

REGOLE PARTICOLARI DI SCHEMA

Canalette di drenaggio

per aree soggette al passaggio di veicoli e pedoni

(EN 1433:2008)

Contenuti:

Cap.

1 – Premessa

2 - Scopo e campo di applicazione

3 - Documenti di riferimento

4 – Definizioni

5 – Identificazione dei prodotti

6 – Procedura generale di certificazione

7 – Requisiti per il rilascio della Licenza

8 – Requisiti del controllo di produzione da parte del Fabbricante

9 – Requisiti per il mantenimento del certificato e della licenza

10 – Dichiarazione di conformità del licenziatario

11 – Estensione della certificazione

12 – Requisiti relativi al rinnovo della licenza

ALLEGATO "A" - DOCUMENTAZIONE FORNITA DAL RICHIEDENTE

ALLEGATO "B" - CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI

ALLEGATO "C" - PROVE INIZIALI DI TIPO

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

ALLEGATO "E" - SORVEGLIANZA TRAMITE PROVE

ALLEGATO "F" DICHIARAZIONE di CONFORMITA' AL TIPO DEL LICENZIATARIO

Rev.	del	Descrizione	Preparato da	Verificato	Approvato
0	30-07-2013	1° Emissione	Gruppo di Lavoro (M. Giordano, addetti div Certificazione Pro- dotto, FQ)	IL DIRETTORE TECNICO Ing. Giuseppe Persano Adorno RQ Ing. Maurizio Carlini	IL COMITATO PER LA SALVAGUARDIA DELL'IMPARZIALITA' Il Segretario Ing. V. Iommi
1	11/10/2021	Aggiornamento per presa in carico rilievi esame documentale Accre- dia per rinnovo accreditamento .	Gruppo di Lavoro (M. Giordano, addetti div Certificazione Pro- dotto, FQ)	IL DIRETTORE TECNICO Ing. Giuseppe Persano Adorno RQ Ing. Maurizio Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Gior- dano

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 supportare e regolamentare le procedure per la valutazione della conformità e certificazione in ambito volontario di canalette di drenaggio per aree soggette al passaggio di veicoli e pedoni in conformità alla UNI EN 1433:2008.

Queste “Regole particolari di certificazione” stabiliscono inoltre i requisiti relativi a: “Rilascio della licenza”, “Controllo della produzione da parte del Licenziatario”, “Mantenimento della licenza”, “Dichiarazione di conformità del licenziatario”.

3 - Documenti di riferimento

L’attività di certificazione di canalette di drenaggio si basa sui seguenti documenti normativi e legislativi ([Per i riferimenti non datati vale l'ultima edizione della pubblicazione alla quale si fa riferimento - compresi gli aggiornamenti](#)):

3.1 - Documenti legislativi

- Regolamento (UE) 305/2011 del Parlamento Europeo
- Decreto Ministeriale [17 gennaio 2018](#) – [Aggiornamento](#) Norme Tecniche per le Costruzioni

3.2 – Norme di prodotto armonizzate, norme di valutazione della conformità dei materiali e norme di Sistema di

Gestione per la Qualità

- UNI EN 1433:2008 “Canalette di drenaggio per aree soggette al passaggio di veicoli e pedoni - Classificazione, requisiti di progettazione e di prova, marcatura e valutazione di conformità”;
- UNI EN 1169 “Prodotti prefabbricati in calcestruzzo – Criteri generali per il controllo di produzione in fabbrica del cemento rinforzato con fibra di vetro”;
- [UNI EN ISO 7500-1 “Materiali metallici - Taratura e verifica delle macchine di prova statica uniassiale - Parte 1: Macchine di prova a trazione/compressione - Taratura e verifica del sistema di misurazione della forza”;](#)
- ISO 185 “Grey cast irons – Classification”;
- [UNI EN 1563 “Fonderia - Ghise sferoidali”;](#)
- [UNI EN ISO 1461 “Rivestimenti di zincatura per immersione a caldo su prodotti finiti ferrosi e articoli di acciaio - Specificazioni e metodi di prova”;](#)
- [UNI EN 10088-1 “Acciai inossidabili - Parte 1: Lista degli acciai inossidabili”;](#)
- [UNI EN 10088-2 “Acciai inossidabili - Parte 2: Condizioni tecniche di fornitura delle lamiere, dei fogli e dei nastri di acciaio resistente alla corrosione per impieghi generali”;](#)
- [UNI EN 10088-3 “Acciai inossidabili - Parte 3: Condizioni tecniche di fornitura dei semilavorati, barre, vergella, filo, profilati e prodotti trasformati a freddo di acciaio resistente alla corrosione per impieghi generali”;](#)
- [UNI EN 10080 “Acciaio d'armatura per calcestruzzo - Acciaio d'armatura saldabile – Generalità”;](#)
- [UNI EN 10142 “Lamiere e nastri di acciaio a basso tenore di carbonio, zincati per immersione a caldo in continuo, per formatura a freddo - Condizioni tecniche di fornitura”;](#)
- [UNI EN 10214 “Nastri e lamiere di acciaio rivestiti a caldo in continuo di lega zinco- alluminio \(ZA\). Condizioni di fornitura”;](#)
- [UNI EN 10215 “Nastri e lamiere di acciaio rivestiti a caldo in continuo di lega alluminio- zinco \(AZ\). Condizioni tecniche di fornitura”;](#)

- [UNI EN 12163 Rame e leghe di rame - Barre per usi generali;](#)
- ISO 14737:2015 Carbon and low alloy cast steels for general applications;
- ISO 8062-1 "Geometrical product specifications (GPS) — Dimensional and geometrical tolerances for moulded parts — Part 1: Vocabulary";
- ISO/TS 8062-2 "Geometrical product specifications (GPS) — Dimensional and geometrical tolerances for moulded parts — Part 2: Rules";
- ISO 8062-3 "Geometrical product specifications (GPS) — Dimensional and geometrical tolerances for moulded parts — Part 3: General dimensional and geometrical tolerances and machining allowances for castings";
- [UNI EN ISO 9001:2015 Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti;](#)
- [UNI EN ISO 9000:2015 Sistemi di gestione per la qualità - Fondamenti e vocabolario.](#)

4 – Definizioni

Ai fini del presente documento valgono i termini e le definizioni generali della qualità così come descritte in UNI EN ISO 9000 e quelle particolari di prodotto come definite nella EN 1433. Valgono inoltre, limitatamente ai rispettivi contesti, le definizioni delle altre norme richiamate in § 3.

Si applicano inoltre le seguenti definizioni:

- **Norma armonizzata:** Specifica tecnica sviluppata dagli enti di normazione europei ai fini della marcatura CE di un prodotto e della definizione delle prestazioni essenziali in riferimento ad uno specifico mandato.
- **Prova accreditata:** prova eseguita secondo un metodo (norma o procedura) accreditata dall'Ente italiano di accreditamento "ACCREDIA" – Dipartimento laboratori di prova o da Ente di accreditamento di altro paese firmatario degli accordi multilaterali di mutuo riconoscimento (MLA) dell'EA (European co-operation for Accreditation) o (MRA) dell'ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation), ai sensi della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura".

5 – Identificazione dei prodotti

Queste regole si applicano a Canalette di drenaggio per aree soggette al passaggio di veicoli e pedoni come definiti in EN 1433 § 3.1, § 3.2 e § 3.3, destinati ad essere installati in zone soggette a traffico pedonale e/o veicolare.

Le canalette di drenaggio, ad eccezione delle griglie e delle coperture, possono essere fabbricate in:

- a) ghisa a grafite lamellare;
- b) ghisa a grafite sferoidale;
- c) acciaio fuso;
- d) acciaio laminato;
- e) acciaio inossidabile;
- f) calcestruzzo armato o non armato;
- g) calcestruzzo con resine sintetiche;
- h) calcestruzzo con fibre;
- i) uno dei materiali da a) a f) abbinati a calcestruzzo/calcestruzzo con resine sintetiche con fibre.

Le griglie e le coperture possono essere fabbricate in:

- a) ghisa a grafite lamellare;
- b) ghisa a grafite sferoidale;
- c) acciaio fuso;
- d) acciaio laminato;
- e) acciaio inossidabile;
- f) leghe a base di rame;
- g) calcestruzzo armato;
- h) calcestruzzo con resine sintetiche.

6 – Procedura generale di certificazione

Lo scopo delle verifiche stabilite è di garantire che il livello qualitativo del prodotto venga continuamente mantenuto conforme ai requisiti della norma UNI EN 1433.

La procedura di certificazione è stabilita da queste regole e comprende i seguenti elementi:

- a) esame documentale
- b) campionamento dei prodotti da certificare sotto la responsabilità dell'Istituto Giordano
- c) determinazione delle caratteristiche del prodotto mediante test di laboratorio (Prove/Verifiche di tipo)
- d) valutazione iniziale del controllo di produzione in fabbrica
- e) valutazione dei risultati dei test e del Rapporto di valutazione del controllo di produzione in fabbrica (FPC)
- f) decisioni sulla certificazione
- g) emissione del certificato/licenza d'uso del marchio IG
- h) sorveglianza periodica della certificazione mediante valutazione del controllo di produzione in fabbrica ed effettuazione di prove/verifiche
- i) conferma delle risultanze delle prove/verifiche e dell'audit di sorveglianza al fine del mantenimento del certificato/licenza d'uso del marchio IG.

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

7 – Requisiti per il rilascio della Licenza

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

- a) Esame documentale
- b) Campionamento dei prodotti
- c) Prove/Verifiche di tipo
- d) Valutazione iniziale del controllo di produzione in fabbrica
- e) Verifica dell'applicazione dei requisiti minimi per la Marcatura CE del prodotto

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

8 – Requisiti del controllo di produzione da parte del Fabbricante

I requisiti del controllo di produzione realizzato del fabbricante sono stabiliti dalla EN 1433 § 10.3, § 9.6 e allegato D. Inoltre, se applicabile, il controllo di produzione in fabbrica deve essere conforme anche ai requisiti della UNI EN 1169. Il dettaglio dei requisiti di certificazione applicabili al controllo di produzione sono illustrati in Allegato D alle presenti regole.

9 – Requisiti per il mantenimento del certificato e della licenza

Il Certificato emesso non ha scadenze temporali, ma è vincolato all'esito positivo di audit e prove/verifiche di sorveglianza con cadenza e modalità definite nel seguito e dettagliate in allegato D ed E, ovvero:

- Valutazione del controllo di produzione in fabbrica con i requisiti applicabili di cui alla EN 1433 § 10.3, § 9.6 e con le modalità e frequenze stabilite in Appendice D.
- Esecuzione delle prove/verifiche sul prodotto finito di cui al § 9 della EN 1433 con le modalità e frequenze stabilite in Appendice D della EN 1433.

Scopo di tale attività è garantire la conformità dei prodotti certificati in riferimento ai risultati delle prove/verifiche iniziali di tipo effettuate per qualificare le caratteristiche del prodotto.

I dettagli sulle modalità di svolgimento ed i criteri di valutazione sono illustrati, per quanto applicabile, negli Allegati B, C, D, E, F delle presenti regole.

Qualora le attività di valutazione per il mantenimento della certificazione evidenzino non conformità del sistema di controllo della produzione in fabbrica(FPC) o della produzione (prodotto) il fabbricante è tenuto all'applicazione della EN 1433 §10.4 e potranno essere eseguiti sul prodotto, a giudizio dell'Istituto Giordano, dei controlli e/o delle attività di prova/verifica a campione al fine di accertare il mantenimento della conformità del prodotto/FPC e, in caso positivo, confermare la validità della certificazione.

10 – Dichiarazione di conformità del licenziatario

Il Licenziatario deve predisporre ed emettere, preventivamente all'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.

11 – Estensione della certificazione

L'estensione dei risultati delle prove/verifiche ad altre dimensioni e/o altre tipologie di canalette di drenaggio prodotte dal richiedente rispetto a quelle sottoposte a valutazione, può essere concessa se è possibile dimostrare, sulla base delle caratteristiche dei prodotti modificati (geometria/dimensioni, spessori, materiali, ecc) e degli esiti delle prove e verifiche precedentemente effettuate, che i nuovi prodotti sono equivalenti o più performanti di quelli già testati/verificati. Le modalità di estensione seguono inoltre il regolamento REG-CP dell'Istituto.

12 – Requisiti relativi al rinnovo della licenza

Non applicabile.

ALLEGATO "A" - DOCUMENTAZIONE FORNITA DAL RICHIEDENTE**A.1 - Esame Documentale**

La documentazione fornita deve consentire la comprensione delle caratteristiche dei prodotti nonché permettere di valutarne la conformità ai requisiti della EN 1433, delle presenti regole ed delle normative cogenti quando applicabile (ad esempio decreti, norme armonizzate ecc).

La documentazione deve comprendere, se necessario ai fini della valutazione:

- a) Certificato di iscrizione rilasciato dalla C.C.I.A.A. di competenza
- b) Manuale del Controllo di produzione in Fabbrica Conforme alla EN 1433 § 10.3 e § 9.6 comprendente:
 - il piano di controllo (in accettazione, durante il processo di produzione e sul prodotto finito)
 - le procedure di controllo dei documenti, dei prodotti non conformi, stoccaggio, imballaggio, movimentazione e marcatura
 - gestione dei reclami dei clienti
 - taratura e controllo delle attrezzature di prova e di misurazione
- c) Organigramma nominativo e competenze necessarie allo svolgimento delle attività assegnate alle funzioni
- d) Elenco della strumentazione di misura e certificati di taratura degli strumenti campione primari
- e) Rapporti di prova riferiti ai prodotti –tipo (ITT)
- f) Denominazione commerciale del prodotto-tipo
- g) Documentazione tecnica riguardante i materiali costituenti (vedi EN 1433 § 6.2.1 e § 6.2.2)
- h) Se applicabile, contratto/i di outsourcing contenete/i la specifica ed i dettagli delle attività assegnate in appalto esterno
- i) Disegni di progettazione di massima e di fabbricazione,
- j) Eventuali descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni
- k) Schemi dei componenti e degli assemblaggi (canalette, griglie e coperture, aperture, giunzioni, compatibilità delle sedi, ecc.)
- l) Definizione del tipo di canaletta di drenaggio (Tipo I oppure tipo M)
- m) Classificazione dei prodotti soggetti a Certificazione (A 15, B 125, C 250, D 400, E 600, F 900) e Gruppo di posa in opera (EN 1433 § 5).
- n) Modello della Dichiarazione di Conformità al tipo del licenziatario
- o) Documentazione a corredo richiesta dal Reg. (UE) 305/2011 (Dichiarazione di prestazione, Etichetta di marcatura CE, Informazioni sulle sostanze pericolose se pertinente e in conformità con artt. 31 e 33 del Reg. (UE) 1907/2006, Informazioni sulla sicurezza)
- p) Marcatura delle griglie e del corpo delle canalette conformemente al § 8 della EN 1433
- q) Se disponibile copia della certificazione del Sistema di Gestione per la Qualità in conformità alla UNI EN ISO 9001

ALLEGATO "B" - CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI**B.1 – Generalità**

I criteri di campionamento sono definiti da Istituto Giordano S.p.A. in funzione della specifica certificazione e dei relativi prodotti, controllo di produzione in fabbrica (FPC) ed organizzazione.

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

1. Campionamento minimo: il gruppo di audit incaricato preleva tre campioni di prova completi di un'unità canaletta comprendenti le griglie e coperture appropriate in conformità al Piano di campionamento predisposto da Istituto Giordano ed alla EN 1433 § 9.5 e prospetto D.1;
2. Prelievo dei campioni: il gruppo di audit estrae i campioni, a caso, dalla linea produttiva o del magazzino di fabbrica. I campioni prelevati in fase iniziale, devono essere rappresentativi dell'intera linea di produzione; in fase di sorveglianza, i campioni vengono prelevati a rotazione in modo tale da garantire nel tempo la copertura dell'intera linea produttiva oggetto di certificazione.
3. Modalità di confezionamento del campione: i campioni devono essere imballati in un idoneo involucro che garantisca un sufficiente grado di protezione degli stessi durante la manipolazione e il trasporto fino al destinatario Istituto Giordano S.p.A.
4. Etichettatura/contrassegnatura del campione: Ogni imballo del campione deve essere singolarmente e univocamente identificato, dal gruppo di audit, con etichette/marcature/vernici indelebili e inamovibili, riportanti le seguenti informazioni:
 - a) data e luogo/sito produttivo del campionamento
 - b) identificazione del prodotto (denominazione commerciale, denominazione in accordo con le specifiche tecniche/Norme di prodotto)
 - c) identificazione del lotto di produzione/provenienza
 - d) numerosità/quantità dei campioni
 - e) quando previsto, caratteristiche da testare
5. Registrazione del campionamento: Il gruppo di verifica, contestualmente al campionamento, registra le attività svolte sulla pertinente modulistica, può inoltre, se ritenuto opportuno, allegare foto che evidenzino l'etichettatura/contrassegnatura del campione effettuata, una copia delle registrazioni viene consegnata all'azienda.
6. Spedizione dei campioni: L'azienda provvede, a propria cura e spese, all'invio, a Istituto Giordano S.p.A., dei campioni identificati, seguendo le indicazioni dell'Istituto Giordano e facendo attenzione a prevenire danneggiamenti e alterazioni delle caratteristiche rilevanti ai fini delle prove.

ALLEGATO "C" - PROVE INIZIALI DI TIPO

C.1 – Generalità

Lo schema di certificazione prevede che le caratteristiche del prodotto-tipo debbano essere determinate attraverso le seguenti prove iniziali del tipo previste ai § 9.5 e 10.2 della EN 1433. Prima di iniziare la produzione dell'elemento canaletta o della griglia/copertura ciascun prodotto deve soddisfare tutti i requisiti dei punti 4, 6, 7 e 8 della EN 1433.

Secondo applicabilità, le prove da considerare sono le seguenti in base ai capitoli della EN 1433:

- § 9.1 Prova di un carico
- § 9.2.1 Materiali – CLS prefabbricato
- § 9.2.2 Materiali – CLS con resine sintetiche
- § 9.2.3 Materiali – CLS con fibre
- § 9.3.1 Progettazione – Ispezione generale
- § 9.3.2 Progettazione – Dimensioni
- § 9.3.3 Progettazione – Sezione trasversale di scarico
- § 9.3.4 Progettazione – Gradiente
- § 9.3.5 Progettazione – Aperture di scarico/Aperture di collegamento
- § 9.3.6 Progettazione – Giunzione delle unità canaletta
- § 9.3.7 Progettazione – Profondità dell'inserimento di griglie e coperture
- § 9.3.8 Progettazione – Sede
- § 9.3.9 Progettazione – Protezione del bordo esposto al traffico
- § 9.3.10 Progettazione – Fissaggio di una griglia e/o di una copertura in una unità grata
- § 9.3.11 Progettazione – Dimensioni delle aperture di ingresso
- § 9.3.12 Progettazione – Contenitori per i detriti
- § 9.3.13 Progettazione – Posizionamento corretto delle griglie e delle coperture
- § 9.3.14 Progettazione – Angolo di apertura delle griglie e delle coperture provviste di cerniera
- § 9.4 Marcatura

Al fine della corretta descrizione del prodotto-tipo, gli elementi in uscita della progettazione devono fornire almeno:

- tutti i dettagli del progetto
- le dimensioni complessive
- le dimensioni funzionali
- le tolleranze
- le specifiche dei materiali.

In caso di modifiche significative del progetto, del prodotto e/o del procedimento di fabbricazione le precedenti pertinenti prove iniziali di Tipo devono essere ripetute.

I campioni di prova devono essere rappresentativi delle unità di produzione normali.

C.2 - Prove/verifiche sul prodotto finito effettuate da Istituto Giordano in qualità di Organismo di Certificazione di prodotto:

Prove/verifiche	P.to di riferimento UNI EN 1433
Verifica dei requisiti di progettazione	9.3
Verifica della giunzione delle unità canaletta e prova di tenuta all'acqua	9.3.6 e 7.5.1
Prova di carico su corpo canaletta (unità grata, unità fessura e unità cordolo)	9.1.4.1
Prova di carico e misurazione della serie permanente su griglie e coperture	9.1.4.2

Le suddette prove/verifiche sono effettuate di regola presso i laboratori dell'Istituto Giordano; se richiesto dal Fabbricante, le stesse o alcune di esse, possono essere svolte - previa valutazione e/o approvazione di Istituto Giordano in accordo a REG-CP - anche presso:

- I laboratori dello stesso fabbricante, con la partecipazione alla sessione di prove di un valutatore/tecnico incaricato da Istituto Giordano per valutarne la competenza e testimoniare la corretta esecuzione delle stesse (Witness test);
- Un laboratorio terzo Accreditato ISO/IEC 17025 per le prove previste dalla EN 1433;
- Un laboratorio terzo non Accreditato ISO/IEC 17025 qualificato da Istituto Giordano per le prove previste dalla EN 1433.

Istituto Giordano si riserva di valutare la validità di eventuali prove eseguite precedentemente in conformità con le disposizioni della EN 1433 e, per quanto applicabile, con le presenti Regole Particolari di Schema (stesso prodotto, stessa/e caratteristica/caratteristiche, metodo di prova, procedura di campionamento, ecc.).

C.3 - Esemplari non conformi

In caso di non conformità rilevate in esecuzione delle prove iniziali e di sorveglianza, valgono le prescrizioni del § 10.4 della Norma EN 1433.

C.4 – Rapporti di prova

I risultati delle prove iniziali e di sorveglianza devono essere registrati su Rapporti di prova con i contenuti conformi a quanto prescritto dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025

Ultimata la sessione di prove iniziali effettuate da Istituto Giordano, si procede con la formalizzazione della proposta di assegnazione della classe per il prodotto in esame.

ALLEGATO "D" - VALUTAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC)
D.1 – Generalità

La valutazione del Sistema del Controllo di produzione in fabbrica si svolge, in conformità alla ISO 19011, seguendo le procedure/regolamenti dell'Istituto Giordano al fine di valutare la conformità alla EN 1433 § 10.3, § 9.6 e appendice "D".

prospetto D.1 Ispezione da parte di terzi

Aspetto dell'ispezione	Modalità dell'ispezione	Frequenza dell'ispezione ^{a)}
Ispezione al ricevimento	Prospetti A.1, A.4, A.5, A.6	A ogni visita
Controllo del processo	Prospetti A.2, A.4, A.5, A.6	A ogni visita
Ispezione finale e prove dei prodotti	Prospetto A.3	A ogni visita
Canalette di drenaggio	Punto 9	3 tipi completi differenti per visita
Attrezzature per ispezione, misurazione e prova	Prospetto A.7	A ogni visita
Movimentazione, stoccaggio, imballaggio e marcatura	Prospetto A.7	A ogni visita
Controllo dei prodotti non conformi	Prospetto A.7	A ogni visita
Controllo del procedimento per i reclami clienti	visiva	A ogni visita
Registrazioni di qualità	visiva	A ogni visita
a) La parte terza decide l'estensione dell'indagine casuale richiesta in occasione di ogni visita. Essa si può basare su di un programma di ispezione riconosciuto allo scopo di garantire che l'intera gamma di prodotti sia coperta in un intervallo di tempo ragionevole.		

Lo scopo dell'audit da parte di Istituto Giordano è di dimostrare la capacità del fabbricante di realizzare prodotti che soddisfano i requisiti della EN 1433 e di assegnare una certificazione indipendente a detti prodotti.

Durante l'audit Istituto Giordano verifica l'adeguatezza del sistema di controllo della produzione del fabbricante, del personale e delle attrezzature ai fini di una produzione continua e ordinata. Verifica che il controllo qualità sia indipendente dalla produzione, che le prove di tipo siano state condotte in maniera soddisfacente in conformità ai requisiti della EN 1433, che i risultati del controllo della produzione del fabbricante soddisfino i requisiti della EN 1433 e siano rappresentativi della produzione.

D.2 – Frequenze degli audit

Gli audit da parte di Istituto Giordano, dopo quello iniziale, sono effettuati almeno due volte l'anno a intervalli regolari.

Per i produttori con certificazione ISO 9001 del Sistema di Gestione per la Qualità, da organismo accreditato ACCREDIA o altro Ente firmatario degli accordi multilaterali di mutuo riconoscimento (MLA) dell'EA (European co-operation for Accreditation) o (MRA) dell'ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation), il cui campo di applicazione comprenda i prodotti oggetto di certificazione secondo le presenti regole particolari e consideri applicabile la norma EN 1433 a tali prodotti, l'audit può essere ridotto ad almeno una volta l'anno; in tale situazione l'Istituto Giordano verifica che i risultati prodotti dai controlli sulla qualità interni siano conformi ai requisiti della EN 1433 ed alle presenti regole.

In occasione di ogni audit di sorveglianza, Istituto Giordano esegue anche un campionamento come specificato in allegato B al fine di eseguire le prove di sorveglianza sul prodotto finito definite al punto C.2 dell'allegato C. Per tale attività si veda il paragrafo 9 e l'allegato E delle presenti regole.

ALLEGATO "E" - SORVEGLIANZA TRAMITE PROVE

In occasione di ogni audit di sorveglianza, Istituto Giordano esegue un campionamento come specificato in allegato B ed esegue le prove sul prodotto finito definite al punto C.2 dell'allegato C.

La conformità è valutata a fronte dei requisiti definiti dalla EN 1433 § 4, § 6, § 7 e § 8.

Istituto giordano valuta la conformità dei materiali ai requisiti della EN 1433 di cui al § 6.2.1 (materiali metallici) e § 6.2.2 (Calcestruzzo e calcestruzzo con resine sintetiche) sulla base di evidenze documentali prodotte dal fabbricante (Esempio: Certificazioni di conformità dei materiali, Rapporti di prova, ecc.).

Quando i risultati di tali prove non confermano quelli registrati nella documentazione relativa al controllo della produzione del fabbricante, Istituto Giordano conduce un'indagine e/o prove ulteriori volte a individuare il motivo di tale discrepanza, nel rispetto del § 10.4 della Norma EN 1433 e del punto C.3 dell'allegato C delle presenti regole.

ALLEGATO "F" DICHIARAZIONE di CONFORMITA' AL TIPO DEL LICENZIATARIO

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

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

- nome e indirizzo del licenziatario
- descrizione e identificazione del prodotto
- riferimento alle schede tecniche del prodotto o alle prestazioni ottenute durante le prove iniziali
- riferimento al Certificato rilasciato dall'Istituto Giordano
- indirizzo dell'Istituto Giordano

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