

SCHEMA

per la sorveglianza sul mercato di tubi di rame per impieghi idro-termo-sanitari

0. STORIA

Edizione 0 – 25/06/2010 - *Schema per la sorveglianza sul mercato di tubi di rame per
impieghi idro-termo-sanitari.*

Edizione 1 – 15/11/2010 - *Schema per la sorveglianza sul mercato di tubi di rame per
impieghi idro-termo-sanitari.*

0.1 Documenti esterni di riferimento

UNI 10823:2000 - Rame e leghe di rame - Tubi di rame rivestiti per applicazione gas in zone di interrimento - Rivestimento esterno di materiali plastici applicato per estrusione.

UNI EN 1057:2010 - Rame e leghe di rame - Tubi rotondi di rame senza saldatura per acqua e gas nelle applicazioni sanitarie e di riscaldamento.

UNI EN 13349:2006 Rame e leghe di rame - Tubi di rame pre-isolati mediante rivestimento a guaina compatta.

Norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005 – Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura.

0.2 Documenti IGQ di riferimento

Lettera contratto tra IGQ e Fabbricante.

1 SCOPO

Accertare che i tubi di rame per impieghi idro-termici-sanitari messi sul mercato nazionale dalle aziende associate all'Istituto Italiano del Rame (IIR) e che aderiscono al presente schema certificativi soddisfano i requisiti prescritti dalle corrispondenti norme di riferimento.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il piano di sorveglianza definito nel presente documento si applica ai prodotti indicati in tabella 1.

Tabella 1: Prodotti oggetto del piano di sorveglianza

Norma	Descrizione	Stato di fornitura	Materiale	Campo dimensionale	
				rotoli	barre
UNI EN 1057	Tubi rotondi di rame senza saldatura per acqua e gas nelle applicazioni sanitarie e di riscaldamento.	Nudo	R220 R290	Ø 6 ÷ 22 mm sp. 1 ÷ 1,5 mm	Ø 6 ÷ 108 mm sp. 1 ÷ 2,5 mm
UNI 10823	Tubi di rame rivestiti per applicazione gas in zone di interrimento - Rivestimento esterno di materiali plastici applicato per estrusione.	Rivestito	R220	Ø 10 ÷ 22 mm sp. 1 ÷ 1,5 mm	
UNI EN 13349	Tubi di rame pre-isolati mediante rivestimento a guaina compatta.	Rivestito	R220	Ø 10 ÷ 22 mm sp. 1 ÷ 1,5 mm	

3 CONDIZIONI GENERALI

La sorveglianza sul mercato viene eseguita da IGQ ogni 4 mesi (3 campagne/anno) attraverso il prelievo di tubi in barre o in rotoli corrispondenti ai prodotti indicati in tabella 1 e facendo eseguire su di essi i controlli e le prove cui al punto 4.

Il prelievo dei tubi avviene presso i distributori di questi prodotti presenti sull'intero territorio nazionale ¹

I tubi da prelevare sono indicati in tabella 2.

I tubi devono riportare almeno le seguenti marcature:

- tubi nudi: UNI EN 1057 CE;
- tubi rivestiti: contiene tubi UNI EN 1057 CE.

¹ I distributori saranno individuati e scelti tra quelli elencati da ANGAISA.

Tabella 2: Piano di prelievo per campagna per ogni fabbricante

Stato di fornitura	rotolo nudo				barra nuda				rotolo rivestito				totale per fabbricante
Materiale	R220				R290				R220				
Diametro (mm)	12	14	18	a)	18	22	28	b)	12	14	18	c)	
Numero campioni	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12

Note:

- a) rotolo con diametro compreso nella gamma dimensionale $\varnothing 6 \div 22$ mm, ad esclusione dei diametri 12, 14 e 18 mm.
- b) tubo con diametro compreso nella gamma dimensionale $\varnothing 6 \div 108$ mm, ad esclusione dei diametri 18, 22 e 28 mm.
- c) rotolo con diametro compreso nella gamma dimensionale $\varnothing 10 \div 22$ mm, ad esclusione dei diametri 12, 14 e 18 mm.

I controlli e le prove vengono eseguite presso un laboratorio qualificato da IGQ.²

Nell'ambito di 5 anni a partire dalla prima campagna l'intera gamma dimensionale dichiarata da ciascun fabbricante³ in fase iniziale, deve essere sottoposta a verifica.

4 MODALITÀ OPERATIVE

4.1 Programmazione della campagna

All'inizio di ogni quadrimestre (gennaio, maggio e settembre) IGQ definisce il piano di campionamento sulla base di quanto specificato al punto 3 e nella tabella 2.

Tale piano include i prodotti, le loro dimensioni e caratteristiche ed i riferimenti dei distributori presso i quali eseguire il prelievo.

4.2 Prelievo dei tubi

IGQ incarica i propri ispettori ad eseguire, nell'ambito del primo mese del bimestre di riferimento il prelievo presso i distributori e nelle qualità e quantità definire nel piano di campionamento.

L'ispettore nell'ambito di quest'attività:

- richiede al distributore la disponibilità dei prodotti;
- si fa consegnare i tubi/rotoli e ne verifica la corrispondenza formale alle indicazioni del piano di campionamento;
- identifica ogni tubo/rotolo con un codice IGQ e compila il verbale di prelievo ove riporta i dati identificativi completi;
- richiede la relativa fattura e provvede al suo pagamento;

² Il laboratorio deve essere accreditato secondo UNI EN ISO/IEC 17025 oppure, se laboratorio aziendale, operante nell'ambito di un SGQ certificato.

³ La gamma dimensionale corrisponde a quella della Dichiarazione di Conformità CE, prevista nell'allegato ZA della norma UNI EN 1057.

- provvede all'invio dei tubi al laboratorio, allegando il verbale di prelievo.

4.3 Esecuzione dei controlli e delle prove

Il laboratorio incaricato da IGQ⁴ entro 15 giorni lavorativi dalla data di consegna, provvede all'esecuzione dei controlli e delle prove indicati nella tabella 3 su ognuno dei tubi/rotoli pervenuti. I tubi/rotoli di una delle campagne annuali vengono sottoposti anche alle prove ed ai controlli supplementari indicati nella tabella 4.

Tabella 3: Prove e controlli sui tubi/rotoli prelevati

Tipo di prova o controllo	Modalità di prova o controllo e criteri di accettazione
Controllo marcatura (compreso il codice IGQ)	UNI EN 1057: par. 12.1
Controllo dimensionale (diametro , spessore e lunghezza)	UNI EN 1057: par. 7.3

Tabella 4: Prove e controlli supplementari sui tubi/rotoli campionati ^{a)}

Tipo di prova o controllo	Modalità di prova o controllo e criteri di accettazione
Controllo della composizione chimica	UNI EN 1057: par. 10.1 - 7.1
Controllo delle caratteristiche meccaniche	UNI EN 1057: par. 10.2.1 - 7.2 e prospetto 1
Controllo caratteristiche tecnologiche	UNI EN 1057: par. 10.6 o 10.7 o 10.8 - 7.6 o 7.7 o 7.8 a seconda delle dimensioni e prospetto 7

Note:

a) Da eseguirsi sui prodotti di una delle 3 campagne annuali.

Il laboratorio rilascia a fronte dei controlli e delle prove eseguite i corrispondenti rapporti di prova trasmettendoli ad IGQ.

I tubi/rotoli campionati vengono mantenuti disponibili ad IGQ e, solo dopo autorizzazione di IGQ, potranno essere smaltiti secondo le disposizioni applicabili.

5 VALUTAZIONE DEI RISULTATI

IGQ valuta i risultati verificandone la conformità ai requisiti applicabili cui alle tabelle 3 e 4, emettendo uno specifico rapporto per ogni fabbricante entro la metà del secondo mese del quadrimestre di riferimento contenente:

- periodo di sorveglianza;

⁴ Qualora le prove vengano eseguite presso un laboratorio aziendale, IGQ dovrà presenziare alla loro esecuzione e controfirmare i relativi rapporti di prova.

- luogo e data del prelievo e relativi riferimenti;
- caratteristiche del prodotto (dimensioni, dati identificativi, ecc);
- risultati delle prove;
- giudizio di conformità.

Tale rapporto verrà inviato ad ogni fabbricante.

In presenza di non conformità IGQ informerà direttamente IIR e manterrà disponibili i materiali campionati per le verifiche del caso.

A cadenza quadrimestrale IGQ fornirà a IIR ed alle aziende, che hanno aderito al presente schema certificativo, un rapporto sulle attività di sorveglianza eseguite riportandone i risultati in modo anonimo.