

## SCHEMA

per la certificazione del controllo della produzione in fabbrica ai fini della marcatura CE dei prodotti in acciaio inossidabile da costruzione cui alle norme UNI EN 10088-4:2009 e UNI EN 10088-5:2009

### 0 STORIA

Edizione 0 – 08/06/2012

*Schema per la certificazione di conformità CE di prodotti in acciaio inossidabile da costruzione cui alle norme UNI EN 10088-4:2009 e UNI EN10088-5:2009.*

Edizione 1 – 01/07/2013

*Schema per la certificazione del controllo della produzione in fabbrica ai fini della marcatura CE di prodotti in acciaio inossidabile da costruzione cui alle norme UNI EN 10088-4:2009 e UNI EN10088-5:2009.*

Edizione 02 - 22 febbraio 2022

*Schema per la certificazione del controllo della produzione in fabbrica ai fini della marcatura CE dei prodotti in acciaio inossidabile da costruzione cui alle norme UNI EN 10088-4:2009 e UNI EN 10088-5:2009*

#### 0.1 DOCUMENTI ESTERNI DI RIFERIMENTO

- Regolamento (UE) 305/2013 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CE del Consiglio.
- Decisione della Commissione 98/214/CE.
- Mandato CEN M/120 - Prodotti metallici per impiego strutturale e loro accessori
- UNI EN 10088-4:2009 Acciai Inossidabili – Parte 5: Condizioni Tecniche di fornitura per fogli/lamiere e nastri di acciai resistenti a corrosione per impieghi nelle costruzioni.
- UNI EN 10088-5:2009 Acciai Inossidabili – Parte 4: Condizioni Tecniche di fornitura per barre, vergella, filo, profilati e prodotti finiti a freddo di acciai resistenti a corrosione per impieghi nelle costruzioni.
- UNI CEI EN/ISO 17025:2005 Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura

#### 0.2 DOCUMENTI IGQ DI RIFERIMENTO

- Regolamento per il rilascio del certificato di controllo della produzione per la marcatura CE dei prodotti per le costruzioni di cui al Regolamento (UE) 305/2011 secondo il sistema 2+.
- Questionario QCP009.

### 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente schema definisce le condizioni da soddisfare e le modalità di verifica applicate dall'IGQ per il rilascio del certificato di conformità del controllo di produzione in fabbrica ai fini della marcatura CE secondo il Regolamento (UE) 305/2011.

Questo schema certificativo si applica ai seguenti prodotti in acciaio di cui alle norme UNI EN 10088-4 e UNI EN 10088-5 ed. 2009:

- fogli, lamiere e nastri secondo UNI EN 10088-4;
- barre, vergella, filo, profilati e prodotti finiti a freddo secondo UNI EN 10088-5;
- e nei seguenti tipi di acciaio:
  - acciai ferritici;
  - acciai martensitici;
  - acciai austenitico/ferritici;
  - acciai austenitici;
  - acciai induriti per precipitazione.

La procedura per la certificazione del controllo di produzione in fabbrica è corrispondente al sistema 2+ prescritto all'appendice ZA delle norme UNI EN 10088-4 e UNI EN 10088-5.

In particolare i compiti per la valutazione della conformità sono assegnati come segue:

Compiti del **fabbricante**:

- a) valutare le prestazioni del prodotto da costruzione in base a prove iniziali di tipo (compreso il campionamento);
- b) definire ed applicare il controllo di produzione in fabbrica (FPC) ai fini di assicurare la conformità della produzione alle norme di riferimento;
- c) effettuare le prove iniziali **sul prodotto fabbricato** ai fini di accertare la conformità dei prodotti alle norme di riferimento relativamente ai seguenti parametri:
  - tolleranze sulle dimensioni e la forma;
  - caratteristiche chimico-fisiche:
    - composizione chimica (saldabilità e durabilità);
    - resistenza a trazione, carico unitario di snervamento ed allungamento;
    - resilienza;
- d) prelievo dei campioni **nello stabilimento di produzione secondo il piano di prova specificato nel controllo di produzione in fabbrica** ed esecuzione delle prove sui prodotti fabbricati per accertare la conformità dei prodotti alle norme di riferimento relativamente ai parametri indicati al precedente punto 2.

Compiti dell'IGQ:

- a) eseguire un'**ispezione** iniziale **di ogni stabilimento di produzione del fabbricante** e del **relativo** controllo di produzione in fabbrica, con particolare riferimento **al sistema di controllo dei** seguenti parametri:
  - tolleranze sulle dimensioni e forme;
  - caratteristiche fisico-chimiche:
    - composizione chimica (saldabilità e durabilità);
    - resistenza a trazione, carico unitario di snervamento ed allungamento;
    - resilienza;
- b) eseguire la verifica iniziale, valutazione e la sorveglianza verifica in maniera continuativa del controllo di produzione in fabbrica approvare il controllo di produzione in fabbrica ed eseguire la sorveglianza continua del suo mantenimento con particolare riferimento ai parametri indicati al precedente punto a).

## 2 REQUISITI

### 2.1 *Requisiti relativi ai prodotti*

I prodotti devono soddisfare le prescrizioni relative alle tolleranze dimensionali e di forma, alla saldabilità ed alle caratteristiche meccaniche definite nella norma UNI EN 10088-4:2009 e UNI EN 10088-5:2009

### 2.2 *Requisiti sul controllo di produzione di fabbrica (FPC)*

Il **fabbricante** deve mettere in atto un controllo di produzione in fabbrica permanente come esposto nel paragrafo 8.3 delle norme UNI EN 10088-4 e EN 10088-5 e che assicuri la conformità dei prodotti alla norme di riferimento ed ai requisiti del presente schema certificativo.

## 3. INFORMAZIONI E DATI DEL **FABBRICANTE**

### 3.1 *Generalità*

All'atto di domanda il **fabbricante** deve fornire le seguenti informazioni/documentazioni:

1. la struttura organizzativa del **fabbricante**, con particolare riferimento a quella preposta alla gestione della qualità;
2. la denominazione commerciale dei prodotti e dei tipi di acciaio ed il campo dimensionale oggetto della certificazione del sistema di controllo della produzione;
3. l'elenco dei processi realizzati in proprio ed eventuali processi presso organizzazioni esterne (subcontraenti);
4. la descrizione degli impianti di fabbricazione e delle attrezzature utilizzate per la fabbricazione dei prodotti, compresi quelli delle attività dei subcontraenti;
5. la descrizione del processo di fabbricazione dei prodotti, compresi quelli delle attività dei subcontraenti;
6. la descrizione della strumentazione e delle apparecchiature utilizzate per il controllo e le prove del processo e del prodotto, **compresa quella** delle attività dei subcontraenti;
7. il controllo di produzione in fabbrica dei prodotti da certificare, comprensivo di quello delle attività dei subcontraenti.

Inoltre il **fabbricante** deve tenere a disposizione di IGQ la documentazione relativa alle prove iniziali di tipo per ognuno dei prodotti, tipi d'acciaio e processi di fabbricazione indicati nella domanda.

### 3.2 *Descrizione degli impianti **di fabbricazione** e delle attrezzature*

La **documentazione** deve elencare gli impianti e le attrezzature utilizzati durante la fabbricazione dei prodotti, indicandone le caratteristiche, **la numerosità (linee di produzione) e il campo di applicazione di ognuna di esse.**

### 3.3 Descrizione del processo di fabbricazione

La **documentazione** deve contenere in forma descrittiva o schematizzata attraverso un diagramma di flusso, le fasi del processo produttivo: dall'approvvigionamento delle materie prime fino alla consegna al Cliente.

### 3.4 Descrizione della strumentazione e delle apparecchiature utilizzate per le prove ed i controlli

La **documentazione** deve elencare la strumentazione e le apparecchiature utilizzate per il controllo del processo di fabbricazione e dei prodotti, con particolare riferimento alla denominazione, il campo di applicazione, le incertezze di misura, le modalità di verifica della taratura e la sua frequenza.

### 3.5 Controllo di produzione in fabbrica

Il controllo di produzione in fabbrica deve considerare almeno i seguenti aspetti:

- il controllo delle materie prime;
- il controllo del processo produttivo;
- il controllo delle caratteristiche fisico – chimiche dei prodotti (vedere **capitolo 1** del presente schema certificativo).

Per ognuno dei punti sopra elencati, il **fabbricante** deve indicare i criteri e le modalità applicate, oltre che il riferimento alle procedure/istruzioni operative, comprese quelle inerenti il mantenimento in efficienza degli impianti e delle attrezzature, i documenti operativi di registrazione e, per le operazioni di prova e controllo, anche l'indicazione delle apparecchiature utilizzate e delle frequenze di controllo e di prova.

Inoltre il **fabbricante** deve definire in apposite procedure:

- la gestione delle non conformità di prodotto e di processo incluse le azioni correttive e preventive;
- la gestione dei reclami dal mercato;
- la valutazione e la gestione dei documenti di registrazione dei dati del sistema di controllo di produzione di fabbrica;
- la gestione della movimentazione e dello stoccaggio dei prodotti.

Qualora la verifica delle caratteristiche fisico-chimiche non venga eseguita presso il **fabbricante** oppure venga eseguita solo in parte, il **fabbricante** può utilizzare in alternativa tra di loro:

- ≡
- un laboratorio accreditato secondo UNI/CEI EN ISO 17025 per i tipi di prove previsti, oppure
- un laboratorio del Gruppo a cui il **fabbricante** appartiene, da sottoporre alla verifica di IGQ nell'ambito della valutazione del sistema di controllo della produzione.

In ogni caso il **fabbricante** deve definire in un'apposita procedura i criteri e le modalità di:

- identificazione dei campioni da sottoporre a prova;
- imballo e spedizione dei campioni e relativa documentazione;
- condizioni per l'esecuzione delle prove sui campioni;

- trasmissione dei rapporti di prova.

## 4 PROVE, CONTROLLI E VERIFICHE DA ESEGUIRSI A CURA DELL'IGQ

### 4.1 Verifica della documentazione fornita dal **fabbricante**

L'IGQ verifica che il contenuto della documentazione di cui al **capitolo 3** del presente schema certificativo sia adeguato rispetto a quanto ivi indicato. In particolare viene accertata la corrispondenza del contenuto della documentazione ai requisiti di questo schema certificativo.

### 4.2 Verifica iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica

#### 4.2.1 Verifica iniziale dell'unità produttiva

L'IGQ presso l'unità produttiva del **fabbricante** verifica che:

- la struttura produttiva e di controllo corrisponda a quanto indicato nella domanda di certificazione e nella relativa documentazione fornita. Quanto riportato deve risultare adeguato alla fabbricazione dei prodotti indicati nella domanda e all'esecuzione delle prove e dei controlli previsti, inoltre il personale deve essere adeguatamente addestrato per le mansioni che svolge;
- la disponibilità delle norme tecniche richiamate dal **fabbricante** nei documenti del controllo di produzione;
- la documentazione che le prove iniziali di tipo eseguite dal **fabbricante** sia:
  - corrispondenti ai prodotti, tipi di acciaio e processi di fabbricazione indicati nella domanda di certificazione;
  - eseguita presso laboratorio **accreditato secondo ISO 17025 oppure qualificato dal fabbricante stesso**, qualora non effettuata nel proprio laboratorio<sup>1</sup>;
  - aderenti a quanto previsto nel **paragrafo 8.2** delle norme UNI EN 10088-4 ed UNI EN 10088-5.

#### 4.2.2 Verifiche del processo di fabbricazione

L'IGQ verifica presso l'unità produttiva del **fabbricante** i criteri e le modalità di applicazione delle procedure/istruzioni operative o di altri documenti indicati nel controllo di produzione in fabbrica, cui al punto 3.5 del presente schema certificativo.

IGQ accerta che:

- a) il processo, compresa la manutenzione degli impianti e delle attrezzature, venga mantenuto sistematicamente sotto controllo e i risultati conseguiti siano congruenti con le prescrizioni delle procedure/istruzioni operative applicate;
- b) i documenti di registrazione dei dati del controllo di produzione in fabbrica siano gestiti in modo controllato;
- c) le non conformità di prodotto e di processo siano rilevate tempestivamente ed eventuali non conformità siano adeguatamente identificate e trattate ai fini di riportarle alla conformità delle prescrizioni.

---

<sup>1</sup> Il Laboratorio **dovrà essere oggetto di verifica da parte di IGQ.**

In particolare vengono eseguite le seguenti verifiche:

1. magazzino materie prime:
  - identificazione e stato, presenza delle attestazioni o certificazioni di conformità di tali materiali, compresa l'accettazione del loro contenuto;
2. fabbricazione dei prodotti secondo i processi dichiarati dal **fabbricante** nella domanda:
  - conduzione del processo per confronto con i parametri prefissati;
  - disponibilità di tutte le registrazioni del processo di fabbricazione, incluse le azioni intraprese in caso di non conformità;
3. lavorazioni di finitura dei prodotti, compresi eventuali trattamenti termici, secondo specifiche dichiarate dal **fabbricante** nella domanda:
  - conduzione del processo per confronto con i parametri prefissati;
  - disponibilità di tutte le registrazioni delle lavorazioni intraprese in caso di non conformità;
4. identificazione **e rintracciabilità**:
  - **identificazione dei prodotti** secondo le prescrizioni delle norme di riferimento e delle modalità stabilite dal **fabbricante**;
  - rintracciabilità della documentazione di processo e di prodotto.

#### 4.2.3 Verifica delle prove e dei controlli sul prodotto

L'IGQ verifica, presso l'unità produttiva del **fabbricante**, i criteri e le modalità di applicazione delle procedure/istruzioni **di cui** al punto 3.5 del presente schema certificativo, relativi alle prove ed ai controlli sul prodotto.

In particolare vengono eseguite le seguenti verifiche:

- la strumentazione e le apparecchiature di prova e di controllo siano adeguate e idonee per l'esecuzione delle prove e dei controlli;
- il personale addetto alle prove ed ai controlli sia adeguato e competente;
- l'esecuzione delle prove sia conforme a quanto prescritto nelle norme di riferimento (paragrafo 6.5 e tabella 18 della norma UNI EN 10088-4 e paragrafo 6.5 e tabella 22 della norma UNI EN 10088-5);
- l'esecuzione dei controlli dimensionali e di forma sia conforme alle prescrizioni delle norme applicabili per tipo di prodotto (paragrafo 6.9 e tabella 18 della norma UNI EN 10088-4 e paragrafo 6.9 e tabella 22 UNI EN 10088-5);
- la corretta valutazione dei risultati e la loro aderenza alla documentazione delle prove di tipo ed ai requisiti delle norme di riferimento.

#### 4.2.5 Registrazione dei risultati

I risultati delle verifiche vengono registrati sul Questionario QCP009.

### 5. VALUTAZIONE DEI RISULTATI

La valutazione dei risultati delle verifiche dell'IGQ si basa su:

- a) Congruenza fra le informazioni ed i dati forniti dal **fabbricante** con le verifiche di cui ai punti 4.1, 4.2.1 e 4.2.2 del presente schema certificativo.

Il mancato soddisfacimento di uno o più requisiti comporta l'esito negativo con conseguente interruzione dell'iter certificativo, fino alla rimozione delle cause che lo hanno generato.

- b) Corrispondenza delle verifiche sui risultati delle prove e dei controlli cui al punto 4.2.3 del presente schema certificativo con i criteri prescritti nelle norme di riferimento.

Il mancato soddisfacimento di uno o più requisiti di uno dei prodotti e/o tipi di acciaio, comporta l'interruzione dell'iter certificativo della tipologia di prodotto coinvolta, fino alla rimozione delle cause che lo hanno generato.

## 6. SORVEGLIANZA

Le verifiche ispettive di sorveglianza sul controllo della produzione **presso il fabbricante** sono eseguite con cadenza almeno annuale.

Nel corso di tali **ispezioni** l'IGQ applica quanto previsto dal *“Regolamento per il rilascio del certificato di controllo della produzione per la marcatura CE dei prodotti per le costruzioni di cui al Regolamento (UE) n.305/2011 secondo il sistema 2+”*, con particolare riferimento a:

- mantenimento del sistema di controllo del processo produttivo (vedere punto 4.2.2 del presente schema certificativo);
- verifica dell'esecuzione delle prove e dei controlli sul prodotto (vedere punto 4.2.3 del presente schema certificativo);
- corretta valutazione dei risultati e loro aderenza alla documentazione delle prove di tipo ed alle prescrizioni delle norme di riferimento.