

Certificazione di prodotto nel settore delle tubazioni in materiale plastico.

SCHEMA DI CERTIFICAZIONE PROPRIETARIO
per il rilascio ed il successivo mantenimento della certificazione di prodotto
per i tubi, i raccordi e loro assiemi

	2	18/03/2016	Par.1			
	1	28/05/2015	Par.1,3			
	0	11/05/2015	Prima edizione			
<i>Cod.Doc</i> RG SCP ASSPRO 01	<i>Revisione</i>	<i>Data</i>	<i>Descrizione</i>	<i>Redazione</i>	<i>Verifica</i>	<i>Approvazione</i>

Indice:

0. PREMESSA

1. SCHEMA DI CERTIFICAZIONE PROPRIETARIO

2. FASE DI CERTIFICAZIONE

1.1 Esame documentale:

1.2 Attività in campo

3. FASE DI SORVEGLIANZA

4. PROVVEDIMENTI A SEGUITO DI SOSPENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE PER NON CONFORMITA' DI PRODOTTO

4.1 Modalità di effettuazione del controllo straordinario

5. CODICE ETICO

ALLEGATO 1

SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIA PLASTICA PER ADDUZIONE D'ACQUA E PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI E FUORI TERRA IN PRESSIONE - POLICLORURO DI VINILE NON PLASTIFICATO (PVC-U)

A1.1 Attività di sorveglianza nei siti di produzione

A1.2 Attività di sorveglianza nel mercato

ALLEGATO 2

SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIA PLASTICA PER LA DISTRIBUZIONE DELL'ACQUA, E PER SCARICO E PER FOGNATURE IN PRESSIONE E SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIA PLASTICA PER LA DISTRIBUZIONE DI GAS COMBUSTIBILI - POLIETILENE (PE)

A2.1 Attività di sorveglianza nei siti di produzione

A2.2 Attività di sorveglianza nel mercato

ALLEGATO 3

SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIALE PLASTICO E MULTISTRATO PER IL SETTORE TERMOIDRAULICO (TRASPORTO ACQUA CALDA E FREDDA)

A3.1 Attività di sorveglianza nei siti di produzione

A3.2 Attività di sorveglianza nel mercato

ALLEGATO 4

FLUSSOGRAMMA DEL CONTROLLO STRAORDINARIO

Abbreviazioni

OdC: Organismo di Certificazione
SCP: Schema di Certificazione Proprietario
MLA: Multilateral Agreement
EA: European cooperation for Accreditation
IAF: International Accreditation Forum
WT: Witness Test
ITT: Initial Type Test
PVT: Product Verification Test
BRT: Batch Release Test

Riferimenti normativi (da intendersi nella loro ultima data di emissione – riferimento www.uni.com; www.iso.org; www.accredia.it; www.iaf.nu)

UNI CEI EN ISO/IEC 17025 Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura

UNI EN ISO 9001 Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti

UNI CEI EN ISO IEC 17065 Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi (che sostituirà al 14.09.2015 la norma UNI EI EN 45011)

ISO IEC 17067 Conformity assessment -- Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes

ISO IEC 17007 Conformity assessment -- Guidance for drafting normative documents suitable for use for conformity assessment

ISO IEC Guide 28 Conformity assessment -- Guidance on a third-party certification system for products

UNI CEI 70006 Valutazione della conformità - Linee guida per un sistema di certificazione di terza parte per prodotti

IAF GD 5 General Requirements for Bodies operating Product Certification Systems

Serie UNI EN ISO 1452 (parti 1,2,3,4 e 5) Sistemi di tubazioni di materia plastica per adduzione d'acqua e per fognature e scarichi interrati e fuori terra in pressione - Policloruro di vinile non plastificato (PVC-U)

UNI EN ISO 15493 Sistemi di tubazioni di materia plastica per applicazioni industriali - Acrilonitrile - Butadiene - Stirene (ABS), policloruro di vinile non plastificato (PVC-U) e clorurato (PVC- C) - Specifiche per i componenti ed il sistema - Serie metrica

Serie UNI EN 12201 (parti 1,2,3,4 e 5) Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua, e per scarico e per fognature in pressione - Polietilene (PE)

Serie UNI EN 1555 (parti 1,2,3,4 e 5) Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione di gas combustibili - Polietilene (PE)

UNI EN ISO 15494 Sistemi di tubazioni di materia plastica per applicazioni industriali - Polibutene (PB), polietilene (PE) e polipropilene (PP) - Specifiche per i componenti ed il sistema - Serie Metrica

Serie UNI EN ISO 15874 (parti da 1,2, 3 e 5) Sistemi di tubazioni di materie plastiche per le installazioni di acqua calda e fredda - Polipropilene (PP)

Serie UNI EN ISO 15875 (parti da 1,2, 3 e 5) Sistemi di tubazioni di materie plastiche per le installazioni di acqua calda e fredda - Polietilene reticolato (PE-X)

Serie UNI EN ISO 15876 (parti da 1,2, 3 e 5) Sistemi di tubazioni di materie plastiche per le installazioni di acqua calda e fredda - Polibutene (PB)

Serie UNI EN ISO 15877 (parti da 1,2, 3 e 5) Sistemi di tubazioni di materie plastiche per le installazioni di acqua calda e fredda - Policloruro di vinile clorurato (PVC-C)

Serie UNI EN ISO 22391 (parti da 1,2, 3 e 5) Sistemi di tubazioni di materia plastica per le installazioni di acqua calda e fredda - Polietilene ad elevata resistenza alla temperatura (PE-RT)

UNI EN ISO 21003 (parti 2,3,5): Sistemi di tubazioni multistrato metallo plastici per acqua calda e fredda

DM 174 - Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano.

Regolamento (UE) N 10/2011 – Riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatti con i prodotti alimentari

Regolamento (CE) N 1935/2004 - Riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.

NB: In accordo alla designazione delle norme occorre intendere:

Parte 1: materie prime

Parte 2: tubi

Parte 3: raccordi

Parte 4: valvole

Parte 5: idoneità del sistema

Fanno inoltre parte dei presenti riferimenti normativi i regolamenti ed i documenti Accredia (www.accredia.it) relativi ed applicabili agli organismi operanti sotto accreditamento

Definizioni

Ai fini della corretta interpretazione del significato di “non conformità” si riportano le seguenti definizioni:

- “Non conformità gestionale”: si definisce non conformità gestionale il mancato soddisfacimento dei requisiti gestionali del regolamento di certificazione e/o delle regole particolari degli organismi di certificazione. Sono da intendersi come non conformità maggiori quelle che comportano il completo non soddisfacimento di uno o più dei requisiti sostanziali degli stessi regolamenti.
- “Non conformità di prodotto”: si definisce non conformità di prodotto il mancato soddisfacimento di qualsiasi requisito di prodotto previsto dalle norme di riferimento. Sono da ritenersi non conformità maggiori quelle inerenti il mancato rispetto di eventuali requisiti cogenti applicabili o che possano compromettere la funzionalità del prodotto in opera.

0. PREMESSA

Alla luce delle criticità emerse dal mercato nell'ultimo periodo è fondamentale l'uniformità/omogeneità tra i comportamenti dei differenti Organismi di Certificazione (OdC) accreditati operanti sul mercato, con riferimento particolare alla modalità di controllo periodico dei prodotti certificati e la gestione delle non conformità, al fine di assicurare lo stesso valore e la stessa garanzia al mercato.

Al fine di rendere più incisiva l'attività di sorveglianza, diventa pertanto opportuno un riesame dei regolamenti particolari degli OdC per la certificazione di prodotto, con l'obiettivo sostanziale di rafforzare e rendere maggiormente incisiva l'attività di sorveglianza; in particolare aumentare la frequenza dei prelievi di campioni e la scelta di effettuare sistematicamente e con nuovi criteri prelievi direttamente dal mercato (distributori e cantieri) oltre che presso il sito produttivo. Tale attività di sorveglianza sul mercato è effettuata a cura degli OdC come di seguito descritto al paragrafo 3 ed allegati.

Inoltre i regolamenti per la certificazione di prodotto, devono definire regole e tempistiche più severe in merito alla gestione delle non conformità di prodotto rilevate nel corso delle attività di sorveglianza.

1. SCHEMA DI CERTIFICAZIONE PROPRIETARIO

Fatti salvi i Regolamenti Generali di Certificazione Prodotto dei singoli OdC di seguito riportiamo lo Schema di Certificazione Proprietario (SCP) per l'implementazione degli schemi di certificazione e per il mantenimento dei marchi di prodotto dei singoli OdC operanti nel territorio nazionale condiviso dalle Associazioni di Categoria della filiera del settore della produzione delle materie plastiche.

Tale schema presuppone in ogni caso la piena conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17065, con requisiti formulati in modo rinforzato, per cui si ritiene validato per analogia.

L'SCP è stato elaborato da un gruppo di lavoro composto dai rappresentanti di:

ASSOCOMAPLAST

*Associazione Nazionale Costruttori di Macchine e Stampi per materie plastiche e gomma
Centro Direzionale Milanofiori,
Palazzo F/3 P.O. Box 124, 20090 Assago MI*

FEDERCHIMICA PlasticsEurope Italia

*Associazione Italiana dei Produttori di materie plastiche
Via G. da Procida 11
20149 Milano*

Con il supporto tecnico e il coordinamento di CT/UNIPLAST.

ASSOCOMAPLAST e Federchimica PlasticsEurope Italia sono gli scheme owners dello schema di certificazione descritto nel presente Regolamento.

Lo schema prevede la stipula di un contratto tra Scheme Owner e OdC, oltre alla stipula di un contratto di certificazione tra OdC e richiedente in accordo ai requisiti della UNI CEI EN ISO IEC 17065).

L'organismo di Certificazione deve essere accreditato secondo la UNI CEI EN ISO IEC 17065 da organismo di accreditamento firmatario degli accordo EA MLA.

In accordo ai requisiti della UNI CEI EN ISO IEC 17065, l'OdC deve quindi:

- disporre di un meccanismo per la salvaguardia della imparzialità;
- disporre di procedure per la gestione e monitoraggio delle competenze del personale coinvolto nelle attività di certificazione (personale che esegue la valutazione, di staff, personale che effettua le attività di riesame e decisione)

I documenti dello schema sono resi pubblici sui siti web degli OdC e dello Scheme Owner nella loro edizione corrente.

2. FASE DI CERTIFICAZIONE

Per la frequenza e tipologia dei test e la documentazione di riferimento vengono presi in considerazione come riferimento i requisiti prescritti dalle parti 7 (o 2 come applicabile) delle norme di riferimento sia per il fabbricante che per l'OdC.

2.1 Esame documentale

- L'organizzazione deve presentare un dossier tecnico con i risultati di prova disponibili (inclusi gli eventuali test di rispondenza alla legislazione nazionale come ad esempio in merito al contatto con acqua potabile e/o alimenti).
 - L'OdC esaminerà la documentazione tecnica fornita dal fabbricante al fine di valutare se accettare le evidenze fornite e quindi decidere in merito all'eventualità di ripetere "in toto" o in parte i test previsti.
- Tali evidenze possono essere esclusivamente conseguenti a test eseguiti in laboratori come definiti al successivo punto 2.2.b
In alternativa l'OdC può decidere di eseguire alcune prove iniziali di tipo ITT come WT presso la struttura del fabbricante. In questo caso, per prove della durata maggiore di un giorno, personale dell'OdC assisterà almeno all'avviamento delle prove stesse, con riserva di verificarne il loro andamento nel corso di apposite visite, anche a sorpresa, presso l'organizzazione.
- Il WT è possibile solo se presso la sede del cliente sono disponibili attrezzature di prova correttamente gestite e mantenute, con idoneo sistema di registrazione automatica dei parametri di prova, per le quali sia data evidenza della taratura (inclusa stima dell'incertezza di misura) effettuata in accordo alle regole di metrologia e per le quali sia tracciabile ed evidente la catena metrologica (fino ai campioni primari utilizzati) ai fini dell'espressione dei risultati ottenuti. Il laboratorio dovrà essere gestito in accordo alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.
- Verifica della possibilità dell'azienda di effettuare le prove PVT e BRT per le produzioni oggetto di richiesta di certificazione (esame dei rapporti di prova interni in confronto con i requisiti di norma); in caso di collaudi PVT (diversi dalle BRT) molto onerosi per i fabbricanti in termini di investimenti per apparecchiature di prova, i collaudi potranno essere effettuati anche presso laboratori esterni.

Tali laboratori possono essere:

- interno all'OdC accreditato per le specifiche prove o gestito in accordo alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025,
 - esterno accreditato per le specifiche prove da ente come ad es. Accredia o equivalente;
 - esterno indipendente e riconosciuto dall'OdC sulla base di appositi criteri definiti in una procedura ad hoc che tenga conto dei requisiti previsti dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.
 - Inoltre deve essere presentato all'OdC l'elenco delle apparecchiature di laboratorio disponibili presso l'organizzazione ai fini dell'effettuazione di tali prove per la verifica di idoneità delle stesse e della loro numerosità sufficiente. In alternativa il fabbricante deve fornire evidenza di accordi con laboratori terzi che abbiano i requisiti sopra riportati per le specifiche prove al fine del rispetto delle frequenze minime previste.
- Verifica dei dati della materia prima (dossier tecnico) e deposito in forma riservata presso l'OdC delle formule utilizzate (incluse ad es. curve di regressione per la valutazione dell'MRS ecc.). I fabbricanti di manufatti devono inoltre fornire i propri piani di controllo in ingresso delle materie prime utilizzate per i prodotti oggetto di richiesta di certificazione.
- I produttori di materia prima possono fornire i dati inerenti i loro materiali ai fabbricanti di prodotto finito dando evidenza dei risultati delle prove di laboratorio:
- ITT: effettuate presso laboratori accreditati per le specifiche prove o riconosciuti da organismi di certificazione accreditati
 - PVT: effettuate in laboratori interni o indipendenti, accreditati per le specifiche prove o riconosciuti da un organismo di certificazione accreditato
 - BRT con evidenze fornite ai fabbricanti di prodotto finito ad ogni lotto di materia prima consegnato.
- I test dovranno essere effettuati in accordo con quanto previsto dalle rispettive norme di riferimento (come descritte negli Allegati 1,2 e 3).
- Deposito presso l'ente di certificazione dei dati descrittivi del prodotto come applicabile (es. descrizione della struttura di parete, disegni e descrizione del sistema di giunzione, disegni guarnizioni, formulazioni impiegate, schede macchina dei prodotti tipo ecc.).
 - Documentazione inerente le eventuali prescrizioni legislative in merito al contatto con acqua potabile e/o alimenti rilasciati dai fornitori della materia prima e degli eventuali prodotti ausiliari.

2.2 Attività in campo

- effettuazione di una verifica ispettiva presso l'organizzazione al fine di:
 - a. verificare gli elementi del controllo del processo di produzione; in particolare i fabbricanti dovranno tenere debita registrazione nel tempo di tutti gli aspetti inerenti la produzione dei manufatti certificati in accordo con i propri sistemi qualità aziendali quali ad es.:

-

- registrazione formulazioni impiegate e depositate in forma riservata presso l'ente di certificazione,
 - schede macchina con registrati i parametri di produzione e le relative tolleranze ammissibili,
 - carte di controllo di andamento del processo e degli interventi adottati sia sulle linee che per il prodotto realizzato in caso di "deriva",
 - controlli dimensionali in linea,
 - verifica dei parametri di processo (profili temperature, portate, velocità traino ecc.)
 - controlli in ingresso sulla materia prima,
- ivi compresa l'adeguatezza del laboratorio aziendale, in conformità ai requisiti normativi con la verifica delle tarature nonché della corretta gestione delle stesse.

Nel corso della verifica in campo i funzionari degli OdC verificheranno la costanza nel tempo dei dati di processo registrati, mettendo a confronto non solo i dati di produzione registrati su carta o a PC a bordo linea, ma anche con quelli inerenti i prodotti tipo depositati in fase di richiesta di certificazione. A tale riguardo gli OdC predisporranno apposite istruzioni/prescrizioni all'interno dei rispettivi regolamenti specifici per il rilascio, successivo mantenimento, sospensione e revoca delle certificazioni di prodotto da essi rilasciate.

- b. Prelevare campioni per l'effettuazione delle prove iniziali di tipo presso il laboratorio di riferimento dell'ente di certificazione.

Tale laboratorio può essere:

- interno all'OdC accreditato per le specifiche prove o gestito in accordo alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025,
- esterno accreditato per le specifiche prove da ente come ad es. Accredia o equivalente;
- esterno, indipendente e qualificato dall'OdC sulla base di appositi criteri definiti in una procedura ad hoc che tenga conto dei requisiti previsti dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

Le prove devono essere condotte in accordo ai requisiti normativi applicabili incluse prove per l'idoneità del sistema (es. tenute) e di cessione in accordo alle leggi nazionali.

- c. Verificare i seguenti elementi del sistema qualità aziendale:

- tracciabilità, in tutte le fasi del processo produttivo. Le verifiche verranno estese a partire dalla materia prima in ingresso (valutazione dei criteri di verifica dei materiali in ingresso e dei fornitori), alle fasi di produzione e controlli in sito sia di processo che di prodotto,
- corretta movimentazione e stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti,
- congruenza del campo di applicazione per cui sono venduti i prodotti con quello di riferimento nella norma di prodotto.

La certificazione viene rilasciata in assenza di non conformità gestionali e/o di prodotto. In caso di non conformità di carattere minore, l'organizzazione deve dimostrare di aver attuato tutti gli interventi atti alla risoluzione delle non conformità. Ciò include la gestione dell'eventuale prodotto non conforme (incluso quello eventualmente commercializzato) e l'attuazione degli interventi atti ad evitare il ripetersi della situazione riscontrata.

In caso di non conformità maggiori l'iter di certificazione viene interrotto e l'organizzazione richiedente, qualora lo desideri, dovrà ripetere l'intero iter.

Tutte le attività sopra descritte devono essere opportunamente registrate e costituiscono le risultanze dell'attività di valutazione.

In ogni caso le risultanze della fase di valutazione devono essere esaminate in conformità a quanto prescritto dalla UNI CEI EN ISO 17065, con particolare riferimento alle fasi di *riesame e decisione*.

In caso di subentro di altro OdC, il nuovo Organismo, oltre alle verifiche previste ai punti 2.1 e 2.2 deve poter prendere visione dei report ispettivi (verifiche in sito e prove di laboratorio) almeno dell'anno precedente e verificare che non vi siano Non Conformità irrisolte. L'organizzazione che decide di trasferire la certificazione deve inoltre garantire e dimostrare che la certificazione precedente risulti ancora attiva e sotto accreditamento MLA EA / IAF. In caso contrario il processo di verifica deve essere interamente ripetuto (prove iniziali, verifiche in campo) come se si trattasse di una nuova certificazione.

Il certificato rilasciato dagli OdC deve contenere gli elementi minimi previsti dalla UNI CEI EN ISO/IEC 17065. L'OdC rilascia inoltre il proprio marchio di conformità, le cui regole di utilizzo da parte del licenziatario sono descritte nei documenti contrattuali tra OdC e licenziatario.

3. FASE DI SORVEGLIANZA

La certificazione rilasciata viene sottoposta a sorveglianza periodica annuale, salvo non intervengano situazioni di rinuncia, sospensione o revoca.

Con frequenza almeno annuale viene effettuata una verifica ispettiva di sorveglianza presso tutti i siti certificati della organizzazione.

Nel corso di tale verifica viene verificato il mantenimento dei requisiti che hanno portato alla certificazione unitamente a quelli relativi al controllo di processo (con le stesse modalità descritte nel paragrafo 2.2) e vengono sistematicamente prelevati campioni per la ripetizione di alcune delle prove di laboratorio incluse prove per l'idoneità del sistema in accordo alle leggi cogenti applicabili ed alla normativa di riferimento.

Tale laboratorio può essere:

- interno all'OdC accreditato per le specifiche prove o gestito in accordo alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025,
- esterno accreditato per le specifiche prove da ente come ad es. Accredia o equivalente;
- esterno e qualificato dall'OdC sulla base di appositi criteri definiti in una procedura ad hoc che tenga conto dei requisiti previsti dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

L'OdC deve inoltre svolgere attività di sorveglianza sull'uso della certificazione effettuando anche controlli di laboratorio sui manufatti direttamente prelevati dal mercato, in tal caso il fabbricante deve fornire all'OdC l'elenco dei clienti, o inviati dagli utilizzatori (vedi Allegati 1, 2, 3), quali rivenditori, utilizzatori finali, altri produttori, ecc.

Il regolamento generale per la certificazione di prodotto, integrato dalle regole particolari, oltre a dare evidenza delle prescrizioni per la verifica del processo sia da parte del fabbricante che dell'organismo stesso durante le fasi di ispezione, definisce i criteri e le sanzioni per la gestione delle non conformità gestionali e di prodotto con specifico riferimento a ri-caratterizzazione dei prodotti non conformi, interventi presso la clientela cui il prodotto è già stato commercializzato (es. campagne di richiamo), controlli suppletivi, sospensioni e ritiri del certificato.

Per le parti applicabili le non conformità di prodotto che abbiano impatto anche sulla eventuale certificazione UNI EN ISO 9001 dovrebbero essere gestite da entrambi gli schemi di certificazione.

4. PROVVEDIMENTI A SEGUITO DI SOSPENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE PER NON CONFORMITA' DI PRODOTTO

A seguito di delibera della sospensione della certificazione di prodotto dovuta a:

- ripetizione delle non conformità di prodotto riscontrate anche in occasione della verifica straordinaria prevista;
- ripetersi nei 12 mesi successivi di una non conformità di prodotto, anche se in relazione a differenti caratteristiche su manufatti prelevati nel corso delle verifiche ispettive alle unità produttive e/o nel mercato;

l'OdC, procede a sottoporre l'Azienda ad un regime temporaneo di controllo straordinario.

Le modalità di controllo straordinario avvengono secondo i criteri di seguito descritti.

4.1 Modalità di effettuazione del controllo straordinario (vedi flussogramma in Allegato 4)

Il controllo straordinario consiste in controlli aggiuntivi eseguiti, dall'OdC stesso oppure da un "Service Provider" (Azienda terza che effettua/supervisiona i controlli presso il fabbricante in supporto al Controllo di Qualità interno), sul 100% della produzione, cioè deve essere effettuata la registrazione al 100% dei parametri di processo e l'inseverimento del livello di controllo del piano di controllo aziendale, definito in accordo con l'OdC o il

Service Provider (controllo del processo e prove di laboratorio di verifica del processo e rilascio del lotto) effettuata in conformità ad una specifica norma di riferimento su cui sono state riscontrate le non conformità (inteso come produzione) per un periodo massimo di sei mesi. In caso il produttore scelga l'intervento del Service Provider, l'OdC fornisce al licenziatario l'elenco dei Service Provider riconosciuti; in alternativa il licenziatario può richiedere l'effettuazione di tali controlli da un Service Provider di sua scelta, che deve comunque essere riconosciuto dall'OdC, e deve fornire all'OdC idonea documentazione che ne dimostri la qualificazione e specializzazione per tali attività.

Il nominativo del Service Provider deve essere comunicato all'OdC entro 10 giorni massimo dalla notifica del provvedimento di sospensione in modo tale da poter iniziare le attività previste al massimo entro 30 giorni dalla approvazione da parte dell'OdC del Service Provider.

In caso di:

- non riconoscimento da parte dell'OdC del Service Provider scelto dal licenziatario,
- non accettazione da parte del licenziatario del piano di sorveglianza previsto da OdC,
- non rispetto delle tempistiche previste,

l'OdC attiva tutti gli strumenti previsti dai propri regolamenti di certificazione per la revoca immediata della certificazione.

Il licenziatario commissiona all'OdC oppure al Service Provider definito l'attività di verifica da svolgere in modo che il controllo a fine linea al 100% garantisca la costanza della qualità del prodotto uscente durante il periodo del controllo straordinario ovvero eviti che arrivi al cliente un prodotto con anomalie già rilevate, gravi o ripetitive.

Una volta verificati i dati forniti dal Service Provider, l'OdC valuta se esistono le condizioni per la conduzione di una verifica suppletiva presso il licenziatario per la verifica del processo di produzione e l'effettuazione del prelievo campioni per le prove previste dallo schema di certificazione.

In caso di esito positivo delle verifiche effettuate, il Licenziatario, nel periodo di controllo straordinario, viene autorizzato ad apporre nuovamente il marchio di conformità rilasciato dall'OdC sulla propria produzione. I manufatti che superino positivamente i controlli a fine linea potranno quindi essere spediti al cliente come prodotto conforme previa delibera di rilascio del lotto da parte del soggetto terzo ovvero dal Service Provider.

In caso invece di esiti non conformi, permarrà il periodo massimo di sei mesi di sospensione della certificazione e di divieto di marcatura del prodotto secondo quanto deliberato dall'OdC; oltre tale termine, la pratica viene fatta avanzare per la proposta di revoca della certificazione.

Tutta la produzione riscontrata non conforme dovrà essere invece privata di ogni riferimento alla certificazione di prodotto ed alle norme applicabili.

L'OdC si riserva comunque la possibilità di effettuare verifiche in campo (visite e prove) anche senza preavviso per la valutazione della corretta gestione del controllo straordinario applicato.

Al fine del superamento delle non conformità riscontrate, si ritiene efficace:

- un periodo minimo di un mese dall'inizio del controllo straordinario con prodotto marchiato senza riscontri da parte del Service Provider di alcuna non conformità;
- verifica ispettiva suppletiva da parte dell'OdC e superamento dei test di laboratorio per verificare l'efficacia delle azioni correttive messe in atto.

Tutti gli oneri derivanti da tali attività sono a carico del Licenziatario.

A seguito di tali attività, su delibera dell'OdC, il Licenziatario potrà riprendere regolarmente la propria produzione a marchio senza necessità di ulteriore presenza del Service Provider. In caso invece in cui le azioni correttive messe in atto dal Licenziatario non risultino efficaci, al termine dei sei mesi massimi previsti per la risoluzione delle non conformità che hanno portato al provvedimento di sospensione della certificazione, la pratica verrà fatta procedere per la revoca della certificazione.

Tali provvedimenti verranno notificati al Licenziatario mediante lettera raccomandata A.R. e/o PEC (Posta Elettronica Certificata)

I suddetti provvedimenti dovranno avere riscontro nel “Regolamento per la Certificazione di Prodotto” dell'OdC.

5. CODICE ETICO

ACCREDIA potrà valutare anche la redazione di un “codice etico” di comportamento tra gli enti di certificazione che operano nel territorio nazionale.

Tale codice dovrà considerare gli aspetti riguardanti il rilascio della certificazione nei casi in cui un’azienda con certificazione revocata o sospesa si rivolga ad un altro OdC per il conseguimento del medesimo certificato.

L’adozione di criteri comuni per il rilascio della certificazione non dovrebbe consentire in tali casi il conseguimento di un certificato presso un altro OdC per lo stesso prodotto.

Inoltre si ritiene indispensabile attivare, in sede associativa degli OdC, un’efficace e regolamentato sistema di comunicazione tra gli OdC per segnalazioni riguardanti le sospensioni e/o le revoche dei certificati, al fine di permettere agli OdC stessi il rispetto di tale codice.

ALLEGATO 1

SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIA PLASTICA PER ADDUZIONE D'ACQUA E PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI E FUORI TERRA IN PRESSIONE - POLICLORURO DI VINILE NON PLASTIFICATO (PVC-U) – TUBI E RACCORDI

Per il settore PVC a pressione si riportano le attività da svolgere.

A1.1 Attività di sorveglianza nei siti di produzione

L'attività di sorveglianza viene effettuata presso tutti i siti produttivi delle aziende certificate e sul mercato.

Durante le attività presso i siti di produzione l'OdC verificherà la costanza del processo di produzione per i manufatti oggetto di marchio nell'ottica di valutare il mantenimento delle condizioni che hanno consentito al fabbricante di ottenere un prodotto conforme ai requisiti prescritti dalla norma UNI EN, valutando la corretta applicazione delle indicazioni contenute nei propri regolamenti di certificazione.

Nel corso delle verifiche di sorveglianza verranno inoltre presi in considerazione gli aspetti di verifica della tracciabilità dei prodotti finiti oggetto di certificazione (dai controlli in ingresso delle materie prime fino alla gestione del prodotto a magazzino e relativa spedizione) e della gestione delle apparecchiature di autocontrollo e le relative prove effettuate dal fabbricante.

Nel corso delle attività in stabilimento e con frequenza almeno annuale verranno inoltre prelevati i campioni per lo svolgimento dei test di laboratorio previsti dalle norme di riferimento.

A1.2 Attività di sorveglianza nel mercato

In merito alle attività di prelievo dal mercato, l'OdC effettuerà le attività con le seguenti modalità:

- n. 1 prelievo fascia produttiva 0 – 1600 Ton.
- n. 2 prelievi fascia produttiva 1601 – 6000 Ton.
- n. 3 prelievi fascia produttiva > 6001 Ton.

NB: per prelievo si intende la selezione della campionatura necessaria all'effettuazione almeno delle prove sotto riportate; il prelievo avverrà preferibilmente presso uno o più clienti selezionati tra quelli comunicati dal licenziatario. In caso di impossibilità di effettuare i prelievi presso - un'unica struttura ne verrà opportunamente selezionata una un'altra o più di una in modo da consentire il prelievo completo dei prodotti certificati in accordo a quanto pianificato. Verranno addebitate al licenziatario esclusivamente le spese relative alle attività di campionamento.

L'OdC provvederà quindi all'effettuazione le prove di:

- ✓ determinazione della migrazione globale (tubi e raccordi),
- ✓ resistenza alla pressione interna 1000h (tubi e raccordi),
- ✓ comportamento a caldo (raccordi),
- ✓ determinazione del grado Vicat (raccordi),
- ✓ resistenza all'urto (tubi),

con le metodologie di analisi previste nella norma UNI EN ISO 1452, UNI EN ISO 15493.

Tali prove possono essere in alternativa o supplementari alle prove sui manufatti prelevati presso il sito produttivo.

NB Conservazione dei campioni

I campioni con esito non conforme e i controcampioni (se presenti) vengono conservati presso il Laboratorio Prove interno e/o esterno all'OdC per almeno due mesi dalla data di emissione dei Rapporti di Prova o delle Relazioni Tecniche. Il Richiedente può chiedere per iscritto la restituzione a sue spese dei campioni.

ALLEGATO 2

SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIA PLASTICA PER LA DISTRIBUZIONE DELL'ACQUA, E PER SCARICO E PER FOGNATURE IN PRESSIONE E SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIA PLASTICA PER LA DISTRIBUZIONE DI GAS COMBUSTIBILI - POLIETILENE (PE) – TUBI E RACCORDI

Per il settore PE a pressione, gasdotti interrati e fluidi industriali si riportano le attività da svolgere.

A2.1 Attività di sorveglianza nei siti di produzione

L'attività di sorveglianza viene effettuata presso tutti i siti produttivi delle aziende certificate e sul mercato.

Durante le attività presso i siti di produzione l'OdC verificherà la costanza del processo di produzione per i manufatti oggetto di marchio nell'ottica di valutare il mantenimento delle condizioni che hanno consentito al fabbricante di ottenere un prodotto conforme ai requisiti prescritti dalla norma UNI EN, valutando la corretta applicazione delle indicazioni contenute nelle proprie guide di certificazione.

Nel corso delle verifiche di sorveglianza verranno inoltre presi in considerazione gli aspetti di verifica della tracciabilità dei prodotti finiti oggetto di certificazione (dai controlli in ingresso delle materie prime fino alla gestione del prodotto a magazzino e relativa spedizione) e della gestione delle apparecchiature di autocontrollo e le relative prove effettuate dal fabbricante.

Nel corso delle attività in stabilimento e con frequenza almeno annuale verranno inoltre prelevati i campioni per lo svolgimento dei test di laboratorio previsti dalle norme di riferimento.

A2.2 Attività di sorveglianza nel mercato

In merito alle attività di prelievo dal mercato, l'OdC effettuerà le attività con le seguenti modalità:

- n. 1 prelievo fascia produttiva 0 – 1600 Ton.
- n. 2 prelievi fascia produttiva 1601 – 6000 Ton.
- n. 3 prelievi fascia produttiva > 6001 Ton.

NB: per prelievo si intende la selezione della campionatura necessaria all'effettuazione almeno della prove sotto riportate; il prelievo avverrà preferibilmente presso uno o più clienti selezionati tra quelli comunicati dal licenziatario. In caso di impossibilità di effettuare i prelievi presso - un'unica struttura ne verrà opportunamente selezionata una un'altra o più di una in modo da consentire il prelievo completo dei prodotti certificati in accordo a quanto pianificato. Verranno addebitate al licenziatario esclusivamente le spese relative alle attività di campionamento.

L'OdC provvederà quindi all'effettuazione le prove di:

- ✓ determinazione della migrazione globale (tubi e raccordi),
- ✓ resistenza alla pressione interna 1000h (tubi e raccordi),
- ✓ tensioni interne (tubi),
- ✓ stabilità termica O.I.T. (tubi e raccordi),
- ✓ allungamento % a rottura (tubi)
- ✓ indice di dispersione e ripartizione (tubi e raccordi)
- ✓ S.C.G. (tubi gas),
- ✓ R.C.P. (tubi gas),
- ✓ Cone test (tubi gas).

con le metodologie di analisi previste nella norma UNI EN 12201, UNI EN 1555 ed UNI EN ISO 15494 come applicabili.

Tali prove possono essere in alternativa o supplementari alle prove sui manufatti prelevati presso il sito produttivo.

NB Conservazione dei campioni

I campioni con esito non conforme e i controcampioni (se presenti) vengono conservati presso il Laboratorio Prove interno e/o esterno all'OdC per almeno due mesi dalla data di emissione dei Rapporti di Prova o delle Relazioni Tecniche. Il Richiedente può chiedere per iscritto la restituzione a sue spese dei campioni.

ALLEGATO 3

SISTEMI DI TUBAZIONI DI MATERIALE PLASTICO E MULTISTRATO PER IL SETTORE TERMOIDRAULICO (TRASPORTO ACQUA CALDA E FREDDA) – TUBI E RACCORDI

Per il settore termoidraulico (acqua calda e fredda) con riferimento ai materiali PP, PEX, PB, PE-RT, PVC-C e multistrato si riportano le attività da svolgere.

A3.1 Attività di sorveglianza nei siti di produzione

L'attività di sorveglianza viene effettuata presso tutti i siti produttivi delle aziende certificate e sul mercato.

Durante le attività presso i siti di produzione l'OdC verificherà la costanza del processo di produzione per i manufatti oggetto di marchio nell'ottica di valutare il mantenimento delle condizioni che hanno consentito al fabbricante di ottenere un prodotto conforme ai requisiti prescritti dalla norma UNI EN, valutando la corretta applicazione delle indicazioni contenute nelle proprie guide di certificazione.

Nel corso delle verifiche di sorveglianza verranno inoltre presi in considerazione gli aspetti di verifica della tracciabilità dei prodotti finiti oggetto di certificazione (dai controlli in ingresso delle materie prime fino alla gestione del prodotto a magazzino e relativa spedizione) e della gestione delle apparecchiature di autocontrollo e le relative prove effettuate dal fabbricante.

Nel corso delle attività in stabilimento e con frequenza almeno annuale verranno inoltre prelevati i campioni per lo svolgimento dei test di laboratorio previsti dalle norme di riferimento.

A3.2 Attività di sorveglianza nel mercato

In merito alle attività di prelievo dal mercato, l'OdC effettuerà le attività con le seguenti modalità:

- n. 1 prelievo fascia produttiva 0 – 1600 Ton.
- n. 2 prelievi fascia produttiva 1601 – 6000 Ton.
- n. 3 prelievi fascia produttiva > 6001 Ton.

NB: per prelievo si intende la selezione della campionatura necessaria all'effettuazione almeno della prove sotto riportate; il prelievo avverrà preferibilmente presso uno o più clienti selezionati tra quelli comunicati dal licenziatario. In caso di impossibilità di effettuare i prelievi presso ~~la stessa struttura~~ un'unica struttura ne verrà opportunamente selezionata ~~una~~ un'altra o più di una in modo da consentire il prelievo completo dei prodotti certificati in accordo a quanto pianificato. ~~Addebitando~~ Verranno addebitate al licenziatario esclusivamente le spese relative alle attività di campionamento.

L'OdC provvederà quindi all'effettuazione le prove di:

- ✓ determinazione della migrazione globale (tubi e raccordi),
- ✓ resistenza alla pressione interna 1000h (tubi e raccordi),
- ✓ peel test (tubi multistrato),
- ✓ svasamento (tubi multistrato).

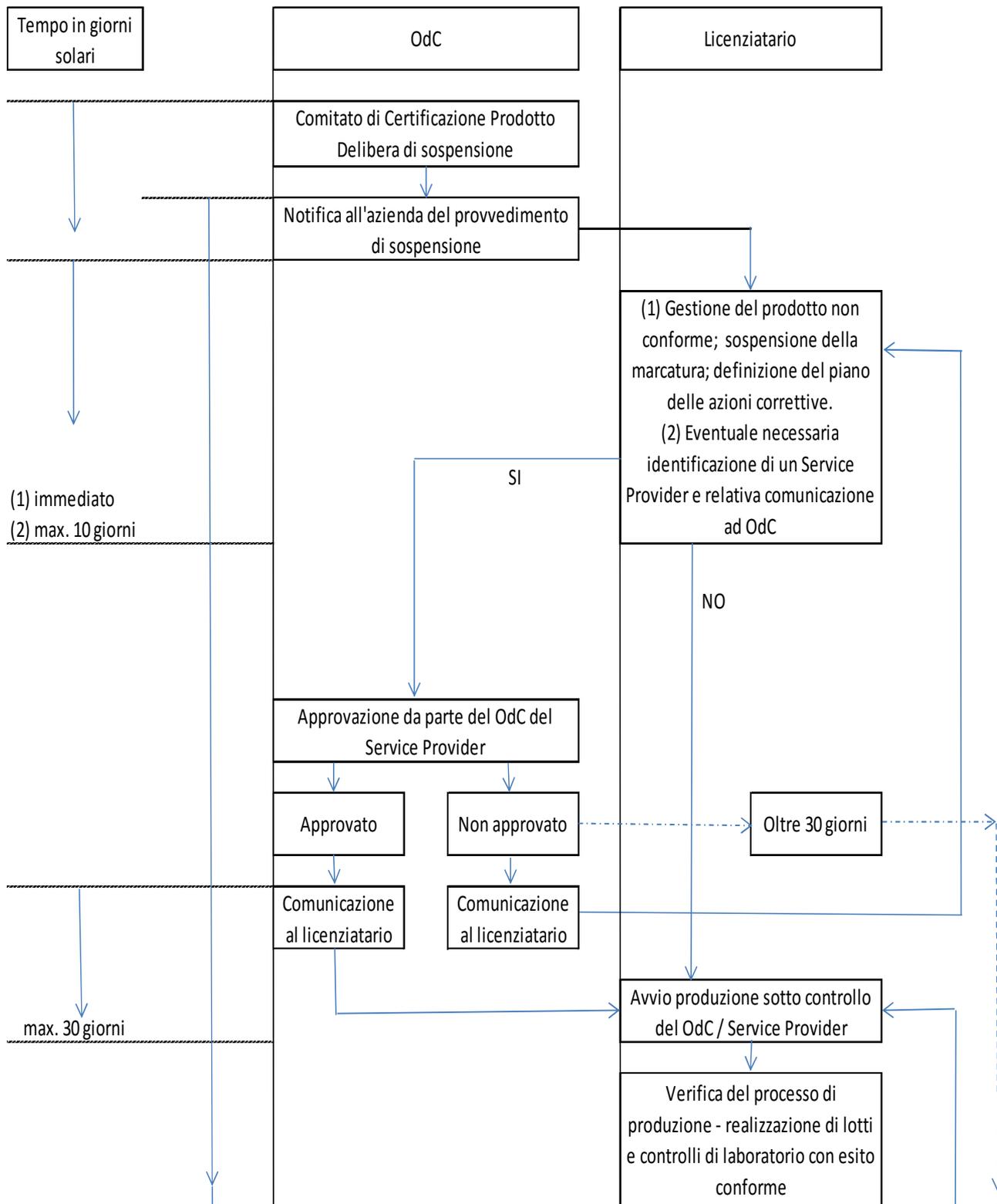
con le metodologie di analisi previste nella norma UNI EN ISO 15874, UNI EN ISO 15875, UNI EN ISO 15876, UNI EN ISO 15877, UNI EN ISO 22391 e UNI EN ISO 21003 come applicabili.

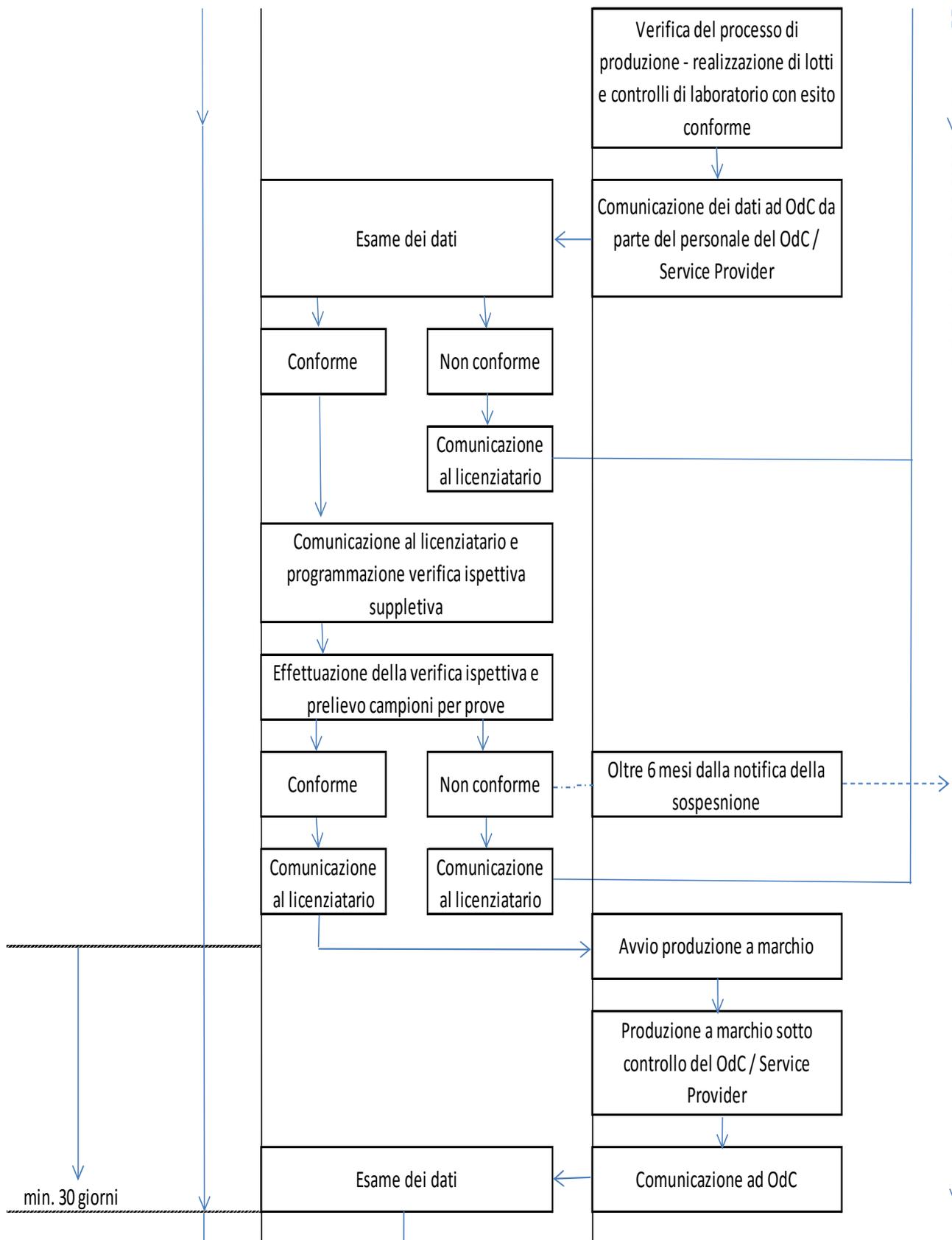
Tali prove possono essere in alternativa o supplementari alle prove sui manufatti prelevati presso il sito produttivo.

NB Conservazione dei campioni

I campioni con esito non conforme e i controcampioni (se presenti) vengono conservati presso il Laboratorio Prove interno e/o esterno all'OdC per almeno due mesi dalla data di emissione dei Rapporti di Prova o delle Relazioni Tecniche. Il Richiedente può chiedere per iscritto la restituzione a sue spese dei campioni.

**ALLEGATO 4
FLUSSOGRAMMA DEL CONTROLLO STRAORDINARIO**





min. 30 giorni

