

REGOLE PARTICOLARI DI SCHEMA per il rilascio del marchio “GABBIA ATM UNICREDIT”

Contenuti:

Cap.

- 1 – Premessa
- 2 - Scopo e campo di applicazione
- 3 – Definizioni
- 4 – Norme di riferimento
- 5 – Procedura generale
- 6 – Requisiti per il rilascio dell’attestato
- 7 – Requisiti per il mantenimento della licenza
- 8 – Dichiarazione di conformità del licenziatario
- 9 – Requisiti relativi al rinnovo contrattuale della licenza
- ALLEGATO A DOCUMENTAZIONE TECNICA FORNITA DAL RICHIEDENTE
- ALLEGATO B CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI
- ALLEGATO C PROVE
- ALLEGATO D - VALUTAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC)
- ALLEGATO E - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ AL TIPO DEL LICENZIATARIO

Rev.	del	Descrizione	Preparato da	Verificato	Approvato
0	27/01/2017	1° Emissione	Dott. Marco Sarti 	IL DIRETTORE TECNICO  RQ	IL COMITATO PER LA SALVAGUARDIA DELL'IMPARZIALITA' Il Segretario

 ISTITUTO GIORDANO	Istituto Giordano S.p.A. Sezione CP	RP017/CP	pag. 2/7
		Rev. 0	27/01/2017

1 – Premessa

Queste “Regole particolari di certificazione” sono emesse a seguito approvazione del Comitato per la Salvaguardia dell’Imparzialità (CSI) ai sensi e con i requisiti stabiliti nel documento “REG-CP, Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del Marchio di Qualità”; le regole fanno riferimento ai documenti normativi di seguito specificati, e sono volte a determinare rigore operativo nelle regole e nelle procedure di certificazione, con l’obiettivo dell’imparzialità di applicazione.

Le presenti “Regole particolari di certificazione”, unitamente al “REG-CP” e alle condizioni generali di contratto per la certificazione (CGC), hanno carattere contrattuale e contengono una serie di prescrizioni che regolano il rapporto fra l’Istituto ed il Richiedente per tutta la durata del contratto di certificazione. Per quanto non previsto da queste regole valgono le prescrizioni stabilite nei regolamenti e nelle procedure interne dell’Istituto. Per una corretta e completa comprensione, queste regole vanno lette congiuntamente ai Documenti Normativi di riferimento.

2 - Scopo e campo di applicazione

Queste regole sono emesse allo scopo di definire dei requisiti uniformi per aziende produttrici del prodotto identificato come “GABBIE ATM” in riferimento al “Nuovo Protocollo di Certificazione UniCredit del 27/02/2017”.

3 – Definizioni

Si applica quanto riportato nel Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del Marchio di Qualità e nelle norme di riferimento richiamate nel capitolo 4.

4 – Norme di riferimento

- ISO 9001 - Sistemi di gestione per la qualità;
- EN 1300 - Mezzi di custodia - Classificazione delle serrature di alta sicurezza in base alla loro resistenza ad una apertura non autorizzata;
- EN 1143-1 - Mezzi di custodia - Requisiti, classificazione e metodi di prova per la resistenza all'effrazione - Parte 1: Casseforti, casseforti per ATM, porte per camere corazzate e camere corazzate;
- EN 1143-2 - Mezzi di custodia - Requisiti, classificazione e metodi di prova per la resistenza all'effrazione - Parte 2: Sistemi di deposito;
- ISO 9606-1 - Qualification testing of welders — Fusion welding — Part 1: Steels;
- ISO 14732 - Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici;
- ISO 14731 - Coordinamento delle attività di saldatura - Compiti e responsabilità.

I documenti sopra citati sono applicabili nell’ultima edizione e/o revisione vigente.

5 – Procedura generale

Lo scopo delle verifiche realizzate secondo queste regole è di verificare la conformità delle aziende ai requisiti imposti nel capitolato tecnico definito come “Nuovo Protocollo di Certificazione UniCredit del 27/02/2017” e garantire che il lotto dei prodotti fabbricati per la commessa di produzione mantengano le prestazioni assegnate in fase di prova Tipo.

La procedura di certificazione stabilita da queste regole è classificata dalla “ISO/IEC 17067:2013 “Conformity assessment - Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes” come “Sistema di certificazione prodotto 3” e comprende i seguenti elementi:

- esame documentale
- Ispezione dello stabilimento e campionamento dei prodotti
- determinazione delle caratteristiche del prodotto Tipo mediante valutazione di test di laboratorio
- emissione del certificato e concessione uso del marchio Istituto Giordano
- attività di sorveglianza/rinnovo come previsto nel contratto stipulato

Il sistema descritto in queste regole non fornisce nessuna indicazione dell’impatto dei canali di distribuzione riguardo la conformità del prodotto.

6 – Requisiti per il rilascio dell’attestato

Per il rilascio della licenza devono essere eseguite con le modalità descritte le seguenti attività:

- Esame documentale
- Ispezione dello stabilimento e campionamento dei prodotti
- Prove sul prodotto campionato

 ISTITUTO GIORDANO	Istituto Giordano S.p.A. Sezione CP	RP017/CP	pag. 3/7
		Rev. 0	27/01/2017

Le modalità di conduzione ed i criteri di valutazione delle attività sono illustrate in Allegato A, B, C, D, E.

7 – Requisiti per il mantenimento della licenza

Il mantenimento della Certificazione/Licenza è subordinato all'esito positivo delle seguenti attività di sorveglianza:

- a) valutazione del controllo di produzione in fabbrica con i requisiti applicabili di cui all'Allegato D;
- b) campionamento dei prodotti e prove con i requisiti applicabili di cui all'Allegato B e C.

8 – Dichiarazione di conformità del licenziatario

Il Licenziatario deve predisporre ed emettere, preventivamente alla immissione in commercio dei prodotti, una Dichiarazione di conformità contenente almeno le informazioni specificate in Allegato F.

Il licenziatario deve inoltre tenere un Registro delle dichiarazioni di conformità emesse o altro sistema equivalente che ne garantisca la rintracciabilità.

9 – Requisiti relativi al rinnovo contrattuale della licenza

Entro 36 mesi dalle verifiche iniziali di rilascio della Certificazione/Licenza, si procede al rinnovo del contratto.

Al rinnovo si eseguono:

- a) Esame documentale (se il prodotto e/o il processo produttivo sono stati modificati)
- b) Le verifiche previste per il mantenimento di cui al paragrafo 7, le modalità di conduzione ed i criteri di valutazione delle attività sono illustrate in Allegato A, B, C, D, E.

	Istituto Giordano S.p.A. Sezione CP	RP017/CP	pag. 4/7
		Rev. 0	27/01/2017

ALLEGATO A DOCUMENTAZIONE TECNICA FORNITA DAL RICHIEDENTE

ESAME DOCUMENTALE

La documentazione tecnica deve consentire la comprensione delle caratteristiche dei prodotti nonché permettere di valutarne la conformità ai requisiti del documento normativo e delle presenti regole.

La documentazione deve comprendere almeno:

- ✓ nome commerciale del prodotto;
- ✓ ragione sociale del costruttore con n° iscrizione CCIAA;
- ✓ certificazione ISO9001 in corso di validità;
- ✓ Piano della Qualità relativo al controllo di tutte le fasi del processo produttivo
- ✓ Identificazione del/dei sito/siti di produzione e di eventuali subappaltatori;
- ✓ WPSs (procedure di saldatura) e qualifica delle stesse tramite adeguate WPQR (procedura di qualificazione);
- ✓ Qualifica dei saldatori in corso di validità secondo UNI EN ISO 9606-1 (acciaio);
- ✓ Qualifica in corso di validità secondo UNI EN ISO 14732 (saldatura automatizzata quando applicabile);
- ✓ nominativo del coordinatore di saldatura e qualifica tramite ISO 14731 o equivalente;
- ✓ Nominativo e qualifica del personale addetto ai CND in riferimento alla ISO 9712 (e copia del contratto in caso di personale esterno all'azienda).

ALLEGATO B CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI

PROCEDURA DI CAMPIONAMENTO

I criteri di campionamento sono definiti da Istituto Giordano S.p.A. in funzione del prodotto.

I campionamenti sono realizzati dal gruppo di verifica secondo piani di campionamento scritti e registrazione delle attività svolte, applicando la seguente procedura:

1. Campionamento minimo: il gruppo di verifica incaricato preleva la quantità di prodotto indicata nel Piano di campionamento o nell'offerta specifica.
2. Prelievo dei campioni: il gruppo di verifica estrae i campioni, a caso, dalla linea produttiva o del magazzino di fabbrica. I campioni devono essere rappresentativi del lotto di produzione della commessa, e fabbricati secondo le stesse procedure utilizzate per la normale produzione.
3. Modalità di confezionamento del campione: i campioni devono essere imballati in un idoneo involucro che garantisca un sufficiente grado di protezione dei provini durante la manipolazione e il trasporto fino al destinatario Istituto Giordano S.p.A.
4. Etichettatura del campione: l'imballo del campione deve essere univocamente identificato, dal gruppo di verifica, con etichette/marcature indelebili e inamovibili, riportanti le seguenti informazioni:
 - data e luogo del campionamento;
 - identificazione del prodotto e del lotto di provenienza;
 - numero progressivo del campione;
 - quantità del campione.
5. Registrazione del campionamento: il gruppo di audit, contestualmente al campionamento, registra le attività svolte sulla modulistica di riferimento; copia delle registrazioni che vengono consegnate all'azienda.
6. Spedizione dei campioni: l'azienda provvede, a cura e a spese proprie, all'invio, a Istituto Giordano S.p.A., dei campioni identificati, facendo attenzione a prevenire danneggiamenti e alterazioni delle caratteristiche rilevanti ai fini delle prove.

ALLEGATO C PROVE

Le prove sono riportate nell'offerta apposita sottoscritta con il fabbricante e relativa al prodotto specifico, le prove sono effettuate sul prodotto campionato rappresentativo del lotto di produzione della commessa.

Le prove devono essere effettuate in seguito alla visita iniziale, in occasione di modifiche sul prodotto e/o del processo produttivo ed in occasione della sorveglianza/rinnovo se previsto nel contratto stipulato.

ALLEGATO D - VALUTAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC)

Le verifiche sul controllo del processo produttivo consistono:

- nel controllo della validità della certificazione concessa al licenziatario per la conformità del suo SGQ alla norma ISO 9001;
- nel verificare che i risultati dei controlli realizzati dal Licenziatario nella gestione del proprio SGQ siano conformi ai requisiti stabiliti nei seguenti punti predisponendo apposito piano della qualità inerente la commessa di produzione delle GABBIE ATM:

Queste verifiche devono essere realizzate, con la produzione in corso, ai fini del rilascio del certificato e successivamente almeno 1 volta l'anno, a intervalli regolari.

Di seguito si riportano gli elementi fondamentali che il Piano della Qualità deve contenere per poter garantire il controllo di tutte le fasi del processo produttivo, così da assicurare la qualità dei prodotti finiti.

Tale schema è impostato sulla base della norma UNI ISO 10005:2007 "Guida per i piani della qualità".

Il Piano della Qualità adottato dall'Azienda sarà oggetto di valutazione della conformità ai requisiti per la certificazione.

1. APPROVVIGIONAMENTO

L'Azienda deve tenere sotto controllo e documentare il processo di approvvigionamento, in particolare deve definire criteri per:

- identificazione dei prodotti/servizi da acquistare e dei relativi requisiti che ne assicurano la qualità;
- definizione delle specifiche d'acquisto
- qualificazione, selezione e controllo dei fornitori con indici specifici legati al rispetto dei tempi di consegna e volumi di materiali;
- riesame degli ordini e dei dati di acquisto;
- controllo delle forniture in accettazione e trattamento delle non conformità;
- identificazione dei materiali/prodotti/semilavorati non conformi e loro conseguente segregazione;
- controllo e conferma metrologica delle apparecchiature di prova e misura utilizzate per il controllo delle forniture in accettazione;
- registrazione dei controlli;
- immagazzinamento delle materie prime/prodotti/semilavorati, univocamente contrassegnate ed identificate.

Controlli specifici di routine che il fabbricante deve eseguire nella fase di Approvvigionamento in particolare:

- forniture di piastre/tubolari in acciaio - materiale deve essere S235 o superiore;
- i tasselli in acciaio codificati PK16;
- documentazione di accompagnamento documento 2.2 riferito ad ogni singolo lotto di fornitura;
- presenza di marcatura CE per acciaio, materiale da apporto ecc;
- presenza della dichiarazione di conformità per serrature e relativi accessori.

2. PRODUZIONE

L'Azienda deve tenere sotto controllo e documentare il processo di produzione, in particolare deve definire criteri per:

- controlli in produzione ed interventi per aggiustamento/correzione prodotto;
- controlli sui prodotti finiti prelevati al termine del ciclo di produzione;
- controllo e conferma metrologica delle apparecchiature di produzione, prova e misura utilizzate;
- controllo del parco macchine e attrezzature, con relativo Piano di manutenzione aggiornato periodicamente;
- registrazione dei controlli effettuati e relative conformità;
- conservazione campioni dei prodotti;
- identificazione dei prodotti e loro rintracciabilità in ogni fase.

3. TRATTAMENTO DEL PRODOTTO NON CONFORME

L'Azienda deve tenere sotto controllo e documentare il trattamento dei prodotti non conformi, in particolare deve definire criteri per:

- identificazione e segregazione dei prodotti non conformi;
- definizione dei provvedimenti di smaltimento o rilavorazione dei prodotti non conformi;
- definizione delle azioni correttive e preventive per evitare il ripetersi delle non conformità.

4. CONFEZIONAMENTO, IMMAGAZZINAMENTO E TRASPORTO

L'Azienda deve tenere sotto controllo e definire criteri per:

- identificazione delle difettosità degli imballi e il conseguente rifiuto degli stessi;
- controllo quantità del prodotto confezionato;
- etichettatura/identificazione del prodotto;
- definizione delle schede tecniche/applicazione prodotti;
- conservazione dei prodotti confezionati, in apposite aree e in condizioni ambientali adeguate;
- trasporto dei prodotti, atto a proteggere e a mantenere la qualità dei prodotti.

5. ETICHETTATURA E GESTIONE DEL MARCHIO DI CONFORMITÀ

L'Azienda deve definire e tenere sotto controllo:

 ISTITUTO GIORDANO	Istituto Giordano S.p.A. Sezione CP	RP017/CP	pag. 6/7
		Rev. 0	27/01/2017

- - Le modalità di applicazione del Marchio di conformità Istituto Giordano sui prodotti certificati, sull'imballaggio, sulla documentazione tecnica e commerciale.
- - Il fabbricante offrirà informazioni sufficienti per assicurare la tracciabilità del suo prodotto.

ALLEGATO E - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ AL TIPO DEL LICENZIATARIO

E.1 - La Dichiarazione scritta di conformità deve accompagnare i prodotti certificati ed essere allegata ai documenti di consegna/trasporto.

E.2 - La Dichiarazione scritta di conformità al tipo deve comprendere almeno i seguenti elementi:

- nome e indirizzo del licenziatario;
- descrizione del prodotto;
- riferimento al "Nuovo Protocollo di Certificazione UniCredit del 27/02/2017" in relazione al quale deve essere dichiarata la conformità;
- riferimento al Certificato/Licenza del tipo rilasciato dall'Istituto Giordano;
- riferimenti dell'Istituto Giordano.

E.3 - Il licenziatario deve inoltre tenere un Registro delle dichiarazioni di conformità emesse o altro sistema equivalente che ne garantisca la rintracciabilità.

ALLEGATO F - MODELLO ATTESTATO

**ISTITUTO
GIORDANO****CERTIFICATO DI CONFORMITÀ E LICENZA D'USO
DEL MARCHIO DI QUALITÀ ISTITUTO GIORDANO**

___/CP/0

CERTIFICAZIONE PRODOTTO CERTIFICATO N. ___/CP

**ISTITUTO
GIORDANO**Si certifica che *i/il* prodotto**GABBIE ATM**

con denominazione commerciale

.....

fabbricato da

...RAGIONE SOCIALE...

Via - ____ () - Italia

nell'unità produttiva

Via - ____ () - Italia

è stato sottoposto con esito positivo alle prove e alla verifica iniziale del controllo della produzione in fabbrica.

Considerato che gli esiti delle verifiche effettuate sono conformi ai requisiti stabiliti nel "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità" REG-CP, nelle regole particolari di schema n. RP017/CP e nel "Nuovo Protocollo di Certificazione UniCredit del 27/02/2017", il fabbricante è autorizzato a contrassegnare il suddetto prodotto con il Marchio di Qualità Istituto Giordano.

Luogo e data di emissione

Bellaria-Igea Marina - Italia, __/__/____

Luogo e data di prima emissione

Bellaria-Igea Marina - Italia, __/__/____

Il Direttore Tecnico della Divisione
Certificazione Prodotti
(Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno)

L'Amministratore Delegato

La validità del presente certificato è subordinata all'esito positivo delle verifiche periodiche di mantenimento previste nel contratto e nei regolamenti sopra identificati.
Il presente certificato è soggetto al rispetto del regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità, delle regole particolari di schema
e del nuovo protocollo di certificazione UniCredit sopra identificati.
Il presente certificato è composto da n. 1 foglio.

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico con apposta firma digitale ai sensi del DPR 513/97.**Foglio 1 di 1**

ISTITUTO GIORDANO S.p.A. - Via Gioacchino Rossini, 2 - 47814 Bellaria-Igea Marina (RN) - Italia
www.giordano.it - info@giordano.it - PEC: ist-giordano@legalmail.it - tel. +39/0541/343030