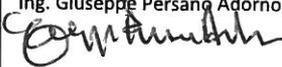
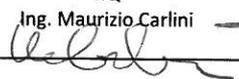
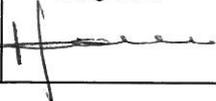


REGOLE PARTICOLARI DI SCHEMA per Borchie e Defender

Contenuti:

Cap.1 - Premessa
Cap.2 - Scopo e campo di applicazione
Cap.3 - Documenti Normativi
Cap.4 - Definizioni
Cap.5 - Identificazione dei prodotti e della prestazione certificata
Cap.6 - Procedura generale di certificazione
Cap.7 - Requisiti per il rilascio della Licenza
Cap.8 - Requisiti del controllo di produzione da parte del Fabbricante
Cap.9 - Requisiti per il mantenimento della licenza
Cap.10 - Dichiarazione di conformità del licenziatario
Cap.11 - Requisiti relativi al rinnovo contrattuale della licenza
Cap.12 - Estensione della certificazione

ALLEGATO A
 DOCUMENTAZIONE TECNICA FORNITA DAL RICHIEDENTE
ALLEGATO B
 CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI
ALLEGATO C
 PROVE INIZIALI DI TIPO- IDENTIFICAZIONE E SEQUENZA
ALLEGATO D
 VALUTAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC)
ALLEGATO E
 DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL TIPO DEL LICENZIATARIO
ALLEGATO F
 MODELLO CERTIFICATO

Rev.	del	Descrizione	Preparato da	Verificato	Approvato
0	03/05/2013	Emissione	Gruppo di lavoro	IL DIRETTORE TECNICO Ing. Giuseppe Persano Adorno  RQ Ing. Maurizio Carlini 	IL COMITATO DI SAL- VAGUARDIA DELL'IMPARZIALITA' Il Segretario 

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 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 "regole", 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 certificazione della caratteristiche prestazionali delle Borchie e Defender come di seguito identificate; 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 - Documenti Normativi

- a) Norma UNI EN 1906:2012

4 – 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 3.

5 – Identificazione dei prodotti e della prestazione certificata

Queste Regole si applicano per la classificazione delle caratteristiche prestazionali di Borchie e Defender

6 – Procedura generale di certificazione

Lo scopo delle verifiche stabilite è di:

- assegnare al prodotto in esame il "grado di resistenza" secondo i requisiti stabiliti (rif. All. C)
- garantire che i prodotti certificati mantengano nel tempo il "grado di resistenza" assegnata.

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) 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 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;
- h) sorveglianza periodica della certificazione mediante valutazione del controllo di produzione in fabbrica e prove qualora previste;
- i) rinnovo contrattuale del certificato/licenza e ripetizione dei test iniziali di tipo.

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

 ISTITUTO GIORDANO	Istituto Giordano S.p.A. Sezione CP	RP009/CP	pag. 3/7
		Rev. 0	03/05/2013

- b) Campionamento dei prodotti
- c) Prove di tipo
- d) 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, D, E.

8 – Requisiti del controllo di produzione da parte del Fabbricante

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

- Licenziatario con sistema di gestione certificato dall'Istituto Giordano in conformità alla norma UNI EN ISO 9001 con scopo congruente.
- Licenziatario con sistema di gestione conforme alla norma UNI EN ISO 9001 non certificato o non certificato da Istituto Giordano.

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

9 – 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.

10 – 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 E.

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

11 – 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
- b) Le verifiche previste per il mantenimento di cui al paragrafo 9

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

12 – Estensione della certificazione

L'estensione dei risultati delle prove ad altre dimensioni diverse e/o a prodotti dichiarati modificati dal richiedente da quelle sottoposte a prova, seguono le norme di prodotto di riferimento ed il regolamento REG-CP dell'Istituto.

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, se necessario ai fini della valutazione, schede tecniche, breve descrizione, nome commerciale del prodotto, ragione sociale del costruttore con n° iscrizione CCIAA, anno di produzione, numero progressivo del prodotto e destinazione d'uso.

ALLEGATO B - CAMPIONAMENTO DEI PRODOTTI

PROCEDURA DI CAMPIONAMENTO

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 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 del 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: 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 verifica, 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 INIZIALI DI TIPO - IDENTIFICAZIONE E SEQUENZA

Sezione di riferimento –Security and Safety		Sorveglianza (12 mesi)	Rinnovo (36 mesi)
Prova di resistenza assiale (solo per serrature e maniglie di sicurezza) secondo il paragrafo 5.13 e 7.3.12 della norma UNI EN 1906:		No	Si
A1: verifiche di design secondo il paragrafo A.2.1		No	No*
A2: prova di resistenza alle estrazione della piastra di protezione del cilindro secondo i paragrafi A.2.2.1 e A.3.3		No	Si
A3: prova di resistenza alle estrazione della piastra di protezione del cilindro secondo i paragrafi A.2.2.2 e A.3.4		No	Si
A4: prova di resistenza al trapano secondo i paragrafi A.2.2.3 e A.3.5		No	Si
A5: prova di resistenza allo scalpello secondo i paragrafi A.2.2.4 e A.3.6		No	Si
A6: prova di resistenza assiale secondo i paragrafi A.2.2.5 e A.3.7		No	Si

Prova	Descrizione	Criteri Di Accettazione Per Categoria			
		Grado 1	Grado 2	Grado 3	Grado 4
A.1	Verifica di design	Si	Si	Si	Si

A.2	Massima deformazione	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
A.3	Massima deformazione	2 mm	2 mm	2mm	2mm
A.4	Tempo di foratura	No	≥ 30 s	≥ 3 min	≥ 5 min
A.5	Numero di impatti	No	3	6	12
A.6	Carico	No	10 kN	15 kN	20 kN

Nota: Le prove sopra riportate sono riferite alle caratteristiche principali della Norma oggetto di certificazione. Saranno riportate nei documenti contrattuali le prove oggetto di certificazione e dichiarate nel certificato.

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

Qualora il Licenziatario risulti certificato presso Istituto Giordano in conformità alla norma UNI EN ISO 9001 e con scopo congruente, la durata della visita ispettiva subirà una riduzione dei tempi e dei costi in base ai tariffari applicabili.

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 "punto 2-PRODUZIONE di cui al paragrafo seguente.

Queste verifiche devono essere realizzate 1 volta l'anno, a intervalli regolari.

Di seguito si riportano gli elementi fondamentali che un 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. Lo 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;
- qualificazione, selezione e controllo dei fornitori;
- riesame degli ordini e dei dati di acquisto;
- controllo delle forniture in accettazione e trattamento delle non conformità;
- identificazione dei materiali 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, univocamente contrassegnate in modo da evitare errori.

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

(i requisiti dei materiali e dei prodotti sono stabiliti nella documentazione tecnica fornita dal fabbricante)

a) Materiali:

- Tipo/natura del materiale;
- Definizione delle specifiche d'acquisto;
- Verifica conformità approvvigionamenti alle specifiche di acquisto;
- Presenza della dichiarazione di conformità del produttore per le serrature e i relativi accessori;
- Definizione delle specifiche d'acquisto.

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;
- 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 dei contenitori e il conseguente rifiuto degli stessi;
- controllo quantità del prodotto confezionato;
- etichettatura del prodotto;
- definizione delle schede tecniche/applicazione prodotti;
- conservazione dei prodotti confezionati, in apposite aree e in condizioni ambientali adeguate;
- trasporto dei prodotti confezionati, 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:

- 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 (e.g. da vuole dire di codici di prodotto) dando il collegamento tra il prodotto, il fabbricante e produzione.

Queste informazioni o saranno contenute su un'etichetta di prodotto o in documenti accompagnanti o nella specificazione tecnica pubblicata del fabbricante.

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 alla norma di prodotto in relazione alla quale deve essere dichiarata la conformità;
- riferimento al Certificato/Licenza del tipo rilasciato dall'Istituto Giordano;
- indirizzo dell'Istituto.

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 CERTIFICATO

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

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 UNI EN 1906:2012 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 Adorno

Luogo e data di 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. 7 fogli: questo frontespizio e un allegato.

Foglio 7 di 7