

## REGOLE PARTICOLARI DI SCHEMA PER

### PRODOTTI D'ACCIAIO E DI GHISA QUALI DISPOSITIVI DI CORONAMENTO E DI CHIUSURA PER ZONE DI CIRCOLAZIONE UTILIZZATE DA PEDONI E DA VEICOLI

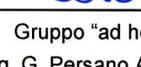


#### Contenuti

**Cap.1.** Premessa.  
**Cap.2.** Scopo e campo di applicazione.  
**Cap.3.** Documento Normativo.  
**Cap.4.** Definizioni.  
**Cap.5.** Identificazione dei prodotti.  
**Cap.6.** Procedura generale di certificazione.  
**Cap.7.** Requisiti del controllo di produzione da parte del Fabbricante.  
**Cap.8.** Requisiti per il mantenimento della licenza.  
**Cap.9.** Dichiarazione di conformità del licenziatario.  
**Cap.10.** Requisiti relativi al rinnovo della licenza.

#### Allegati

**Allegato A.**  
 DOCUMENTAZIONE TECNICA  
 FORNITA DAL RICHIEDENTE  
 ESAME DOCUMENTALE  
**Allegato B.**  
 CAMPIONAMENTO DEI  
 PRODOTTI  
**Allegato C.**  
 PROVE DI TIPO  
**Allegato D.**  
 REQUISITI DEL CONTROLLO DI  
 PRODUZIONE DA PARTE DEL  
 FABBRICANTE  
**Allegato E.**  
 DICHIARAZIONE DI  
 CONFORMITÀ AL TIPO DEL  
 LICENZIATARIO  
**Allegato F.**  
 MODELLO CERTIFICATO

Rev.	Del	Oggetto	Preparato da	Verificato da	Approvato da
4	15/11/2011	Aggiornamento marchi Istituto Giordano e Accredia sul modello del certificato (allegato F)	sRQ Dott. G.F. Ibba 	Gruppo "ad hoc" Ing. G. Persano Adorno  Ing. M. Carlini  Geom. V. Mancusi 	CSI Il segretario Ing. Vincenzo Iommi 
3	23/06/2010	Modifica a seguito commento SINCERT (ACCREDIA) (rif. NC167)	sRQ Dott. G.F. Ibba	Gruppo "ad hoc" Ing. G. Persano Adorno Ing. M. Carlini Dott. V. Valpiani Geom. V. Mancusi	CSI Il segretario Ing. Vincenzo Iommi
2	10/04/2006	- Modifica a seguito AC1348 SINCERT; - correzioni editoriali.	DT Arch. V. Giorgetti	Gruppo "ad hoc" Ing. Carlini Dott. Altieri Ing. Nadiani Geom. Mancusi	CdC Il segretario Arch. V. Giorgetti

### 1 - Premessa

Queste “Regole di certificazione” sono emesse a seguito approvazione del 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 al documento normativo costituito dalla norma UNI EN 124: 1995 e sono volte a determinare rigore operativo nelle regole e nelle procedure di certificazione, con l’obiettivo dell’imparzialità di applicazione.

Le “regole”, unitamente al “REG-CP”, 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 al Documento Normativo di riferimento UNI EN 124:1995.

### 2 - Scopo e campo di applicazione

Queste regole sono emesse allo scopo di supportare e regolamentare le procedure per la certificazione dei “Prodotti d’acciaio e di ghisa quali dispositivi di coronamento e di chiusura” come di seguito identificati; stabiliscono inoltre i requisiti relativi a: “Rilascio della licenza”, “Controllo della produzione da parte del Licenziatario”, “Mantenimento della licenza”, “Dichiarazione di conformità del licenziatario” e “Rinnovo della Licenza”.

### 3 - Documento Normativo

Queste regole fanno riferimento al seguente Documento Normativo:

- UNI EN 124:1995; Dispositivi di coronamento e di chiusura per zone di circolazione utilizzate da pedoni e da veicoli – Principi di costruzione, prove di tipo, marcatura, controllo qualità.

### 4 - Definizioni

- **pozzetto di raccolta:** opera destinata a ricevere l’acqua di scorrimento superficiale ed a permettere l’evacuazione in un sistema di drenaggio;
- **pozzetto di ispezione:** Vano di accesso a sistemi di drenaggio sotterraneo;
- **dispositivo di coronamento:** parte del pozzetto di raccolta, costituita da un telaio e da una griglia e/o coperchio e collocata su questo nel luogo di impiego;
- **dispositivo di chiusura:** parte del pozzetto di ispezione costituita da un telaio e da un coperchio e/o da una griglia;
- **telaio:** elemento fisso di dispositivo di coronamento o di chiusura che alloggia e sostiene una griglia e/o un coperchio,
- **griglia:** elemento mobile (o elementi mobili) di un dispositivo di coronamento o di chiusura che consente il deflusso dell’acqua di scorrimento attraverso lo stesso nel pozzetto di raccolta;
- **coperchio:** elemento mobile (o elementi mobili) di un dispositivo di coronamento o di chiusura che copre l’apertura del pozzetto di raccolta o del pozzetto di ispezione;
- **apertura di aerazione:** aperture praticate su un coperchio di un dispositivo di chiusura per permettere l’aerazione;
- **dimensione di passaggio:** diametro del cerchio massimo inscrittibile nella sezione netta del telaio;

Per ulteriori definizioni vedere il punto 3 della norma UNI EN 124:1995

### 5 – Identificazione dei prodotti

Queste regole si applicano a dispositivi di coronamento e di chiusura come sopra definiti, dotati di una dimensione di passaggio fino a 1000 mm compresi, destinati ad essere installati in zone soggette a traffico pedonale e/o veicolare, realizzati, con l’eccezione delle griglie, in a)ghisa a grafite lamellare, b)ghisa a grafite sferoidale, c)getti di acciaio, d)acciaio laminato, e)uno dei materiali appena richiamati + calcestruzzo, f)calcestruzzo armato con acciaio; le griglie devono essere costruite con i materiali a), b) o c).

### 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 del documento Normativo UNI EN 124:1995; La procedura di certificazione stabilita da queste regole è classificata dalla UNI CEI 70017:2008 "Valutazione della conformità - Elementi fondamentali della certificazione di prodotto" (ISO/IEC GUIDE 67:2004) come “Sistema di certificazione prodotto 3” e comprende i seguenti elementi:

- a) campionamento dei prodotti da certificare sotto la responsabilità dell’Istituto Giordano
- b) determinazione delle caratteristiche del prodotto mediante test di laboratorio (Prove di tipo)
- c) valutazione iniziale del controllo di produzione in fabbrica
- d) valutazione dei risultati dei test e del Rapporto di valutazione del controllo di produzione in fabbrica (FPC)
- e) decisioni sulla certificazione

- f) emissione del certificato/licenza
- g) sorveglianza periodica della certificazione mediante test di laboratorio e valutazione del controllo di produzione in fabbrica
- h) rinnovo del certificato/licenza.

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 della Licenza**

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

- Esame documentale
- Campionamento dei prodotti
- Prove di tipo
- Valutazione iniziale del controllo di produzione in fabbrica.

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

#### **7 – Requisiti del controllo di produzione da parte del Fabbricante**

I requisiti e le modalità di verifica del controllo di produzione realizzato del fabbricante sono stabilite in funzione dei seguenti casi tipici:

- Licenziatario con sistema di gestione certificato conforme alla norma UNI EN ISO 9001;
- Licenziatario con sistema di gestione non certificato conforme alla norma UNI EN ISO 9001;

Il dettaglio dei requisiti di certificazione applicabili al controllo di produzione sono illustrati in Allegato D.

#### **8 – Requisiti per il mantenimento della licenza**

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

- valutazione del controllo di produzione in fabbrica con i requisiti applicabili di cui all'Allegato D
- test di laboratorio con i requisiti di cui all'Allegato C.

#### **9 – Dichiarazione di conformità del licenziatario**

Il Licenziatario o un suo mandatario autorizzato deve predisporre ed emettere, preventivamente alla immissione in commercio dei prodotti, una Dichiarazione di conformità contenente almeno le informazioni specificate in Allegato E; il licenziatario deve inoltre tenere un Registro delle dichiarazioni di conformità emesse o altro sistema equivalente che ne garantisca la rintracciabilità.

#### **10 – Requisiti relativi al rinnovo della licenza**

Entro 36 mesi dalle verifiche iniziali di rilascio della Certificazione/Licenza, si procede al suo rinnovo con le modalità previste per il rilascio (vedi punto 6).

## ALLEGATO A

### DOCUMENTAZIONE TECNICA FORNITA DAL RICHIEDENTE ESAME DOCUMENTALE

**A.1** - La documentazione tecnica deve consentire la comprensione del progetto, della fabbricazione e del funzionamento del prodotto nonché permettere di valutarne la conformità ai requisiti del documento normativo compresi eventuali criteri di accettabilità non chiaramente stabiliti dalla norma EN124 (es. paragrafi 7.3 e 7.16).

La documentazione deve comprendere, se necessario ai fini della valutazione, disegni particolareggiati comprendenti almeno:

- a) Una descrizione generale del tipo
- b) Disegni i progettazione di massima e di fabbricazione,
- c) schemi dei componenti e degli assemblaggi (telaio, griglia, coperchio, profondità d'incastro, gioco totale ecc.)
- d) Descrizione tecnica con elenco dei materiali impiegati,
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni
- f) Tabella riportante:
  - o Breve descrizione e nome commerciale del prodotto (30 caratteri)
  - o Ragione sociale del costruttore con n° iscrizione CCIAA

## ALLEGATO B

### CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI

#### 1 – Campionamento dei prodotti

I campionamenti dei prodotti sono realizzati sotto la responsabilità dell'Istituto secondo un piano preordinato che ne stabilisce le modalità di selezione, confezionamento ed invio all'Istituto per i test previsti; copia del piano di campionamento viene preventivamente trasmessa al Licenziatario; le attività di campionamento devono essere registrate dai responsabili incaricati.

#### 1.1 – Campionamenti per le prove iniziali di tipo e per le prove di rinnovo

Devono essere campionati almeno n.3 prodotti nella gamma per la quale è stata richiesta la certificazione con il criterio di almeno n.1 campione per famiglia di prodotto; i criteri per la determinazione delle famiglie devono a titolo esemplificativo e non esaustivo, tener conto della classificazione richiesta, dei materiali impiegati nella fabbricazione e delle geometrie dei prodotti.

#### 1.2 – Campionamenti per le prove di sorveglianza

Valgono le prescrizioni del punto precedente con l'aggiunta del requisito di utilizzare un criterio di rotazione dei prodotti campionati, in modo che nella durata del contratto di certificazione ogni singolo prodotto certificato sia sottoposto alle prove previste.

#### 1.3 – Procedura di campionamento

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.
2. Prelievo dei campioni: il gruppo di verifica estrae i campioni, a caso, dalla linea produttiva o dal magazzino di fabbrica. I campioni devono essere rappresentativi dell'intera linea di produzione, e fabbricati secondo le stesse procedure utilizzate per la normale produzione.
3. Modalità di confezionamento del campione: il campione deve essere imballato in un idoneo involucro che garantisca un sufficiente grado di protezione del provino 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 verifica, contestualmente al campionamento, registra le attività svolte sulla modulistica di riferimento, copia delle registrazioni vengono consegnate all'azienda

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 DI TIPO

#### C.1 - Prove iniziali di tipo e di sorveglianza

Ai fini del rilascio e del mantenimento del Certificato/Licenza, su ogni prodotto campionato sono eseguiti i test in conformità alla pianificazione riportata in tabella:

Prove di tipo	Procedura Rif. UNI EN 124:1995	Criteri di accettazione Rif. UNI EN 124:1995	Iniz.	Sorv. (6 mesi)	Rinnovo (36 mesi)
<b>1 - Prova di carico</b>	8	Assegnazione classe	Si	Si	Si
Freccia residua	8.3	Prospetto VI Prospetto VIII			
<b>2 - Misurazioni</b>					
Aperture di aerazione	8.4.2	Prospetto 2			
Dimensione di passaggio	8.4.3	Punto 7.3			
Profondità di incastro	8.4.4	Punto 7.4			
Gioco Totale	8.4.5	Punto 7.5			
Sedi	8.4.6	Punto 7.6			
Protezione degli spigoli	8.4.7	Punto 6.1.1 e 7.7			
Fissaggio del Coperchio e/o della griglia nel telaio	8.4.8	Punto 7.8			
Dimensione delle fessure	8.4.9	Punto 7.9			
Cestelli e secchi scorificatori	8.4.10	Punto 7.10			
Posizionamento	8.4.11	Punto 7.11			
Stato di superficie	8.4.12	Punto 7.12			
Sbloccaggio e rimozione dei coperchi e delle griglie	8.4.13	Punto 7.13			
Altezza del telaio	8.4.14	Punto 7.16			
Angolo di apertura	8.4.15	Punto 7.17			
Freccia Residua	8.4.16	Punto 8.3.1			
<b>3 - Materiali</b>	6	Conformità al punto 6.2			
<b>4 - Marcatura</b>	Ispezione	Conformità al punto 9			

#### C.2 - Esempari non conformi

In caso di non conformità rilevate in esecuzione delle prove iniziali e di sorveglianza, valgono le prescrizioni del punto 10.3.3 della Norma UNI EN 124:1995

#### C.3 – 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 e dal documento ACCREDIA RT-08.

Ultimata la sessione di prove iniziali, il Responsabile di prova formalizza la proposta di assegnazione della classe per il prodotto in esame.

## ALLEGATO D

### REQUISITI DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DA PARTE DEL FABBRICANTE

#### D.1 – Licenziatario con SGQ certificato conforme alla norma UNI EN ISO 9001<sup>1</sup>

In questo caso le verifiche sul controllo di produzione consistono:

- nel controllo della validità della certificazione concessa al licenziatario per la conformità del suo SGQ alla norma UNI EN ISO 9001
- nel verificare che i risultati dei controlli realizzati dal Licenziatario nella gestione del proprio SGQ siano conformi ai requisiti stabiliti nel “Prospetto A3 – Controlli e prove finali dei prodotti” di cui al Documento Normativo UNI EN 124:1995.

Queste verifiche devono essere realizzate senza nessun preavviso almeno 2 volte l’anno, a intervalli regolari

#### D.2 - Licenziatario con SGQ non certificato conforme alla norma UNI EN ISO 9001

In questo caso i requisiti del controllo di produzione da parte del licenziatario devono soddisfare i requisiti specificati nell’”Appendice A” della norma UNI EN 124:95; le verifiche sul controllo di produzione realizzate dall’Istituto consistono:

- nel valutare l’idoneità del personale e delle apparecchiature ai fini della conduzione efficace del controllo di produzione specificato
- nel verificare che la prova di tipo è stata eseguita in modo soddisfacente e conforme ai requisiti di cui al punto 8.2.4 della norma UNI EN 124:1995
- nell’eseguire i test e le verifiche sui prodotti finiti di cui al “Prospetto A3 – Controlli e prove finali dei prodotti” della norma UNI EN 124:1995.

Queste verifiche devono di regola essere eseguite senza nessun preavviso almeno 6 volte l’anno a intervalli regolari; la frequenza delle verifiche può essere ridotta, a discrezione dell’Istituto, a 4 volte l’anno a condizione che sia verificata nel corso delle normali verifiche, una o più delle seguenti condizioni:

- che il sistema interno del controllo di produzione del licenziatario sia soddisfacente
- che i controlli stabiliti siano stati eseguiti sistematicamente e gestiti efficacemente per un periodo di tre anni
- che i risultati dei controlli siano conformi ai requisiti stabiliti.

Questa riduzione della frequenza delle verifiche da parte dell’Istituto permane fintantoché non viene riscontrata la presenza di alcun prodotto difettoso

La pianificazione del tipo, dei metodi e delle frequenze di controllo è illustrata nel prospetto che segue.

#### Piano delle verifiche del Controllo di produzione del Licenziatario

Oggetto del controllo	Metodo*	Frequenza
Controllo al ricevimento	Prospetti A1 e A5	Ogni visita
Controllo del processo	Prospetti A2, A4 e A5	Ogni visita
Controllo e prove finali dei prodotti: - dispositivi di chiusura - dispositivi di coronamento	Prospetto A3 Punto 8 Punto 8	Ogni visita 3 diversi tipi completi per visita 3 diversi tipi completi per visita
Apparecchiature di controllo, misura e prova	Prospetto A6	Ogni visita
Movimentazione, immagazzinamento, confezionamento e consegna	Prospetto A6	Ogni visita
Controllo dei prodotti non conformi	Prospetto A6	Ogni visita
Registrazioni della qualità	Visivo	Ogni visita

\*I riferimenti citati sono alla norma UNI EN 124:1995.

<sup>1</sup> Il passaggio alla edizione 2008 della norma ISO 9001 dovrà essere concluso entro e non oltre il 14 Novembre 2010 (vedere comunicato congiunto IAF ISO sulla migrazione delle certificazioni verso la norma ISO9001:2008).

## ALLEGATO E

### DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL TIPO DEL LICENZIATARIO

1. La Dichiarazione scritta di conformità deve accompagnare i prodotti certificati ed essere allegata ai documenti di consegna/trasporto
2. La Dichiarazione scritta di conformità al tipo deve comprendere almeno i seguenti elementi:
  - nome e indirizzo del licenziatario o del suo Mandatario
  - descrizione del prodotto
  - riferimento alla norma UNI EN 124:1995 in relazione alla quale deve essere dichiarata la conformità
  - riferimento al Certificato/Licenza del tipo rilasciato dall'Istituto Giordano
  - indirizzo dell'Istituto
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 Certificato

DIVISIONE CERTIFICAZIONE PRODOTTI

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

Certificato n. 0\_\_/CP/0

Si certifica che *i/il* prodotto**...PRODOTTO...**

con denominazione commerciale

“...”, “...”, “...”

fabbricato da

**...RAGIONE SOCIALE...**

Via ..... - \_\_\_\_ ..... ( ) - Italia

nell'unità produttiva

Via ..... - \_\_\_\_ ..... ( ) - Italia

è stato sottoposto, in conformità ai regolamenti interni dell'Istituto:  
- alle prove iniziali di tipo per le caratteristiche e con i risultati illustrati in allegato;  
- alla verifica iniziale del controllo della produzione in fabbrica.

Considerato che gli esiti delle verifiche effettuate sono conformi ai requisiti stabiliti nelle "Regole particolari di schema"  
n. 9400/\_\_\_ e nella/e norma/e \_\_\_\_\_, il fabbricante è autorizzato a contrassegnare il suddetto prodotto  
con il Marchio di Qualità Istituto Giordano.

Le caratteristiche dei prodotti sono riportate in allegato.

Luogo e data di emissione  
Bellaria-Igea Marina - Italia, \_\_/\_\_/\_\_Il Direttore Tecnico della Divisione  
Certificazione Prodotti  
Dott. Ing. Giuseppe Persano AdornoSGQ N° 0057 A  
SGA N° 0046 D  
PRD N° 0082 BMembro di MLA EA per gli schemi di accreditamento  
SGQ, SGA, PRD, PMS, ISM, LMS e LAT, di MLA IAF per gli  
schemi di accreditamento SGQ, SGA, SSI, FSM e PRD  
e di MRA ILAC per gli schemi di accreditamento LMS e LATSignatory of EA MLA for the accreditation schemes  
QMS, EMS, PRD, PMS, ISM, LMS and LAT, of IAF MLA for the  
accreditation schemes QMS, EMS, ISMS, FMS and PRD  
and of ILAC MRA for the accreditation schemes TL and CLLuogo e data prima emissione  
Bellaria-Igea Marina - Italia, \_\_/\_\_/\_\_L'Amministratore Delegato  
Dott. Ing. Vincenzo Iommi

La validità del presente certificato è subordinata all'esito positivo delle verifiche periodiche di mantenimento e rinnovo previste nel contratto e nei regolamenti applicabili.  
Il presente certificato è soggetto al rispetto del Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità e delle suddette regole particolari di schema.

Per informazioni puntuali e aggiornate circa eventuali variazioni intervenute nello stato della certificazione di cui al presente certificato,  
si prega di contattare i n. telefonici +39 0541 343030 / 322288 / 322306 oppure l'indirizzo e-mail certificazioneprodotti@giordano.it.

Il presente certificato è composto da n. 2 fogli: questo frontespizio e un allegato.

Pag. 1 di 2

## ALLEGATO AL CERTIFICATO

N. 0 \_\_/CP/0

Prodotto	Metodo	Prova di laboratorio	Limite di accettazione	Verbale di prelievo e unità produttiva

*Bellaria-Igea Marina - Italia, \_\_/\_\_/\_\_*