadas dos de las tres muestras de ensayo definidas en el apartado 5.1 para verificar las prestaciones del conjunto.

Muestra de ensayo A (ensayos medioambientales)

Los ensayos de apertura se realizarán sobre las dos barras.

Muestra de ensayo B (ensayos de diseño y prestaciones)

Para los ensayos de durabilidad se realizarán adicionalmente 30.000 ciclos en la barra secundaria.

Los ensayos de apertura se realizarán sobre las dos barras.

Anexo G

Procedimiento para comienzo de fábrica nueva por un licenciatario

G.1 Introducción

Este procedimiento será de aplicación en el caso excepcional en el

que un licenciatario construya o se traslade a un nuevo centro productivo para repetir en otra localidad la producción de productos ya certificados. Debido a la larga duración de los ensayos, será posible acelerar el proceso de certificación aplicando este procedimiento, cuyo objetivo es verificar la equivalencia entre el nuevo centro productivo y el centro productivo ya certificado.

Tanto para los ensayos iniciales como para el sistema de calidad, se realiza una distinción entre elemento crítico y elemento no crítico. Los elementos críticos deberán obtener resultado conforme en el momento de la concesión. Los elementos no críticos deberán ser conformes en un tiempo no superior a los seis meses desde la concesión.

G.2 Ensayos iniciales

En la visita inicial se tomarán muestras para la realización de todos los ensayos iniciales por los servicios de AENOR. Los ensayos iniciales se dividirán en dos categorías: críticos y no críticos.

Ensayos críticos:

- Ensayos de diseños y prestaciones, hasta el apartado 6.3.4 de la norma, con 100.000 ciclos y comprobando las fuerzas de apertura y reenganche (apartados 6.3.2 y 6.3.3 de la norma).

En caso de que el dispositivo antipánico incluya cerradura de embutir con palanca se realizarán de los 100.000 ciclos 50.000 ciclos de accionamiento de la palanca.

Ensayos no críticos:

- Ensayos medioambientales
- Ensayos de diseño y prestaciones desde apartado 6.3.4 terminando los ciclos correspondientes (mínimo 300.000) y hasta el final

G.3 Sistema de gestión de la calidad

El sistema de calidad debe estar completo desde un punto de vista documental, pero es posible que en la primera visita no existan suficientes registros para su completa evaluación. Se dividirán los apartados del sistema de calidad en críticos y no críticos.

Elementos críticos:

- El sistema de control de producción en fábrica según capítulo 9.3 de la norma, teniendo en cuenta lo siguiente:

  - En el apartado 9.4, el fabricante deberá haber realizado los ensayos indicados hasta 100.000 ciclos el día de la visita

  - El ensayo anual del apartado 9.5 no tiene que estar terminado

- D.6.1 Provisión de recursos y D.6.2 Recursos humanos. Será además necesario evidenciar la adecuada formación desde el centro productivo ya certificado al nuevo centro productivo, asegurando la adecuada transmisión del conocimiento de un centro al otro.

- D.7.6 Control de equipos de seguimiento y medición

- D.8.2.4 Seguimiento y medición de los procesos

- D.8.3 Control de producto no conforme

Elementos no críticos:

- El resto de apartados del anexo D

Para poder considerar como elementos no críticos los ensayos medioambientales se deberán utilizar las mismas materias primas, los mismos proveedores, así como las mismas instrucciones técnicas. En caso contrario los ensayos medioambientales se considerarán elementos críticos y se debe proceder a la finalización de los ensayos previa la concesión.

G.4 Condiciones de concesión y primeros trabajos de seguimiento

Se comunicará en comité que se está iniciando este procedimiento antes de realizar la primera visita.

Durante la visita se realizarán los trabajos definidos en el apartado 5.3.

Se tratarán las no conformidades detectadas teniendo en cuenta la definición de elementos críticos y no críticos definidos en este anexo.

Para la concesión del certificado, será necesario que todos los elementos críticos de los ensayos iniciales y del sistema de calidad sean conformes.

Se tratará de una concesión condicionada a que en los siguientes seis meses el resto de elementos no críticos obtengan un resultado conforme, realizándose de la siguiente manera:

- Los ensayos iniciales no críticos se terminarán de realizar con las muestras tomadas durante la visita inicial
- Se realizará una visita de auditoria en menos de seis meses para verificar los puntos no críticos del sistema de gestión de la calidad.

Con respecto a la concesión condicionada, en caso de detectar no conformidades en los elementos no críticos se anulará el certificado.