

## **Marcatura CE delle porte resistenti al fuoco e per il controllo di fumo. Posticipata l'entrata in vigore della norma EN 16034**

L'8 agosto 2014 deve essere considerata una data fondamentale per il mondo della protezione passiva. Dopo tanta attesa è stata finalmente ratificata dal CEN la norma EN 16034 per la marcatura CE delle porte resistenti al fuoco (conosciute come porte tagliafuoco) e delle porte per il controllo di fumo, il cui titolo ufficiale è "Pedestrian doorsets, industrial, commercial, garage doors and openable windows - Product standard, performance characteristics - Fire resisting and/or smoke control characteristics" ovvero "Porte pedonali, industriali, commerciali, da garage e finestre apribili – Norma di prodotto, caratteristiche prestazionali – Caratteristiche di resistenza al fuoco e/o tenuta al fumo".

Esattamente 10 anni fa la norma EN 13241-1 per la marcatura CE di porte industriali e da garage citava al suo interno la norma prEN 13241-2 per la marcatura CE delle stesse porte, ma con caratteristiche di resistenza al fuoco e controllo fumo; mentre nel 2007 la EN 14251-1 menzionava la prEN 14351-3 per le porte pedonali con caratteristiche di resistenza al fuoco e controllo fumo. Negli anni successivi i gruppi di lavoro hanno poi deciso di raggruppare tutti questi prodotti all'interno di un'unica norma armonizzata: la EN 16034 giustappunto. La sua entrata in vigore è stata inizialmente fissata per il 01/12/2015, la Gazzetta ufficiale dell'Unione europea del 13/11/2015 ha posticipato tale data al **01/09/2016**. Una volta entrata in vigore il periodo di coesistenza con le norme nazionali sarà di 3 anni, al termine dei quali (quindi il 01/09/2019) tutte le porte rientranti nel campo di applicazione della norma dovranno essere marcate CE per poter essere commercializzate sul territorio dell'Unione europea. Durante il periodo di coesistenza, i Fabbricanti saranno liberi di scegliere se marcare CE i propri prodotti oppure se continuare ad ottemperare alle prescrizioni nazionali dei singoli stati membri. E' nostra opinione che la maggior parte delle aziende sceglieranno di intraprendere la strada della marcatura CE fin da subito, in quanto presenta indubbi vantaggi, in particolare:

- Possibilità di commercializzare il prodotto in tutta l'Unione europea attraverso un unico iter di certificazione con un unico Organismo Notificato (ON) e non diversi iter di riconoscimento/omologazione a seconda del numero di Stati in cui intende commercializzare il proprio prodotto o del numero di modelli diversi che si intendono produrre;
- Semplificazione burocratica, non dovendo interagire con Amministrazioni di altri Stati con ovvie difficoltà linguistiche;
- Risparmio economico, non dovendo corrispondere una tariffa per ogni prodotto che il Fabbricante vuole commercializzare;
- Possibilità di estendere la certificazione a varianti di prodotto, mentre oggi l'omologazione vincola la commercializzazione all'esatto modello omologato.

Le aziende che immettono tali prodotti sul mercato dovranno operare sotto sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione (AVCP) 1. Tale sistema suddivide i compiti tra Fabbricante ed Organismo Notificato nel seguente modo:

- Fabbricante: implementazione un controllo di produzione in fabbrica (FPC ) conforme alla norma ed esecuzione di altre prove sui prodotti secondo un piano di prova prescritto;
- Organismo Notificato: valutazione delle prestazioni del prodotto attraverso prove (incluso il campionamento), ispezione iniziale dello stabilimento e del controllo di produzione in fabbrica e sorveglianza continua dello stesso.

Per poter commercializzare una porta marcata CE conformemente alla EN 16034, il Fabbricante deve dunque essere “certificato” da un Organismo Notificato, che rilascerà un Certificato di costanza della prestazione.

Un’importante novità che la norma introduce nel mondo della porte tagliafuoco e a tenuta fumo, è il concetto di *cascading*: una procedura con cui un soggetto, denominato *system house*, sottopone a prova un determinato prodotto e attraverso un contratto concede ad un assemblatore la possibilità di utilizzare i propri risultati di prova per marcare CE il prodotto da lui assemblato, senza la necessità di ripetere le prove. Questo sarà possibile, purché l’assemblatore utilizzi gli stessi componenti impiegati dalla *system house* (o con caratteristiche equivalenti) e segua le esatte istruzioni di assemblaggio fornite dalla *system house*. Questa procedura darà la possibilità anche a piccoli Fabbricanti di assemblare un prodotto e di immetterlo sul mercato a loro nome, senza dover affrontare l’onere dell’esecuzione delle prove. Essendo però previsto il Sistema 1, l’assemblatore è comunque tenuto ad implementare un FPC ed a farlo approvare da un Organismo Notificato, che eseguirà anche le sorveglianze periodiche in azienda.

I requisiti prestazionali principali previsti dalla norma sono 3:

- resistenza al fuoco;
- tenuta al fumo;
- durabilità (cicli di apertura e chiusura).
- 

Mentre il primo è un requisito ampiamente conosciuto dal mercato italiano, i successivi due sono per il nostro Paese una sostanziale novità, in quanto la legislazione nazionale non ha mai richiesto queste prestazioni, invece già in vigore in molti altri Paesi europei.

Un'altra importante novità è l'introduzione delle EXAP (EXTENDED APPLICATION). Si tratta di una serie di norme che permettono l'estensione dei risultati di prova a varianti di prodotto non coperte dall'applicazione diretta prevista dalle norme di prova. Tale possibilità è al momento prevista solo per le prestazioni di resistenza al fuoco e tenuta al fumo.

La marcatura CE rappresenta sicuramente un'importante novità per il settore, ma porterà indubbiamente notevoli vantaggi per il settore, come indicato in precedenza.

-----  
**Per maggiori informazioni su questa marcatura CE potete contattare il Sig. Paolo Monticelli, autore dell'articolo ([paolomonticelli@csi-spa.com](mailto:paolomonticelli@csi-spa.com)).**

**CSI S.p.A.**

**V.le Lombardia, 20 - 20021 Bollate (MI)**

**[www.csi-spa.com](http://www.csi-spa.com)**