

REGLAMENTO PARTICULAR F.E.P. Nº 002

MALLAS PARA SU USO EN PISTAS DE PÁDEL

1 - Objeto

2 - Documentación de referencia

2.1 - UNE EN 10223-4

2.2 - UNE EN 10223-6

2.3 - UNE EN 10223-7

2.4 - UNE EN 10244-2

2.5 - UNE EN 10245-4

3 - Definiciones

3.1 - Mallas

3.2 - Mallas electrosoldadas

3.3 - Malla simple torsión

3.4 - Galvanizado

3.5 - Plastificado

3.6 - Elementos verticales de sustentación

3.7 - Elementos horizontales de refuerzo

3.8 - Paños de malla

4 - Órgano de Gestión

5 - Concesión del derecho de uso del Sello FEP del producto

5.1 - Solicitud

5.2 - Ensayos y controles

5.3 - Identificación

5.4 - Muestras

5.5 - Otros documentos

5.6 - Comprobaciones

6 - Mantenimiento del Sello FEP del producto

6.1 - Actividades de seguimiento

6.2 - Comprobaciones adicionales

7 - Marca en los productos: Sello de Calidad FEP

ANEXO A: MODELO DE SOLICITUD DE HOMOLOGACIÓN

ANEXO B: INFORMACIÓN GENERAL DEL FABRICANTE

ANEXO C: CUESTIONARIO DESCRIPTIVO DEL PRODUCTO

ANEXO D: LISTADO DE INSTALACIONES DEPORTIVAS



1 - Objeto

Este reglamento particular, complementa las condiciones necesarias para la homologación de mallas por parte de la FEP, para su uso específico en pistas de pádel y el derecho de uso del Sello de Calidad FEP.

Las mallas homologadas tendrán derecho a la utilización del Sello "Homologado FEP", en el producto objeto del estudio, de acuerdo con el documento "**INSTRUCCIONES PARA EL USO CORRECTO DE LOS SELLOS DE CALIDAD OTORGADOS POR LA FEP**".

Es aplicable a las mallas del tipo electrosoldadas, y enrejado de simple torsión¹, recogidos en las diferentes normas aplicables a este tipo de material, así como a los postes de sujeción de las mismas y los huecos y las puertas de entrada a las pistas.

2 - Documentación 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.

Para las referencias sin fecha se aplica la última edición de la norma (incluyendo cualquier modificación de esta).

2.1 - UNE EN 10223-4

Alambre de acero y productos de alambre para cerramientos.
Parte 4: Malla electrosoldada.

2.2 - UNE EN 10223-6

Alambre de acero y productos de alambre para cerramientos.
Parte 6: Enrejado de simple torsión.

2.3 - UNE EN 10223-7

Alambres de acero y productos de alambre para cerramientos.
Parte 7: Paneles de malla electrosoldada para cerramientos

2.4 - UNE EN 10244-2

Alambres de acero y productos de alambre. Recubrimientos metálicos no ferrosos sobre alambre de acero.
Parte 2: recubrimientos de zinc o aleaciones de zinc.

2.5 - UNE EN 10245-4

Alambres de acero y productos de alambre. Recubrimientos orgánicos alambre de

¹ Este material no es homologable por la FEP. Se acepta su utilización en pistas ya construidas con anterioridad a la fecha de edición de este reglamento, siendo el periodo de validez de la homologación de estas pistas hasta un máximo de 5 años. Dichas pistas no podrán ser objeto de prórroga en su homologación FEP, mientras sigan utilizando este material.

acero. Parte 4: alambres recubiertos de poliéster.

3 - Definiciones

Las definiciones correspondientes a las mallas para su uso en Pistas de Pádel, vienen recogidas en el libro buenas prácticas en la Instalación y Mantenimiento de Pistas de Pádel, así como lo indicado en las normas antes mencionadas.

Los tipos de mallas permitidas son: **la malla electrosoldada de acero y el enrejado de simple torsión².**

3.1 - Mallas

Las cercas galvanizadas se emplean sobre todo en la agricultura, pero también en los sectores industriales y públicos, en tanto que las cercas plastificadas se usan sobre todo en el residencial y zonas de elevada contaminación ambiental. Como tipos de cerramientos más usuales podemos mencionar:

- Los enrejados de simple torsión
- Las mallas electrosoldadas

3.2 - Mallas electrosoldadas

Las mallas electrosoldadas están formadas por dos sistemas de elementos (barras o alambres) corrugados o lisos, que se cruzan entre sí perpendicularmente y cuyos puntos de contacto están unidos mediante soldaduras eléctricas por un proceso de producción en serie en instalación fija cumpliendo las condiciones prescritas en la NORMA UNE 36092-81 (para el acero tipo AEH-500T) según exige la instrucción EH-88 (Apartado 9.4).

Normalmente las mallas se fabrican con alambres corrugados de diámetro 2 a 12 mm. y cumplen las condiciones de adherencia especificadas en la NORMA UNE 36099-81.

3.3 - Malla simple torsión

La malla metálica de simple torsión, caracterizada por su tela de rombo, es una solución económica que se integra en todos los entornos. Es la malla metálica más tradicional de todos nuestros enrejados y permite una respuesta eficaz para todo tipo de cerramientos. Consiste en una malla romboidal tejida con alambre de una sola torsión, de distintos diámetros.

3.4 - Galvanizado

La malla metálica más tradicional, tratada con el sistema de galvanizado para evitar su oxidación.

3.5 - Plastificado

La misma malla metálica, pero plastificada sobre el galvanizado con un recubrimiento

² Este material no es homologable por la FEP. Se acepta su utilización en pistas ya construidas con anterioridad a la fecha de edición de este reglamento, siendo el periodo de validez de la homologación de estas pistas hasta un máximo de 5 años bajo ciertas condiciones (ver reglamento para homologación de pistas de pádel).

en policloruro de vinilo, que ofrece mayor resistencia a la corrosión.

3.6 - Elementos verticales de sustentación

Elemento portante vertical que sirve de sustentación de la estructura y soporte de la malla. Constituido generalmente de acero con un tratamiento anticorrosión.

3.7 - Elementos horizontales de refuerzo

Elemento horizontal que sirve de refuerzo para acortar los paños de la malla y evitar que esta se deforme. Constituido generalmente de acero con un tratamiento anticorrosión.

3.8 - Paños de malla

Se refiere a la zona de malla entre los elementos verticales y horizontales, o entre elementos horizontales y el suelo.

4 - Órgano de Gestión

La FEP, delega el control del cumplimiento de los requisitos necesarios para la homologación de mallas para su uso en pistas de pádel a la Comisión Técnica de Homologación.

5 - Concesión del derecho de uso del Sello FEP del producto

5.1 - Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedida la homologación FEP de producto y derecho al uso del Sello FEP, dirigirá su solicitud en papel, y de acuerdo al contenido del modelo de solicitud (ANEXO A), a la Comisión Técnica de Homologaciones. Dicha solicitud irá acompañada, del cuestionario de información general del fabricante (ANEXO B) y del Cuestionario descriptivo del producto (ANEXO C). Asimismo, se enviará a la Comisión el ANEXO D debidamente relleno, con un listado de pistas donde el producto ha sido instalado (mínimo 5 instalaciones).

5.2 - Ensayos y controles

Para la homologación de las mallas, se presentará junto con la solicitud, los reportes de los ensayos realizados por laboratorios acreditados por ENAC u órganos de inspección similares en la Unión Europea, para el tipo de ensayo correspondiente.

Los valores mínimos a acreditar para las mallas electrosoldadas son los siguientes:

Requisito / Norma	Característica	Valor límite
Calidad de la varilla s/UNE F1/F11	Certificado de acero de base no aleado de bajo contenido en carbono. Certificado de material (materia prima)	$C \leq 0,10$

Requisito FEP	Relación entre diámetros del alambión bruto trefilado inicial (a) y la varilla final (b)	$b \geq 0,6 a$
Requisito FEP	Penetración de la soldadura	> 25%
Reglamento FEP	Malla: abertura mínima (medida de diagonales)	mín.: 50 mm. máx.: 70,8 mm.
Reglamento FEP	Diámetro del alambre	mín.: 3,0 mm. máx.: 4,0 mm.
Requisito FEP	Paño: longitud horizontal máxima	máx. 2000 mm.
Requisito FEP	Paño: longitud vertical máxima	máx. 1000 mm.
Requisito FEP	Tratamiento anticorrosión: espesor mínimo de zincado	mín.: 40 micras

La soldadura debe estar hecha en cordones, que garanticen una resistencia de choque de una persona contra la malla. No se admiten puntos simples de soldadura entre alambres ni en las uniones del marco con los alambres.

Además, todos los fabricantes deberán presentar un estudio de resistencia al viento, para una carga de cómo mínimo 80 km/h., sin deformación plástica alguna.

Los informes en que se emitan los resultados deberán reflejar la siguiente información:

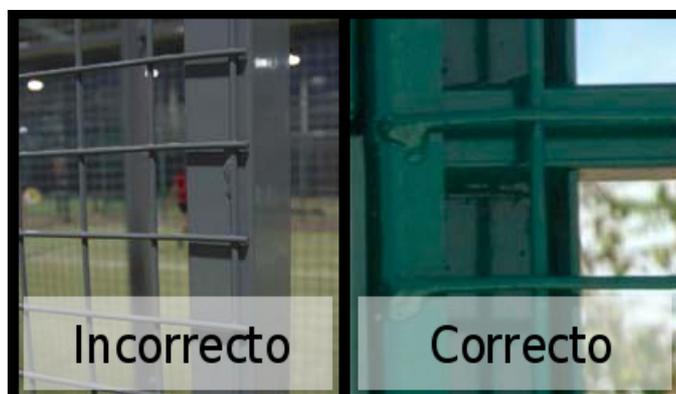
- Datos de identificación del laboratorio.
- Datos de identificación del fabricante.
- Referencia a la norma o procedimiento de ensayo.
- Fecha de la toma de muestra y de la fecha de ensayo.
- Datos de identificación de la muestra.
- Número del informe, fecha y firma del responsable.
- Los resultados de los ensayos deberán expresarse con claridad, precisión, íntegramente y sin ambigüedades y se llevará un registro de los ensayos realizados.
- Se mantendrá un archivo de los documentos relativos a cada ensayo durante un período de cinco años.

Para acceder a la homologación, las mallas serán sometidas además a controles visuales, que garanticen el correcto desarrollo del juego, que se indican a continuación:

- a. Homogeneidad superficial: los hilos de acero paralelos al suelo deberán quedar en el interior de la pista y los verticales en el exterior. La superficie de contacto con la pelota deberá ser homogénea, debiendo los alambres horizontales no ser interrumpidos por superficies lisas de más de $\frac{1}{3}$ de la longitud del lado de la cuadrícula.



- b. Se deberá evitar que existan elementos que puedan poner en peligro la integridad de los jugadores, como ser puntas vivas de alambres / varillas.



- c. Se deberá evitar que existan elementos que sobresalgan al interior de las mallas, que puedan alterar el rebote de la pelota.

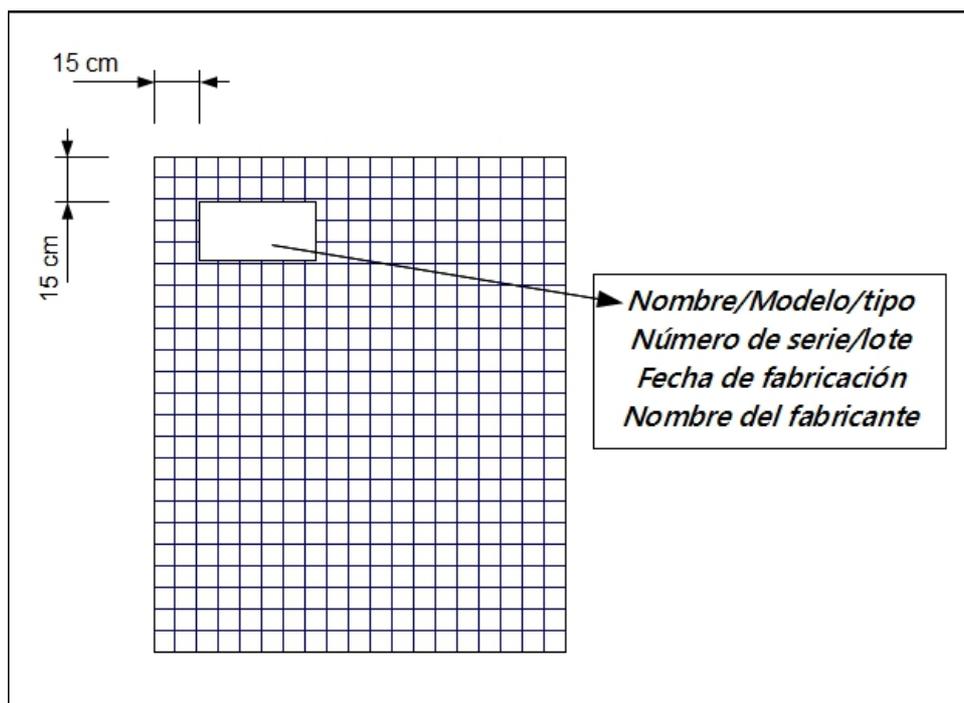


5.3 - Identificación

Las mallas, objeto de la homologación, deberán presentar una identificación con una placa, en la esquina superior, a una distancia no menor a 15 cm., tanto en vertical como en

horizontal del vértice superior.

Dicha identificación será como mínimo la siguiente:



5.4 - Muestras

El peticionario enviará junto con el dossier, dos muestras de la malla objeto de la homologación, de tamaño 30 x 30 cm., soldadas a un marco de dimensiones reales. Las muestras deberán ir debidamente identificadas, como se indica más arriba.

5.5 - Otros documentos

El peticionario deberá presentar:

- Información acerca del fabricante y ubicación de la fábrica del material
- Una ficha técnica del producto, con su denominación (nombre y modelo), que deberá ser coincidente con el del informe de ensayo y los datos técnicos de la malla.
- Información acerca de la durabilidad del material, forma correcta de almacenaje, manipulación, mantenimiento.
- Un certificado firmado, donde haga constar que la ficha técnica del producto se corresponde con la del que fue ensayado y cuyos informes se presentan a la Comisión Técnica de Homologaciones.
- Declaración de conformidad del fabricante, marcado C€ y ensayos iniciales de tipo, si corresponde.

5.6 - Comprobaciones

La Comisión técnica comprobará los resultados de los ensayos presentados en la

documentación y emitirá un juicio favorable o desfavorable, en función de los mismos y elevará un informe a la Comisión Directiva de la FEP, quien procederá a la toma de la decisión final sobre la homologación.

6 - Mantenimiento del Sello FEP del producto

El periodo de homologación de las mallas será de 5 años.

Transcurrido este periodo, se procederá nuevamente a solicitar la homologación, de acuerdo con el punto 4 del presente reglamento.

La homologación será retirada de forma inmediata, en caso de existir algún incumplimiento grave de las condiciones establecidas por el presente reglamento.

Cualquier cambio en el producto, deberá ser comunicado de forma inmediata a la FEP, quien procederá a evaluar dichos cambios y establecer las condiciones adicionales para el mantenimiento de la homologación.

6.1 - Actividades de seguimiento

La Comisión Técnica y personas por ella autorizadas, podrán realizar auditorías de seguimiento, en pistas ya instaladas, para comprobar las características y funcionalidad del producto.

Si en ellas se detectaran no conformidades, se pasará el informe a la FEP, para que se tomen las medidas correspondientes para solucionarla.

6.2 - Comprobaciones adicionales

En caso de no haber acuerdo entre el dictamen de la FEP sobre la valoración de la documentación aportada por el petitionario de la homologación, y éste, se podrán solicitar ensayos adicionales, para dilucidar la discrepancia.

7 - Marca en los productos: Sello de Calidad FEP

Los licenciarios deberán comercializar el producto certificado con el marcado descrito a continuación:

- El sello FEP (que será indicado por la FEP a la fecha de otorgación de la homologación correspondiente).
- Lo especificado en los capítulos ETIQUETADO y/o IDENTIFICACIÓN de la norma UNE que sea de aplicación en el producto.
- Identificación del lugar de fabricación, bien por la ubicación de la fábrica o mediante un código unívoco y perfectamente identificable en cualquier momento.

En el albarán figurará:

- Nombre y domicilio del fabricante.
- Identificación del producto según certificado.
- Sello FEP.

Deberán identificarse, de forma clara, qué productos o tipos de producto de los mencionados en el albarán tienen el sello FEP.



FEDERACION
ESPAÑOLA
DE PADEL

Homologaciones de Material Deportivo

Reglamento particular FEP: mallas para su uso en pistas de pádel



Consejo
Superior de
Deportes

El albarán incorporará el sello FEP de forma general, únicamente si todos los productos o tipos de producto incluidos en él están certificados.

En caso contrario, deberá quedar claro cuál es el homologado.



ANEXO A: MODELO DE SOLICITUD DE HOMOLOGACIÓN

(Para obtención del derecho a uso del Sello de Calidad FEP)

D. _____, con DNI
_____ en nombre y representación de _____
_____ con domicilio social
en

EXPONE

- Que conoce y se compromete a acatar los Reglamentos Generales FEP para la Homologación Productos, el Reglamento Particular FEP para homologación de mallas metálicas para su uso en pistas de Pádel, así como los compromisos que en ellos se indican.
- Que se compromete a pagar los gastos que le corresponda según viene establecido en el contrato.
- Que se compromete a acatar, sin reserva, los acuerdos de la FEP 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 concedida la homologación para el uso del Sello de calidad FEP del producto indicado en el cuestionario descriptivo adjunto, producido en la fábrica de _____ en _____.

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

En _____, a _____, de _____, de _____.

Firma y sello

ANEXO B: INFORMACIÓN GENERAL DEL FABRICANTE

(A rellenar por el peticionario. Un cuestionario por cada producto.)

1.1. EMPRESA
1.2. DOMICILIO SOCIAL
1.3. Teléfono
1.4. Telefax
1.5. Correo electrónico
1.6. N.I.F
1.7. Persona que firmará el contrato con la FEP
1.8. Cargo (de 1.7)
1.9. D.N.I. (de 1.7)
1.10. Persona de contacto
2.1. DOMICILIO DE LA FÁBRICA
2.2. Teléfono
2.3.- Telefax
2.4.- Correo electrónico
2.5.- Nombres y cargos de los responsables de la fábrica
3.1.- Producto, nombre comercial y referencia u otra identificación del producto para los que se ha solicitado la homologación FEP
4.1.- Documentación de la calidad que poseen (si/no) <ul style="list-style-type: none"> - 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:

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

Firma y sello

ANEXO C: CUESTIONARIO DESCRIPTIVO DEL PRODUCTO

Nombre	Modelo	Nº serie	Tipo ³	Diámetro	Cuadrícula	Galvanizado

Anclaje

Detallar lo siguiente:

Tipo de soporte (metálico / otro)	
Sección de poste de sustentación vertical (cm x cm)	
Sección de poste de refuerzo horizontal (cm x cm)	
Carga de viento de cálculo	

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

Firma y sello

³ Electrosoldada / Simple torsión

