

Zertifikat / Certificate

Zertifikatsnr. / Certificate No.: 228-7013145-1-10

ift

ROSENHEIM

Dreh- und Drehkippsbeschläge für Fenster und Fenstertüren

Turn and tilt-turn hardware for windows and casement doors

Produkt
product

JET / UNI-JET / ALU-JET

max. Flügelgewicht
max. casement weight

max. 200 kg

Einsatzbereich
field of application

Systeme mit entsprechender Beschlagsaufnahme
Systems with suitable hardware groove

Hersteller
manufacturer

Gretsch-Unitas GmbH Baubeschläge

Johann-Maus-Str. 3, D 71254 Ditzingen

Produktionsstandort
production site

Gretsch-Unitas GmbH Baubeschläge

Johann-Maus-Str. 3, D 71254 Ditzingen

FERCO International S.A.S

2, rue du vieux moulin, F 57401 Sarrebourg-Cedex

GU
GRETSCH-UNITAS

Mit diesem Zertifikat wird bescheinigt, dass das benannte Bauprodukt den Anforderungen des zugrundeliegenden ift-Zertifizierungsprogramms in der aktuellen Fassung entspricht.

- Erstellung von Produktfamilien des aufgeführten Bauproduktes und Erstprüfung durch eine akkreditierte Prüfstelle nach EN 13126-8:2017 unter Berücksichtigung der Anwendungsdiagramme
- Einführung und Aufrechterhaltung einer werkseigenen Produktionskontrolle durch den Hersteller
- Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durch ift-Q-Zert
- kontinuierliche Fremdüberwachung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durch ift-Q-Zert

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 23. April 2009 ausgestellt und gilt 5 Jahre, wenn sich zwischenzeitlich die Festlegungen in der oben angeführten technischen Spezifikation oder die Herstellbedingungen im Werk oder in der werkseigenen Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben.

Das Zertifikat darf nur unverändert vervielfältigt werden. Alle Änderungen der Voraussetzungen für die Zertifizierung sind dem ift-Q-Zert mit den erforderlichen Nachweisen unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

Das Unternehmen ist berechtigt, das benannte Bauprodukt gemäß der ift-Zeichensatzung mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat enthält 2 Anlage/n.

This certificate attests that the building product mentioned fulfils the requirements of the underlying ift-certification scheme in its current version.

- compilation of product families of the building product listed and initial type-testing by an accredited testing body as per EN 13126-8:2017 based on the application diagrams
- implementation and maintenance of a factory production control by the manufacturer
- initial inspection of the production site and the factory production control by ift-Q-Zert
- continuous third-party control of the production site and the factory production control by ift-Q-Zert

This certificate was first issued on 23. April 2009 and will remain valid for 5 years, as long as neither the conditions laid down in the technical specification listed above nor the manufacturing conditions in the production site nor the factory production control itself are modified significantly.

The reproduction of the certificate without any change from the original is permitted. Any changes to the prerequisites applicable to certification shall be immediately communicated in writing to ift-Q-Zert accompanied by the necessary evidence.

The company is authorized to affix the "ift-certified"-mark to the building product mentioned according to the ift-rules for use of the "ift-certified"-mark.

This certificate contains 2 annexes.

Grundlage(n) /
Basis:

ift-Zertifizierungsprogramm
für Beschläge
ift-certification scheme
for hardware
(QM 328)

Ausgabe/Issue 2018

EN 1191
EN 12400
Klasse 2



Dauerfunktion
resistance to repeated opening
and closing

EN ISO
9227

EN 1670
Klasse 4



Korrosionsschutz
corrosion protection

ift Rosenheim
27. Juni 2018

Christian Kehrer
Leiter der ift-Zertifizierungs- und Überwachungsstelle
Head of ift Certification and Surveillance Body

Prof. Ulrich Sieberath
Institutsleiter
Director of Institute

Gültig bis /
Valid until:

18. Mai 2019

228 7013145



ift
ZERTIFIZIERT
CERTIFIED



www.ift-rosenheim.de

ift Rosenheim GmbH
Theodor-Giell-Str. 7-9
D-83026 Rosenheim

Kontakt
Tel.: +49 8031 261-0
Fax: +49 8031 261-290
www.ift-rosenheim.de

Prüfung und Kalibrierung – EN ISO/IEC 17025
Inspektion – EN ISO/IEC 17020
Zertifizierung Produkte – EN ISO/IEC 17065
Zertifizierung Managementsysteme – EN ISO/IEC 17021

Notified Body 0757
P02-Stelle: BAY 18

DAKKS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-53119 Bonn

In der Zertifizierung enthaltene Produktfamilien für Fenster- und Fenstertürsysteme mit geeigneter Beschlagenaufnahmenut.

Product families for window and casement door systems with groove designed for accommodation of hardware, covered by certification.

lfd. Nr./ no	Ausführung Bandseite/ type hinge side	Ausführung Flügelbeschl. ag/ type casement hardware	Beschreibung der Ausführung der blendrahmenseitigen Beschlagenausführung detail / description of frame member hardware type				Klassifizierung nach EN 13126-8:2017 classification as per EN 13126-8:2017			
			Winkelband/ top stay connecting part	Scherenlager/ stay arm support	Eckband/ corner hinge	Ecklager/ corner pivot	1 Dauerfunktionstfähigkeit/ durability	2 Masse (in kg)/ mass	3 Korrosionsbeständigkeit/ corrosion resistance	4 Prüfgrößen (in mm)/ test sizes
1	UNI-JET-S- CONTURA	UNI-JET-S- CONTURA	6-33030	6-36055	6-28397	6-28398	H2	130	4	1300/1200
							H2	130	4	900/2300
2	UNI-JET M8/12	UNI-JET M8/12	6-36097	6-36055	6-35528	6-35932	H2	200	4	900/2300
3	UNI-JET M8/12	UNI-JET M8/12	6-36098	6-36055	6-35528	6-35932	H2	160	4	1550/1400
4	UNI-JET CONTURA	UNI-JET CONTURA	6-37112	-	6-37098	6-37099	H2	130	4	1300/1200
5	UNI-JET D	UNI-JET	6-39120	6-36026	6-36180	6-36882	H2	100	4	1300/1200
6	UNI-JET D	UNI-JET	6-39119	6-36026	6-36139	6-32282	H2	150	4	900/2300
7	UNI-JET S	UNI-JET	6-39123	6-36026	6-36138	6-37531	H2	130	4	1300/1200
8	UNI-JET M6/12	UNI-JET	6-39155	6-36050	6-36118	6-36899	H2	130	4	1300/1200
9	UNI-JET M6/4 ; M6/4i	UNI-JET	6-39159	6-36026	6-36122	6-36875	H2	130	4	1300/1200
10	UNI-JET SCF	UNI-JET SCF	6-37012/6-37013		6-34096	6-35871	H2	100	4	1300/1200
11	UNI-JET SCF	UNI-JET SCF	6-37012/6-37013		6-34096	6-35871	H2	130	4	900/2300
12	UNI-JET SCF	UNI-JET SCF	6-37012/6-37013		6-34096	6-35871	H2	160	4	900/2300

Zertifikatsnr. / Certificate No.: 228-7013145-1-10

13	UNI-JET SCF	UNI-JET SCF	6-37017/6-37018	6-34096	6-36031	H2	100	4	1300/1200
14	UNI-JET SCF	UNI-JET SCF	6-37017/6-37018	6-34096	6-36031	H2	130	4	900/2300
15	UNI-JET SCF	UNI-JET SCF	6-37017/6-37018	6-34096	6-36031	H2	160	4	900/2300
16	UNI-JET C	UNI-JET	K-18554			H2	80	4	1300/1200
17	UNI-JET C	UNI-JET	K-18554 und K-16595			H2	130	4	1300/1200
18	UNI-JET CC	UNI-JET CC	-	6-35256	6-35648	H2	130	4	1300/1200
19	JET AK 8	JET AK 8	K-15800			H2	80	4	1300/1200
20	JET AK 8	JET AK 8	K-15800 und K-16595			H2	130	4	1300/1200
21	ALU-JET 610	ALU-JET 10	K-15800			H2	80	4	1300/1200
22	ALU-JET 610	ALU-JET 10	K-15800 und K-16595			H2	130	4	1300/1200
23	ALU-JET CC610	ALU-JET 10	6-37471	K-19471	6-37059	H2	130	4	1300/1200
24	ALU-JET CC610	ALU-JET 10	6-37471	K-19471	6-37059	H2	150	4	900/2300

Die Ergebnisse sind auf folgende Ausführungsvarianten übertragbar: Beschlagausführung links/rechts, alle zulässigen Größen gemäß Anwendungsdiagramm sowie andere Falz- und Profillegetmetrien. Die technische Dokumentation des Beschlagherstellers, insbesondere die entsprechenden Anwendungsdiagramme, ist zu beachten.

The results can be applied to the following design variants: hardware type left/right, all permissible sizes in accordance with the application diagram as well as other rebate and profile geometries. Observe technical documents of hardware manufacturer, in particular the relevant diagrams.

Zertifikatsnr. / Certificate No.: 228-7013145-1-10

**Hinweise zur Austauschbarkeit von, nach dem ift-Zertifizierungsprogramm bewerteten,
Beschlügen in Bauelementen nach EN 14351-1:2006 + A2:2016**

*Notes on interchangeability of hardware fitted to building components assessed according
to the ift certification scheme as per EN 14351-1:2006 + A2:2016*

Nr no	Eigenschaft characteristics	Technische Regel technical rule	Austauschbarkeit interchangeability
1.	Widerstandsfähigkeit gegen Windlast <i>resistance to wind load</i>	EN 12211	ja* / yes*
2.	Widerstandsfähigkeit gegen Schneelast <i>resistance to snow and permanent load</i>	-	Nein / no
3.	Brandverhalten <i>reaction to fire</i>	EN 13501-1	nein / no
4.	Schutz gegen Brand von außen <i>external fire performance</i>	EN 13501-1	nein / no
5.	Schlagregendichtheit <i>water tightness</i>	EN 1027	ja* / yes*
6.	Gefährliche Substanzen <i>dangerous substances</i>	-	nein / no
7.	Stoßfestigkeit <i>impact resistance</i>	EN 13049	ja** / yes**
8.	Tragfähigkeit von Sicherheitsvorrichtungen <i>load-bearing capacity of safety devices</i>	EN 14609 oder EN 948	ja** / yes**
9.	Fähigkeit zur Freigabe <i>ability to release</i>	EN 179, EN 1125, prEN 13633 oder prEN 13637	nein / no
10.	Schallschutz <i>acoustic performance</i>	EN ISO 140-3	ja* unter Berücksichtigung von Nr. 13 yes* in consideration of No. 13
11.	Wärmedurchgangskoeffizient <i>thermal transmittance</i>	EN ISO 10077 oder EN ISO 12567	ja / yes
12.	Strahlungseigenschaften <i>radiation properties</i>	EN 410	ja / yes
13.	Luftdurchlässigkeit <i>air permeability</i>	EN 1026	ja* / yes*
14.	Bedienungskräfte <i>operating forces</i>	EN 12046	ja* / yes*
15.	Mechanische Festigkeit <i>durability</i>	EN 14608 und EN 14609	ja / yes
16.	Lüftung <i>ventilation</i>	EN 13141-1	ja / yes
17.	Durchschusshemmung <i>bullet resistance</i>	EN 1522 und EN 1523	nein / no
18.	Sprengwirkungshemmung <i>explosion resistance</i>	EN 13124-1 und EN 13123-1	nein / no
19.	Dauerfunktion <i>resistance to repeated opening and closing</i>	EN 1191	ja*** / yes***
20.	Differenzklimaverhalten <i>behaviour between different climates</i>	ENV 13420, EN 1121 (für Außentüren)	ja / yes
21.	Einbruchhemmung <i>burglar resistance</i>	ENV 1628, ENV 1629 und ENV 1630	nein / no

* bei vergleichender Prüfung auf kalibriertem Prüfstand

** bei vergleichender Prüfung auf einem Prüfstand

*** Austauschbarkeit von Beschlügen im Bereich der Dauerfunktion

Die Beschlagesysteme müssen alle Anforderungen des vorliegenden
Zertifizierungsprogramms erfüllen.

Die Beschlüge und die Befestigungssysteme müssen technisch vergleichbar sein.

Die Leistungsmerkmale (zulässiges Flügelgewicht und Zyklenzahl) des ersetzenden
Beschlagesystems müssen mit dem bei der Erstprüfung gemäß EN 14351-1
verwendeten Beschlagesystems mindestens gleichwertig sein.

Eine Austauschbarkeit von zertifizierten Beschlagesystemen ist bei Einhaltung dieser
Regeln für Bauelemente nach EN 14351-1 gegeben, für die bereits ein Nachweis nach
EN 1191 vorliegt. Trotzdem bleibt die Austauschbarkeit im Verantwortungsbereich des
Herstellers. Im Rahmen von Shared- oder Cascading-Systemen sind, bei Austausch
von Beschlügen, die vertraglichen Bedingungen des Systemgebers zu beachten.

* for comparative testing on calibrated test rig

** for comparative testing on test rig

*** Interchangeability of hardware with regard to repeated opening and closing

The hardware systems must fulfil all requirements of the relevant certification scheme.
Hardware and fixing systems must be technically comparable.
The performance characteristics (permissible casement weight and number of cycles)
of the hardware system to be interchanged (replaced) must be at least equivalent to the
hardware system used at the initial type test as per EN 14351-1.

Subject to conformity with these rules, certified hardware systems of building
components for which evidence as per 1191 has been provided, may be interchanged
as per EN 14351-1. However, liability for interchangeability remains with the
manufacturer. In the case of interchange of hardware, observe contractual conditions of
the system supplier for shared- or cascading systems.

**Programul de certificare
in conformitate cu
EN 13126-8**

1	Date de baza	2
1.1	Obiectiv si scop	2
1.2	Fundamentarea certificarii si a testelor	2
1.3	Termeni	2
2	Procedurile si continutul certificarii	3
2.1	Procedura de certificare	3
3	Testul initial	3
3.1	Verificari	3
4	Inspectia initiala	4
5	Certificatul produsului	4
5.1	Valabilitatea certificatului	4
5.2	Marcajul	4
6	Controlul productiei in fabrica	5
6.1	Date generale	5
6.2	Controlul intern	5
6.3	Monitorizarea productiei	5
6.4	Verificarea marcajului	6
7	Inspectia	6
7.1	Generala	6
7.2	Auditul periodic	6
Anexa 1: Regurile de interschimbabilitate pentru sistemele de feronerie certificate drept produse pentru constructii in conformitate cu EN 14351-1 a acestui program de certificare		8
Anexa 2: Testul combinat in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191		9

1 Date de baza

Obiectiv si scop

Acest program de certificare defineste cerintele si procedurile pentru certificarea feroneriei in conformitate cu EN 13126-8 si tinand cont si de EN 1191.

Prin mijloacele de implementare si utilizare ale testelor si procedurilor specificate, caracteristicile dovedite pe perioada testelor initiale trebuie asigurate permanent. Cerintele specificate sunt la un nivel mai ridicat decat cele stabilite in EN 13126-8, reprezentand caracteristici suplimentare de calitate. Aceasta este documentata prin marcajul „ift-certified”

Acest program de certificare asigura baza pentru interschimbabilitatea feroneriei pentru elemente de constructii in conformitate cu EN 14351-1. Detalii suplimentare referitoare la interschimbabilitatea feroneriei sunt expuse in anexa 1.

Feroneria conforma cu acest program de certificare indeplineste deasemenea si cerintele stabilite de RAL-GZ 695.

1.2 Fundamentarea certificarii si a testelor

Acest program de certificare stabileste cerintele de certificare si monitorizare ale feroneriei conform algoritmului EN 13126-8. Pentru certificarea si supravegherea feroneriei trebuiesc remise catre ift-Q-Zert, urmatoarele:

- Rapoartele testelor in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191 sau alternativ, ale testului combinat in conformitate cu Anexa 2 cat si confirmarea limitei (capacitatea de incarcare admisa a dispozitivelor de siguranta) de 350 N conform cu EN 14351-1, emise de catre un laborator acreditat in conformitate cu EN 17025 si recunoscut de catre ift-Q-Zert.
- Documentatia produsului cu tabele de aplicabilitate pentru scopul utilizarii si domeniile de utilizare ale feroneriei (forme, greutatea de canat, dimensiuni si materialele din care sunt confectionate ramele).
- Documentatia controlului productiei ce se efectueaza in fabrica.
- Un contract de certificare si supraveghere incheiat cu ift-Q-Zert pentru produsele din cadrul algoritmului EN 13126-8.
- Ghidul ISO/IEC 65:1996
- Manualul IAF pentru ghidul ISO/IEC 65:1996

1.3 Termeni

1.3.1 Detinator al raportului de testare

O organizatie care comanda unui laborator testarea unui sau a mai multor caracteristici ale produsului/elementului de constructie si receptioneaza rapoartele de testare de la acel laborator.

1.3.2 Fabrica/producator

O organizatie care produce/fabrica produse/componente/materiale de constructii.

1.3.3 Sistem de feronerie

Componente sau seturi de feronerie batanta, oscilo-batanta sau inainte oscilanta pentru ferestre si usi de balcon.

1.3.4 Produs

In termenii acestui program de certificare, prin produs se intelege a fi un sistem de feronerie in conformitate cu specificatiile cu care acesta este comercializat de catre fabricant.

2 Procedurile si continutul certificarii

Procedura generala si continutul masurilor pentru certificarea initiala si mentinerea acesteia sunt stabilite de catre ift-Q-Zert in „General requirements for product certification” (Cerintele generale pentru certificarea produsului). Aici sunt definite doar specificatiile sistemelor de feronerie.

2.1 Procedura de certificare

- Incheierea unui contract de certificare si supraveghere,
- Definirea scopului certificarii produsului/certificatului.
- Evaluarea testului si a documentelor produsului.
- Daca este aplicabil, testele initiale necesare.
- Inspectia initiala pozitiva,
- Certificarea.

3 Testul initial

3.1 Verificarile

In cadrul algoritmului testelor initiale pentru sisteme de feronerie, trebuie remise rapoartele testelor in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191 sau alternativ, un test combinat in conformitate cu anexa 2 cat si confirmarea limitei (capacitatea de incarcare admisa a dispozitivelor de siguranta) de 350 N in conformitate cu EN 14351-1, emise de catre un laborator acreditat in conformitate cu EN 17025 si recunoscut de catre ift-Q-Zert. Toata documentatia trebuie sa contina greutatea maxima a canatului asa cum este ea stipulata de catre fabricant cat si testele adecvate (definite de EN 13126-8).

Pentru a evalua documentele, ift-Q-Zert poate tine cont si de documentatie suplimentara emisa de laboratoare recunoscute.

4 Inspectia initiala

Inspectia initiala este pentru a determina conditiile de personal si tehnologia de fabricare a feroneriei in conformitate cu EN 13126-8 in cadrul acestui algoritm al programului de certificare. In timpul inspectiei initiale va fi evaluat si sistemul de control al calitatii.

5 Certificatul produsului

5.1 Valabilitatea certificatului

Certificatul produsului este emis pentru o perioada de 5 ani.

In cadrul algoritmului de recertificare, testul unui sistem de feronerie trebuie efectuat la acelasi nivel ca si testul initial si de catre un laborator acreditat in conformitate cu EN 17025 si recunoscut de catre ift-Q-Zert.

In cazul unei evaluari pozitive, certificatul va fi emis pentru inca 5 ani.

Procedeul de modificare sau extindere al domeniului certificat cat si suspendarea sau revocarea certificarii este stabilit de catre ift-Q-Zert in „Cerinte generale pentru certificarea produsului”.

Oricum certificatul este valabil doar atat timp cat specificatiile si cerintele programului de certificare cat si produsul in sine nu sufera schimbari. Modificarile produsului ce influenteaza caracteristicile testate in testul initial trebuie divulgate nesolicitat organului de certificare.

In cazul nerespectarii masurilor specificate in programul de certificare , certificatul cat si dreptul de utilizare al marcajului vor fi retrase.

5.2 Marcajul

Produsele pot fi marcate cu marca - „ift-certified”. Pentru aceasta trebuie sa fi aderat la continutul si metodele de certificare asa cum sunt ele expuse la paragraful 2. Suplimentar la marcaj mai este acceptat si cel utilizat pe documentele de expeditie, in cataloage, pe documentatii tehnice, brosiuri comerciale, pe ambalaje sau in format electronic.

Dreptul de a utiliza marcajul de calitate expira automat in cazul terminarii/rezilierii contractului de certificare si monitorizare sau prin nerespectarea criteriilor programului de certificare.

6 Controlul productiei in fabrica

6.1 Date generale

Fabricantul sistemelor de feronerie se angajeaza sa implementeze un sistem de control al productie asigurand consecventa caracteristicilor feroneriei. Fabricantul trebuie sa nominalizeze un angajat responsabil ce are cunostintele, autoritatea si experienta adecvata privind productia de feronerie. Acest angajat este responsabil pentru implementarea adecvata a controlului productiei in fabrica. Personalul responsabil cu controlul productiei trebuie sa determine imediat toate abaterile nepermise si sa ia masuri de corectare/inlaturare a lor.

Urmatoarele teste trebuie efectuate in cadrul algoritmului unui control al productiei in fabrica:

- O buna inspectie interna,
- Monitorizarea productiei
- Inspectarea marcajului

Pentru implementarea controlului productiei in fabrica trebuie asigurat echipamentul si facilitatile necesare. Pentru cantitatea de probe, o valoare AQL (limita acceptabila de calitate) valabila este de cel putin 1,5 din lista S2 de probe in conformitate cu ISO 2859-1.

6.2 Controlul intern

Urmatoarele aspecte trebuie urmarite pentru o inspectie interna adecvata:

- Testarea materiei prime
- Documentatia testelor de rezistenta mecanica
- Testul de acuratete dimensionala a grupurilor de componente
- Functionarea buna a cremoanelor/transmisiilor de colt

Sunt valabile certificatele de conformitate ce respecta EN 10204 sau cel putin paragraful 2.1 sau o acceptare a certificatului de test in conformitate cu paragraful 3.1b din EN 10204.

6.3 Monitorizarea productiei

Monitorizarea productiei pentru asigurarea consecventei caracteristicilor feroneriei trebuie documentata adecvat si efectuata pentru cel putin AQL 1,5 conform cu S2 din ISO 2859-1.

Urmatoarele aspecte trebuie urmarite pentru monitorizarea productiei:

- Documentatia testelor de rezistenta mecanica
- Testul de acuratete dimensionala a grupurilor de componente
- Functionarea buna a cremoanelor/transmisiilor de colt

6.3.1 Testul de durabilitate

Testul de durabilitate trebuie efectuat si documentat cel putin o data pe an. Trebuie indeplinite cerintele EN 1191 si cele din paragrafele 7.3 sau 7.4 din EN 13126-8 sau alternativ testul combinat in conformitate cu Anexa 2.

6.3.2 Protectia la coroziune

Trebuie indeplinite cerintele de protectie la coroziune in conformitate cu paragraful 5.7 din EN 13126-8 cu efectuarea testelor de coroziune o data la 3 luni sau prin indeplinirea cerintelor prevazute in paragraful 6.2 din EN 13126-8.

6.4 Inspectarea marcajului

Marcajul trebuie efectuat in conformitate cu paragraful 9 din EN 13126-1.

7 Inspectia

7.1 Generala

Continutul, conditiile si responsabilitatile sunt descrise de catre ift-Q-Zert in lucrarea „General requirements for product certification”

7.2 Auditul periodic

7.2.1 Interval si continut

Auditul trebuie efectuat de doua ori pe an sub forma unei inspectii la locul monitorizat (fabrica sau depozit).

Pentru fabricantii de feronerie ce detin un sistem certificat QM in conformitate cu ISO 9001:2000, inspectia trebuie efectuata doar o data pe an si consta in:

- Auditul sistemului de control al productiei
- Auditul conditiilor tehnice si de personal
- Verificarea dispozitivelor de masurat cat si a documentelor privind intretinerea si calibrarea acestora. Trebuie emise documente cu rezultatele constatate.
- Verificarea inregistrarii plangerilor clientilor si procedurilor de rezolvare ale acestora.

7.2.2 Mostrele

Cu ocazia fiecarei vizite periodice sunt preluate mostre aleatoriu din locuri reprezentative de pe fluxul de productie sau din depozit, acestea fiind testate in conformitate cu paragraful 5.2.2 din EN 13126-8. Trebuie garantata posibilitatea de preluare a mostrelor in ziua in care are loc inspectia. In cazuri exceptionale, atunci cand nu este posibila preluarea mostrelor din motive justificate de productie, fabricantul trebuie sa preleveze probe din sarja urmatoare si sa le remita organului de certificare. Mostrele trebuie sa fie etichetate clar cu un cod scurt ce sa arate si persoana care a selectat fiecare proba. Oricum preluarea probelor trebuie efectuata de pe fluxul de productie sau din depozit cu ocazia vizitei periodice urmatoare.

7.2.3 Raportul auditului

Rezultatele vizitei periodice trebuie expuse intr-un raport de inspectie. Daca una sau mai multe valori masurate este in afara domeniului acceptat, motivul deviatiei trebuie clarificat si actiunea de corectare va fi luata imediat. Dupa ce s-au eliminat defectele, organul de control decide ce masuri ulterioare trebuiesc luate pentru asigurarea calitati (de exemplu, inspectii speciale).

7.2.4 Eliminarea defectelor – Inspectia speciala

Inspectiile speciale pot fi necesare ca rezultat al:

- Evaluare negativa la o inspectie periodica, sau
- Plangeri primite de pe piata privind produsele certificate.

7.2.5 Termenul limita de eliminare a defectelor

Termenul limita de eliminare a defectelor gasite la o inspectie periodica, ca regula, nu trebuie sa depaseasca o luna. Termenul limita de eliminare a defectelor gasite la o inspectie speciala este de 3 luni (conform conditiilor inspectiei speciale din „General requirements for product certification”).

Anexa 1: Regulile de interschimbabilitate pentru sistemele certificate de feronerie pentru constructii in conformitate ce EN 14351-1 ale acestui program de certificare

Nr.	Proprietatea	Reguli	Interschimbabilitate
1	Rezistenta incarcarii la vant	Test comparativ pe o instalatie de testare calibrata, formatul testului similar cu cel initial.	Da, daca rezultatele sunt pozitive, la acelasi nivel sau mai bune.
2	Rezistenta la zapada sau incarcare permanenta	Nu exista	Nu
3	Reactie la foc	Nu exista	Nu
4	Protectie la foc din exterior	Nu exista	Nu
5	Etanseitate	Test comparativ pe o instalatie de testare calibrata, formatul testului similar cu cel initial.	Da, daca rezultatele sunt pozitive, la acelasi nivel sau mai bune.
6	Substante periculoase	Nu exista	Nu
7	Rezistenta la impact	Test comparativ pe o instalatie de testare calibrata, formatul testului similar cu cel initial.	Da, daca rezultatele sunt pozitive, la acelasi nivel sau mai bune.
8	Capacitatea portanta a dispozitivelor de siguranta	Test comparativ	Da, daca rezultatele sunt pozitive
9	Capacitatea de deblocare	Nu exista	Nu
10	Performanta acustica	Da, tinand cont de punctul 13	Da
11	Transferul termic	Nu influenteaza	Da
12	Proprietatile de radiatie	Nu influenteaza	Da
	Permeabilitatea la aer	Test comparativ pe o instalatie de testare calibrata, formatul testului similar cu cel initial.	Da, daca rezultatele sunt pozitive, la acelasi nivel sau mai bune.
13	Fortele de actionare	Test comparativ pe o instalatie de testare calibrata, formatul testului similar cu cel initial.	Da, daca rezultatele sunt pozitive, la acelasi nivel sau mai bune.
	Rezistenta mecanica	Prin componente de feronerie cu capacitate portanta similara	Da
	Ventilatia	Nu influenteaza	Da
	Rezistenta la glont	Nu exista	Nu
	Rezistenta la explozie	Nu exista	Nu
	Testul de durabilitate	Da, vezi anexa 3	Da
	Comportamentul in functie de clima	Nu influenteaza	Da
	Rzistenta la efracie	Nu exista	Nu

Evaluarea acestor rezultate, posibilitatea de a schimba si utiliza respectand EN 14351-1, este in responsabilitatea fabricantului de ferestre, respectiv, de termenii contractuali daca se permite utilizarea sistemului partial sau în cascadă.

Anexa 2: Testul combinat in conformitate cu EN-13126-8 si EN 1191

Prevederi generale:

- Proba (fereastră) pentru testare este instalata intr-un precadru utilizand practica obisnuita din constructii. (Se lasa un luft perimetral de 5-10 mm intre toc si precadru; Locurile din apropierea punctelor de fixare se asigura cu material de reducere a presiunii. Locurile de fixare, de obicei, incep de la 150 mm de la colturi. Ca o regula, urmatoarele puncte de fixare se pozitioneaza la intervale de 400-600 mm).
- Produsul pentru constructii este fixat in instalatia de testare intr-un precadru din metal (otel sau aluminiu).
- Formatul testului este in conformitate cu specificatiile de la paragraful 5.1 din EN 13126-8
- Testul este efectuat cu greutatea maxima de canat asa cum este ea specificata de catre fabricantul de feronerie.
- Materialul specimenului pentru testare poate fi lemn, PVC, aluminiu sau o combinatie din aceste materiale. Sistemul de fixare este selectat in conformitate cu materialul din care este confectionat specimenul si este inregistrat in documente.
- Greutatea canatului este stabilita folosind o vitrare adecvata calata corespunzator.

A Procedeu de testare pentru feronerie oscilo-batanta sau inainte oscilanta.

Pregatirea specimenului, implementarea masuratorilor si completarea documentelor se face in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191.

In functie de secventa de actionare ce se testeaza, ciclurile oscilo-batante sau inainte oscilante se efectueaza in conformitate cu A.1.1 sau A.1.2

A.1.1 15.000 de cicluri oscilo-batante (pentru feronerie oscilo-batanta)

Pentru feronerie cu operare oscilo-batanta, ciclurile trebuie efectuate dupa cum urmeaza:

- **Pornirea ciclului:** Pozitia initiala este cea inchisa,
- Se trece feronerie pe pozitia oscilatie,
- Se trage canatul spre pozitia oscilatie,
- Se atinge pozitia de oscilatie cu o viteza de 0,5 m/s,
- Se impinge canatul din pozitia oscilatie spre directia pozitiei inchis,
- Se atinge pozitia inchis cu o viteza de 0,5 m/s,
- Se trece feronerie pe pozitia inchis,
- Se trece feronerie pe pozitia batanta,
- Se deschide batant canatul (100 mm) in conformitate cu EN 13126-8,
- Se impinge canatul din pozitia batant (100 mm) spre pozitia inchis in conformitate cu EN 13126-8,
- Se atinge pozitia inchis in conformitate cu EN 13126-8,
- **Incheierea ciclului:** se trece feronerie pe pozitia inchis,
- Ungerea si reglajele se fac conform EN 13126-8,
- Criteriile de esec ale testului in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191.

A.1.2 15.000 cicluri inainte oscilante (pentru feronerie inainte oscilanta)

Pentru feronerie inainte oscilanta, ciclurile trebuie efectuate dupa cum urmeaza:

- **Pornirea ciclului:** Pozitia initiala este cea inchisa,
- Se trece feronerie pe pozitia batanta,
- Se deschide batant canatul (100 mm) in conformitate cu EN 13126-8
- Se impinge canatul din pozitia batant (100 mm) spre pozitia inchis in conformitate cu EN 13126-8,
- Se atinge pozitia inchis in conformitate cu EN 13126-8,
- Se trece feronerie pe pozitia inchis,
- Se trece feronerie pe pozitia oscilatie,
- Se trage canatul spre pozitia oscilatie,
- Se atinge pozitia de oscilatie cu o viteza de 0,5 m/s,
- Se impinge canatul din pozitia oscilatie spre directia pozitiei inchis,
- Se atinge pozitia inchis cu o viteza de 0,5 m/s,
- **Incheierea ciclului:** Se trece feronerie pe pozitia inchis,
- Ungerea si reglajele se fac conform EN 13126-8,
- Criteriile de esec ale testului in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191

A.1.3 10.000 cicluri batante (pentru feronerie oscilo-batanta sau inainte oscilanta)

Dupa efectuarea ciclurilor oscilo-batante si inainte oscilante in conformitate cu A.1.1 si A.1.2, ciclurile batante se efectueaza dupa cum urmeaza:

- **Pornirea ciclului:** Pozitia initiala este cea inchisa,
- Se trece feronerie pe pozitia batanta,
- Se deschide canatul pe pozitia batanta*,
- Se atinge pozitia deschis la 90° cu o viteza de 0,5 m/s*,
- Se impinge canatul din pozitia batanta spre pozitia inchis*,
- **Incheierea ciclului:** se atinge pozitia inchis cu o viteza de 0,5 m/s*,
- Ungerea si reglajele in conformitate cu EN 13126-8
- Criteriile de esec in conformitate cu EN 13126-8 si EN 1191

B.1.2 Teste suplimentare in conformitate cu EN 13126-8

Dupa incheierea testelor batante se vor efectua testele suplimentare conform EN 13126-8

- Test de greutate suplimentara – 1000 N,
- Testul cu obstacol in falt
- Criteriile de esec in conformitate cu EN 13126-8

* = Tinand cont de tolerantele si de vitezele de referinta din diagramele corespunzatoare, conform EN 1191

Anexa 3: Interschimbabilitatea feroneriei in termeni de durabilitate (Anexa 1, paragraf 19)

- Sistemul de feronerie trebuie sa indeplineasca toate cerintele programului de certificare,
- Feroneria si sistemele de fixare trebuie sa fie tehnic comparabile,
- Caracteristicile de capacitate (greutate canat si numar de cicluri) ale feroneriei inlocuitoare trebuie sa fie cel putin echivalente cu cele ale feroneriei testate initial in conformitate cu EN 14351-1

O interschimbabilitate a unui sistem de feronerie certificat este garantata prin aderarea la aceste regulamente pentru materiale de constructii in conformitate cu EN 14351-1, si cu o verificare conform EN 1191 deja facuta.

1.2. Paragraf

1.2.1. Programul de certificare

1.2.1.1. Verificarea de conformitate

1.2.1.2. Testarea

1.2.1.3. Certificat

1.2.1.4. Interschimbabilitate

1.2.1.5. Descrierea sistemului

1.2.1.5.1. Verificarea de conformitate

1.2.1.5.2. Metodă

1.2.1.6. Descrierea produselor in fabrica

1.2.1.6.1. Date generale

1.2.1.6.2. Controlul calitatii

1.2.1.6.3. Monitorizarea productiei

1.2.1.6.4. Verificarea de conformitate

1.2.1.7. Inlocuirea

1.2.1.7.1. Metodă

1.2.1.7.2. Anchetă periodică

Anexa 1: Descrierea sistemului de feronerie certificata in conformitate cu EN 14351-1

certificata in conformitate cu EN 14351-1

EN 14351-1 a sistemului de feronerie

Anexa 2: Descrierea produselor in fabrica