

Regole particolari per la certificazione della provenienza dell'estintore e dei suoi componenti (PPG - Prodotto Provenienza Garantita)

01	30/07/2015	Aggiornamento Regolamento PRODOTTO	SG	ISG	DIR
00	25/11/2014	Prima Emissione	SG	ISG	DIR
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
IDENTIFICAZIONE: 0284CS_01_IT					

SOMMARIO

1.0	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
2.0	RIFERIMENTI	3
2.1	Norme generali	3
2.2	Documenti normativi ICIM	3
3.0	DEFINIZIONI	4
4.0	CONDIZIONI GENERALI	4
4.1	Caratteristiche identificative	4
4.2	Condizioni di adesione	4
5.0	PROCEDURA PER LA CERTIFICAZIONE DI PRODOTTO	5
5.1	Domanda di Certificazione: presentazione della Domanda di Certificazione	5
5.2	Certificazione: Esame della Domanda e valutazione della documentazione tecnica	7
5.3	Certificazione: visita di ispezione iniziale	8
5.4	Valutazione finale e rilascio della certificazione/attestazione	9
5.5	Modifiche di modelli certificati	10
5.6	Decadimento della validità della certificazione di un singolo esemplare di prodotto immesso sul mercato	10
5.7	Responsabilità	10
6.0	PROCEDURA PER LA SORVEGLIANZA	10
6.1	Sorveglianza	10
6.2	Sorveglianza non programmata	11
6.3	Aziende che ritirano estintori o rifiuti	12
7.0	PROCEDURA PER IL RINNOVO	12
	ALLEGATO 1. (Normativo) - MARCHIO DI CONFORMITÀ E IDENTIFICAZIONE DEI PRODOTTI CERTIFICATI	13
	ALLEGATO 2 (Normativo) - SCHEDE DI VALUTAZIONE	16
	APPENDICE A (Informativa) - LINEE GUIDA PER LA PREPARAZIONE DEL PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO	18

1.0 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il marchio Prodotto Provenienza Garantita è concesso da ICIM alle Organizzazioni che fabbricano prodotti finiti con componenti di provenienza europea/italiana. Sono previste le seguenti tipologie di Organizzazione:

- produttore prodotto finito
- produttore componente

Lo scopo delle “Regole particolari per la certificazione della provenienza dell’estintore e dei suoi componenti” è quello di analizzare la produzione dei componenti e l’assemblaggio dell’ESTINTORE e certificarne la provenienza italiana/europea (UE). La certificazione oggetto delle presenti Regole particolari non riguarda gli aspetti inerenti la sicurezza e le prestazioni del prodotto, di cui ICIM declina ogni responsabilità.

Il presente Regolamento, definisce le regole alle quali l'Organizzazione deve attenersi nell'ambito dello schema di Certificazione della Provenienza (Prodotto Provenienza Garantita – PPG) di estintori e componenti di estintori gestito da ICIM S.p.A.

Il Regolamento si applica agli estintori con carica estinguente a:

- polvere
- biossido di Carbonio (CO₂)
- idrico/Schiuma
- gas fluorurati

intendendo tutte le attrezzature per l’estinzione di incendi formate da un serbatoio, una valvola, un estinguente, una manichetta e accessori vari che assemblati compongono l’estintore.

Il Regolamento è applicabile anche ai singoli componenti l’ESTINTORE.

2.0 RIFERIMENTI

2.1 Norme generali

UNI CEI EN ISO IEC 17000	Valutazione della conformità – Vocabolario e principi generali.
UNI EN ISO 9000 - 9001 - 9004	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario – Requisiti – Gestire un'organizzazione per il successo durevole. L'approccio della gestione per la qualità.
UNI CEI EN ISO/IEC 17065	Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi

2.2 Documenti normativi ICIM

ICIM 0187-BP	Procedura per il rilascio della certificazione.
ICIM 0003-CR	Regolamento per la certificazione dei prodotti.

3.0 DEFINIZIONI

Per la terminologia generale riguardante la Certificazione oggetto di questo schema valgono le definizioni riportate nei documenti in riferimento al par. 1 e al par.2.

Ad alcuni termini, correntemente usati nel testo, vengono inoltre attribuite le seguenti definizioni:

Organizzazione

soggetto che a proprio nome e sotto la propria responsabilità immette sul mercato il prodotto oggetto della certificazione.

Modello

configurazione rappresentativa del prodotto per il quale l'Organizzazione richiede la Certificazione.

Piano di Fabbricazione e Controllo (PFC)

documento dell'Organizzazione che precisa le sequenze dell'attività di fabbricazione e/o i processi e le modalità di controllo che influenzano la qualità del prodotto con riferimento ai relativi documenti normativi di accettazione.

Variante

configurazione del prodotto che pur discostandosi dal Modello è ad esso riconducibile in quanto conforme alle prescrizioni e ai requisiti del documento di riferimento applicabile.

4.0 CONDIZIONI GENERALI

4.1 Caratteristiche identificative

Le caratteristiche del Modello, dichiarate dall'Organizzazione e accettate da ICIM, identificano completamente il prodotto (o la famiglia di prodotti) sottoposto a certificazione.

Le condizioni perché un esemplare del prodotto oggetto di certificazione sia considerato omogeneo con il Modello si identificano con le medesime specifiche di materiali, componenti, configurazioni e dimensioni

Il Modello è definito dalle seguenti caratteristiche:

- identiche materie prime
- identica componentistica
- identica struttura (geometrie)
- identica tipologia.

Modifiche progettuali che riguardano una o più delle voci del precedente elenco danno origine ad un Nuovo modello.

Nella domanda di certificazione deve essere specificato il modello.

4.2 Condizioni di adesione

L'Organizzazione deve garantire di sottoporre alla certificazione l'intera gamma di prodotti omologati.

Nel caso l'Organizzazione abbia a catalogo un numero di modelli omologati inferiore a cinque (5), questi dovranno essere tutti di Cat. A secondo quanto indicato al par.5.4.

5.0 PROCEDURA PER LA CERTIFICAZIONE DI PRODOTTO

La procedura può essere applicata sia a singoli Modelli che a famiglie di Modelli. Si compone di tre fasi:

1. domanda di certificazione: presentazione ed esame
2. certificazione: valutazione documentale e ispezione
3. valutazione finale e rilascio del certificato.

5.1 Domanda di Certificazione: presentazione della Domanda di Certificazione

L'Organizzazione che intende certificare il proprio prodotto deve presentare Domanda di Certificazione (nel seguito denominata "Domanda") a ICIM.

Deve essere consegnata insieme alla documentazione seguente a ICIM, su supporto informatico, per ogni singolo specifico modello o variante, una copia in lingua italiana (se Organizzazione non italiana è utilizzabile la lingua inglese).

La Domanda deve essere corredata, per quanto applicabile a ogni specifica situazione, da:

DOCUMENTAZIONE GENERALE DELL'ORGANIZZAZIONE	DOCUMENTAZIONE TECNICA DEL PRODOTTO
<ul style="list-style-type: none"> a. Domanda di Certificazione ICIM e relativa documentazione. b. Attestato dell'avvenuto pagamento dell'importo previsto per l'esame della Domanda. c. Visura camerale d. Dichiarazione di consenso alla esecuzione della visita presso i fornitori, ove necessario, per eventuali eventuali controlli sugli stessi. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Documentazione Tecnica del prodotto oggetto della domanda, in accordo al par. 5.1.1 (in duplice copia). b. Eventuale copia della certificazione del Sistema di Gestione della Qualità in conformità alla norma UNI EN ISO 9001.

Ogni successiva variazione a quanto riportato nella documentazione di cui sopra deve essere comunicata a ICIM dall'Organizzazione, in accordo a quanto prescritto nel precedente punto 4.1.

5.1.1 Documentazione Tecnica

Essa fornisce dettagli sulle caratteristiche tecniche e i requisiti specifici del servizio oggetto di certificazione, secondo i documenti normativi di cui al cap. 2.

La Documentazione Tecnica deve avere un indice e comprendere come minimo:

AREA	DOCUMENTAZIONE TECNICA
Produttore	<p>Informazioni su:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ fabbricante, se diverso dall'Organizzazione richiedente, ▪ luogo di produzione.
Prodotto iniziale	<ul style="list-style-type: none"> a) Elementi atti ad individuare il modello del prodotto. b) Disegni costruttivi (meccanici), dei modelli oggetto della certificazione. c) Codice di identificazione del modello. d) Materiali e componenti impiegati (Distinta materiali: elenco di tutti i componenti del prodotto, comprese le schede tecniche di ogni componente e degli accessori, provenienze geografiche con un minimo di tracciabilità). e) Dichiarazioni del Fornitore delle materie prime/semilavorati e componenti finiti fabbricati in Italia/Europa UE. f) Istruzioni del produttore per l'installatore e per l'utilizzatore per la corretta installazione, la manutenzione, la pulizia e l'uso del prodotto oggetto di certificazione.
Piano di fabbricazione e controllo (PFC)	<p>Il PFC dovrà contenere almeno i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ verifiche in ingresso sui materiali e componenti; ▪ controllo del processo di produzione; ▪ gestione dei lotti di produzione; ▪ identificazione e marcatura del prodotto; ▪ movimentazione, stoccaggio, imballaggio, spedizione. <p>Per ognuno dei controlli indicati nel PFC si dovrà specificare il riferimento ai documenti operativi applicabili.</p>
Altri dati	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Facsimile della marcatura completa prevista (vedi all.1) e descrizione delle modalità d'apposizione e la zona sulla quale sarà riportato il marchio Prodotto Provenienza Garantita. ▪ Riproduzione del marchio di fabbrica se esistente.

L'assenza di uno più dei sopracitati documenti può comportare le sospensione dell'iter certificativo.

5.2 Certificazione: Esame della Domanda e valutazione della documentazione tecnica

In particolare, l'esame della Domanda deve appurare che:

ACCETTAZIONE DOMANDA	SOSPENSIONE DOMANDA
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La documentazione sia completa. ▪ L'identificazione dei modelli e delle loro varianti sia conforme a quanto definito al par. 4.1 del presente Regolamento. ▪ L'esistenza di un Piano di fabbricazione e Controllo con i criteri, i dati e le modalità per la fabbricazione e la marcatura previsti dall'Organizzazione, conforme a quanto stabilito nelle presenti Regole. ▪ Le istruzioni per l'uso siano complete, accurate e chiare. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La documentazione risulti incompleta e non sono soddisfatte richieste di modifiche e/o integrazioni originate dall'esame della documentazione allegata alla Domanda.

A seguito dell'esito positivo dell'esame della completezza della Domanda, la copia della Documentazione Tecnica è datata e timbrata da ICIM per attestarne la completezza e la conformità al prodotto oggetto di certificazione. Viene quindi formato il Gruppo di Ispezione¹(GI).

Il GI avvia l'analisi e effettua la verifica tecnica della Documentazione Tecnica, valutando quanto dichiarato e descritto nella Domanda e nei documenti di cui al Cap.2 in essa richiamati.

Quanto viene svolto è così strutturato:

1. Verifica e analisi dei dati documentali
2. Valutazione finale della documentazione
3. Compilazione dell'apposita scheda di valutazione della documentazione.

In questa fase vengono anche definite eventuali specifiche verifiche da effettuare durante l'ispezione e, se del caso, le eventuali prove.

Al completamento dell'analisi il GI compila l'apposita scheda di valutazione della documentazione (all.2 e Rapporto documentazione).

Tali documenti evidenziano gli eventuali scostamenti rispetto ai requisiti dello Schema.

Gli scostamenti in tutte le fasi dell'iter di certificazione vengono definiti "raccomandazioni" o "non conformità". La definizione da dare agli scostamenti è la seguente:

1. *Raccomandazione (RACC)*, si intende una indicazione data all'Organizzazione, avendo come riferimento il Regolamento e/o il questionario, per meglio adeguare la conformità ai requisiti/elementi richiesti dallo Schema. Una o più raccomandazioni non comportano alcuna variazione al giudizio finale espresso dal GI, né intervento di azione correttiva da parte dell'Organizzazione.
2. *Non Conformità Minore (MCm)*, si intende una non conformità data all'Organizzazione, avendo come riferimento il Regolamento e/o il questionario, nel caso in cui alcuni requisiti/elementi dello Schema sono solo parzialmente soddisfatti. Inoltre, tali requisiti/elementi non conformi non devono

¹ Il GI è formato da ispettori ICIM

pregiudicare la conformità dei prodotti oggetto di Certificazione e le misure correttive, proposte dall'Organizzazione, devono essere considerate da parte del GI facilmente realizzabili nelle modalità proposte e nei tempi previsti. Una o più non conformità leggere non bloccano la sequenza certificativa, ma comportano una variazione al giudizio finale espresso dal GI. La verifica dell'intervento di azione correttiva da parte di ICIM sull'Organizzazione è effettuata durante la successiva visita di sorveglianza.

3. *Non Conformità Maggiore (NCM)*, si intende una non conformità data all'Organizzazione, avendo come riferimento il Regolamento e/o il questionario, nel caso in cui alcuni requisiti/elementi dello Schema non sono soddisfatti. Una non conformità pesante blocca la sequenza certificativa in fase di valutazione documentale o di visita di ispezione e comporta la sospensione dell'uso del Marchio in sorveglianza, fino alla soddisfacente risoluzione della non conformità. La verifica dell'intervento di azione correttiva da parte di ICIM potrebbe richiedere un'ulteriore visita ispettiva sull'Organizzazione.

Nel caso vi siano dei documenti mancanti o delle non conformità pesanti, il GI sospende la valutazione e informa l'Organizzazione che si prenderà carico di inviare la documentazione necessaria per il completamento dell'intervento.

5.3 Certificazione: visita di ispezione iniziale

5.3.1 Generalità

Nel caso in cui l'Organizzazione richiedente la certificazione commercializzi il prodotto e non sia il fabbricante/assemblatore del prodotto stesso, la visita di ispezione è estesa anche a questi ultimi.

5.3.2 Verifiche iniziali

Il GI verifica la disponibilità e l'adeguatezza dei mezzi di produzione dell'Organizzazione, in accordo a quanto descritto nella Domanda e nei documenti in essa richiamati.

Il GI deve valutare l'applicazione del Piano di Fabbricazione e Controllo da parte dell'Organizzazione.

In particolare devono essere verificate le seguenti aree/attività:

AREA	ATTIVITÀ
Acquisizione Produzione Vendita	a. Flussi dei componenti. b. Assemblaggio. c. Impianti di produzione. d. Bolle di ingresso e di vendita. e. Documentazione doganale.
Qualità	a) RegISTRAZIONI della qualità. b) Criteri di identificazione e rintracciabilità. c) Qualifica dei fornitori d) Dichiarazioni di provenienza

Il GI dovrà inoltre valutare il plus per l'assemblaggio finale (all.2) per le aziende con Sistemi di Gestione certificato e/o con sistemi produttivi altamente qualificati (procedure avanzate di gestione, oppure sistemi automatizzati di assemblaggio, ecc.).

Durante la visita il GI effettua o fa effettuare eventuali prove.

Al completamento dell'analisi il GI compila l'apposita scheda di visita di ispezione (all.2 e Rapporto di Visita).

Nel caso si rilevino delle non conformità pesanti, il GI sospende la valutazione e informa l'Organizzazione che si prenderà carico di inviare la documentazione o avviare le procedure necessarie per il completamento dell'intervento.

5.4 Valutazione finale e rilascio della certificazione/attestazione

Al termine delle fasi precedentemente descritte il GI completa l'apposita scheda di certificazione (ved. all. 2) per le parti di competenza. In quest'ultima darà un giudizio riassuntivo di tutte le fasi svolte, presentando il prodotto per la certificazione/attestazione al Comitato di Delibera ICIM.

Il Comitato di volta in volta potrà richiedere il supporto ad esperti.

Il Comitato verifica il lavoro e i risultati svolti, valutando che il prodotto, oggetto della certificazione/attestazione, abbia positivamente risposto:

AREA	ATTIVITÀ
DEFINIZIONI	<ul style="list-style-type: none"> a. Cap. 3. b. Cap. 4.
CERTIFICAZIONE ESTINTORE	<ul style="list-style-type: none"> a. Certificazione par. 5.1, 5.2, 5.3. b. La certificazione è possibile se l'assemblaggio finale (estintore completo) è fatto completamente in Italia. c. La certificazione è possibile se la somma dei punteggi ottenuti per l'estintore completo, ha superato il 75% del massimo raggiungibile per la specifica tipologia di estintore, in tal caso il certificato dichiarerà se il prodotto è di: <ul style="list-style-type: none"> -Cat. A, se ha tutti i componenti definiti Cat .A dalle tabelle (all.2) con provenienza italiana o europea; -Cat. B, se ha alcuni componenti definiti Cat .A dalle tabelle con provenienza extraeuropea.
ATTESTAZIONE COMPONENTI	<ul style="list-style-type: none"> a. Certificazione par. 5.1, 5.2, 5.3. b. Punteggio ottenuto.

e, ove non si rilevino condizioni in contrasto con lo Schema di Certificazione, approva la Certificazione/Attestazione del prodotto secondo lo Schema stesso, il rilascio dell'Uso del Marchio ICIM PPG e l'attivazione del QR Code corrispondente all'Organizzazione (ved. Allegato 1).

Ai costruttori di componenti, ad esito positivo dell'esame da parte del Comitato, verrà emesso un *Attestato con l'indicazione del punteggio acquisito*. Ciò permetterà di poter utilizzare il Marchio Prodotto Italiano di Provenienza Garantita – Produttore di componenti (Marchio Verde), come da All.1.

L'Attestato ha una durata **annuale** e va quindi annualmente rinnovato se si vuole mantenere la possibilità dell'utilizzo del Marchio di cui sopra.

Ai **costruttori dell'estintore completo**, ad esito positivo dell'esame da parte del Comitato, verrà emesso un *Certificato con l'autorizzazione all'uso del Marchio Prodotto Provenienza Garantita* che permetterà l'uso del corrispondente Marchio (Marchio Oro- CAT. A o Marchio Argento – CAT. B), come da All.1.

I costruttori dell'estintore completo a cui è stato emesso un Certificato con l'autorizzazione all'uso del Marchio Prodotto Provenienza Garantita nel caso abbiano anche prodotti di provenienza extraeuropea sono obbligati su questi ad applicare il Marchio "Prodotto di Provenienza Extraeuropea", come da All.1

Il Certificato ha una durata **triennale** con sorveglianza annuale.

I prodotti certificati e attestati sono registrati da ICIM e pubblicati in appositi "Elenchi dei prodotti certificati".

5.5 Modifiche di modelli certificati

La certificazione di ICIM vale esclusivamente per il modello sottoposto alle verifiche iniziali e per le sue varianti costruttive.

Ogni altra successiva variazione che modifichi le caratteristiche del Modello certificato, deve essere preliminarmente approvata da ICIM. In questi casi l'Organizzazione deve presentare la relativa domanda, descrivendo e documentando adeguatamente le modifiche previste. Dopo l'esame della domanda, ICIM decide che:

VARIAZIONE NON RILEVANTE	VARIAZIONE RILEVANTE
La domanda è accolta senza necessità di ulteriori verifiche.	Sono richieste verifiche integrative o nuova certificazione.

5.6 Decadimento della validità della certificazione di un singolo esemplare di prodotto immesso sul mercato

La copertura certificativa decade, senza specifica constatazione, quando l'esemplare:

AREA	ATTIVITÀ
Decadimento certificazione	Non corrisponda più alla documentazione depositata (ad es. nel caso di modifiche non autorizzate effettuate dal costruttore o di alterazioni da parte di terzi).

5.7 Responsabilità

Con il rilascio dell'autorizzazione all'uso del Marchio, ICIM non assume alcuna responsabilità circa la non conformità di prodotti certificati, per danni originati da carenze non correlabili alle procedure certificative di ICIM.

6.0 PROCEDURA PER LA SORVEGLIANZA

6.1 Sorveglianza

Le Sorveglianze programmate sono effettuate al fine di verificare la permanenza delle condizioni che hanno permesso la concessione della certificazione.

La frequenza delle Sorveglianze è di almeno:

Frequenza

Una volta all'anno

Questa Sorveglianza comprende sia la verifica documentale che la visita in Organizzazione

Le Sorveglianze, ove fosse necessario, sono attuate in base al programma di produzione dei tipi certificati, reso noto dall'Organizzazione.

Le non conformità leggere rilevate durante la verifica iniziale devono essere risolte durante la prima sorveglianza successiva; lo stesso principio è applicato nelle sorveglianze.

Una non conformità pesante rilevata durante la sorveglianza deve essere risolta in un lasso di tempo ragionevole e concordato con ICIM, la non risoluzione comporta la sospensione e, nel caso di reiterazione, il ritiro del certificato.

Questa Sorveglianza comprende:

AREA	ATTIVITÀ	
Documentazione	<ul style="list-style-type: none"> a. La corrispondenza della produzione ai prodotti certificati. b. La verifica delle RegISTRAZIONI. c. La quantità dei prodotti certificati costruiti e venduti dall'Organizzazione. d. L'attuazione delle eventuali azioni correttive legate al Rapporto di verifica precedente. 	
Ispezione	MODULI	ATTIVITÀ
	Modulo generale	<ul style="list-style-type: none"> a. I reclami dei clienti.
	Modulo I Materie prime, componenti e semilavorati approvvigionate	<ul style="list-style-type: none"> a. Conformità con la documentazione tecnica, b. Tipo, quantità e qualità dei materiali utilizzati, prove e risultati del controllo in entrata dei materiali. c. Attestati di qualità con registrazione o Dichiarazioni di Conformità del Fornitore dei materiali/componenti/semilavorati.
	Modulo II Produzione prodotti finiti	<ul style="list-style-type: none"> a. Indicazioni contenute nel marchio e modalità di apposizione.

L'Organizzazione deve garantire al GI l'accesso ad ogni informazione e documentazione di cui necessitano per lo svolgimento della Visita di Sorveglianza.

6.2 Sorveglianza non programmata

ICIM può effettuare a sua discrezione Sorveglianze non programmate che possono comportare visite effettuate con le modalità definite al par. 6.1.

Gli oneri di tali sorveglianze sono a carico di ICIM nel caso di loro esito positivo.

Qualora vengano accertate delle non conformità, ICIM adotterà i provvedimenti previsti nel Regolamento, addebitando i costi sostenuti all'Organizzazione.

6.3 Aziende che ritirano estintori o rifiuti

Per le aziende che effettuano ritiro di estintori o rifiuti derivanti da lavorazioni di materiale antincendio, ICIM procederà alla verifica del MUD e delle specifiche autorizzazioni per lo smaltimento. ICIM procederà altresì alla verifica dell'esistenza delle procedure e di ogni ulteriore documentazione prevista dalla normativa vigente in materia.

7.0 PROCEDURA PER IL RINNOVO

Nell'anno precedente la scadenza del periodo di validità del certificato, ICIM, al posto della visita di sorveglianza, provvede ad effettuare una visita di valutazione delle capacità tecnico-gestionali dell'Organizzazione (visita di rinnovo) secondo uno schema simile a quello della visita di ispezione iniziale.

Il nuovo certificato avrà validità di 3 (*tre*) anni, se non indicato diversamente, e sarà identificato con lo stesso numero del precedente seguito da un numero progressivo che ne indichi i rinnovi.

ALLEGATO 1. (Normativo) - MARCHIO DI CONFORMITÀ E IDENTIFICAZIONE DEI PRODOTTI CERTIFICATI

L'Autorizzazione all'Uso del Marchio PRODOTTO PROVENIENZA GARANTITA (nel seguito denominato "Marchio PPG") è concessa all'Organizzazione il cui prodotto, oggetto della certificazione, risponda alla definizione di cui al par. 5.6 e che dimostri nel tempo il mantenimento dei requisiti definiti dalle presenti Regole.

Il Marchio PPG e l'Identificazione del Prodotto devono risultare leggibili, indelebili e inamovibili ed essere posizionati in modo visibile, se possibile anche dopo l'installazione, sulla superficie esterna del prodotto. Per la precisione nel caso degli estintori, il bollino con sopra il Marchio PPG dovrebbe possibilmente essere apposto in posizione centrale o superiore alla decalca oppure sul fasciame o sull'ogiva, con modalità a discrezione dell'Organizzazione e accettata da ICIM.

In merito a documentazione di presentazione, stampati vari, pubblicazioni, materiale pubblicitario e su quanto altro di interesse dell'Organizzazione, sarà cura dell'Organizzazione stessa con modalità a propria discrezione che ciò sia fatto in modo da non essere interpretato in modo scorretto; tali documenti saranno comunque verificati da ICIM.

Le voci che devono essere indicate sul prodotto sono:

AREA	IDENTIFICAZIONE SUL PRODOTTO
ICIM	<ul style="list-style-type: none">a. Marchio PRODOTTO PROVENIENZA GARANTITA e riferimento al n° di certificato.b. Riferimento ai documenti di certificazione (numero o codifica Regolamento).
PRODOTTO	<ul style="list-style-type: none">a. Nome o marchio dell'Organizzazione.b. Data di fabbricazione, anno e mese / numero di serie / numero di lotto.c. Origine di fabbricazione/assemblaggio (per i componenti).

A. USO DEL MARCHIO PPG

Il Marchio PPG, concesso da ICIM alle aziende che fabbricano prodotti finiti conformi alle presenti regole, deve essere apposto unicamente sui prodotti oggetto del certificato, su eventuali imballaggi e sulla documentazione tecnica e commerciale riguardante i medesimi prodotti, nelle misure, forme, colori e posizioni, ove applicabili, come indicato nel presente regolamento.

Il Marchio PPG attesta e dà evidenza verso terzi della capacità dell'Organizzazione di produrre i propri prodotti in conformità a quanto previsto dalla documentazione di progetto e dallo schema certificativo.

Il Marchio PPG, potrà essere utilizzato anche dalle aziende produttrici di componenti che rispettino – oltre i requisiti identificati al comma precedente - anche quanto previsto nelle presenti regole.

All'interno del Marchio PPG è inserito il:

Marchio ICIM. La cui Autorizzazione all'Uso del Marchio ICIM è concessa all'Organizzazione il cui prodotto è stato certificato. L'autorizzazione è mantenuta fino alla scadenza del certificato se l'Organizzazione dimostra nel tempo il mantenimento dei requisiti definiti dalle presenti Regole.

QRtify. Il QR Code del sistema QRtify sarà attivato da ICIM contestualmente all'emissione del certificato. L'utilizzo del marchio di certificazione ICIM con il relativo QR Code garantirà ai clienti dell'Organizzazione la possibilità di poter verificare l'effettiva certificazione dei prodotti dell'Organizzazione stessa secondo lo schema PPG, e la garanzia che i prodotti del lotto di produzione n° XXX siano della CAT certificata. Per poter avere questa informazione inserita nel codice del QR Code, l'Organizzazione richiederà ad ICIM per il lotto n° XXX un numero di QR Code pari al quantitativo di prodotti appartenenti allo stesso lotto. *La dimensione del lotto, ai fini dell'applicazione del QR Code, è definita e pari a pezzi 4.000.* La tracciabilità univoca del singolo prodotto dovrà essere gestita con opportuna documentazione dalla stessa organizzazione.

Il QRtify è di proprietà di ICIM.

Il Marchio PPG è quindi collocato:

a) Sul prodotto

Il marchio PPG è definito dal bollino di cui al punto B. Deve essere apposto in posizione centrale o superiore sui prodotti certificati o inserendolo sulla decalca o su parti o zone definite dallo specifico schema di certificazione. Le Organizzazioni con prodotti certificati acquistano i bollini presso ICIM che li assegnerà a lotti.

b) Sui documenti

La rappresentazione del Marchio PPG sui documenti è quella definita dal bollino di cui al punto B, senza il QR Code. In questo caso l'Organizzazione deve richiedere il relativo marchio ad ICIM e utilizzarlo conformemente a quanto previsto dal Manuale d'uso del marchio di certificazione ICIM S.p.A. (0260CR). Inoltre la rappresentazione del Marchio PPG sui documenti, cioè sulla documentazione di presentazione, stampati vari, materiale pubblicitario, imballi, pubblicazioni tecnico/commerciali, listini e su quanto altro di interesse dell'Organizzazione certificata, sarà predisposta a cura della stessa con modalità a propria discrezione verificando che ciò sia fatto in modo da non essere interpretato in modo scorretto; tali documenti saranno comunque verificati da ICIM prima della pubblicazione e della messa a disposizione agli utenti del servizio.

B. COLORI, DIMENSIONI E PARAMETRI

I bollini con il Marchio PPG sono in materiale plastico (polipropilene) con sistema a frattura prestabilita o facilitata preincollati. Una rappresentazione dei marchi è di seguito allegata:



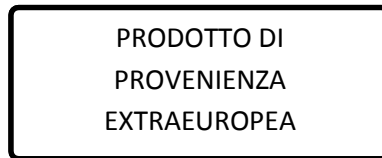
Prodotto Italiano di Provenienza Garantita CAT. A



Prodotto di Provenienza Garantita **CAT.B**



Produttore di componenti di provenienza garantita **COMPONENTI**



Prodotto di provenienza **EXTRAEUROPEA**

ALLEGATO 2 (Normativo) - SCHEDE DI VALUTAZIONE

SCHEDE FINALE CALCOLO - SCHEMA PPG rev.3						
COMPONENTE	SOTTOCOMPONENTE	ITALIANO e/o EUROPEO	EXTRA EUROPEO	VALORE	TOTALE	Obblighi Cat A
SERBATOIO	Materiali					Cat A It e EU
	Tranciatura					
	Verniciatura					
	Assemblaggio				0	NEGATIVO
VALVOLA	Corpo valvola					Cat A It e EU
	Maniglia e Pulsante					
	Pistoncino					
	Altro					
	Assemblaggio				0	NEGATIVO
ESTINGUENTE	Polvere (materiale)					no Cat
	Polvere (fabbricazione)					Cat A It e EU
	CO2					
	Schiuma					
	Gas Fluorurati				0	NEGATIVO
ASSEMBLAGGIO	Plus Assemblaggio				0	Sempre It NEGATIVO
					0	
VALORE PERCENTUALE SUL MASSIMO						
		Val Max	Val Ril.		%	
	Estintore a polvere	127	0		0%	
	Estintore a CO2	110	0		0%	
	Estintore schiuma	118	0		0%	
	Gas fluorurati	115	0		0%	

SERBATOIO

COMPONENTE	SOTTOCOMPONENTE	Certif. Mater.	Qualif. Fornit.	Ente Certific	Dati descrittivi Materiale	Dichiarazione per Dati rilasciati e Fabbricazione	PUNTEGGI PER FABBRICAZIONE		VALORE	TOTALE	Obblighi per Cat A	Origine I o EU	ESITO
							ITALIANO e/o EUROPEO	EXTRA EUROPEO					
SERBATOIO	Materiali ACCIAIO	X	X	X	X	X	24	5			Cat A	It e EU	
	Materiali ACCIAIO INOX	X	X	X	X	X	24	5			(*)		
	Materiali LEGA ALLUMINIO	X	X	X	X	X	24	5	0			0	
	Bombole CO2	X		X	X	X	17	17	0			0	
	Tranciatura (No CO2)				X	X	2	0	0			0	
	Verniciatura					X	3	0	0			0	
	Assemblaggio (sagomatura, saldatura) No CO2	X		X			X	15	0	0		0	NEGATIVO
										0			
(*) mettere 1 per I e EU, 0 per extra EU													
(*) dove applicabile													
Sottoschede													

VALVOLA

COMPONENTE	SOTTOCOMPONENTE	Certif. Mater.	Qualif. Fornit.	Ente Certific.	Dati descrittivi Materiale	Dichiarazione per Dati rilasciati e Fabbricazione	PUNTEGGI PER FABBRICAZIONE		VALORE	TOTALE	Obblighi per Cat A		Origine I o EU	ESITO
							ITALIANO e/o EUROPEO	EXTRA EUROPEO			I e EU (*)			
VALVOLA	Corpo valvola (Materiali, Stampaggio)	X	X	X	X	X	15	5	0	0	Cat A	I e EU (*)	0	NEGATIVO
	Maniglia e Pulsante	X			X	X	2	1	0					
	Pistoncino				X	X	1	0	0					
	Altro				X	X	1	1	0					
	Assemblaggio	X		X		X	15	0	0					
(*) mettere 1 per I e EU, 0 per extra EU														
(*) dove applicabile														
Sottoschede														

ESTINGUENTE

COMPONENTE	SOTTOCOMPONENTE	Certif. Mater.	Qualif. Fornit.	Ente Certific.	Dati descrittivi Materiale	Dichiarazione per Dati rilasciati e Fabbricazione	PUNTEGGI PER FABBRICAZIONE		VALORE	TOTALE	Obblighi per Cat A		Origine I o EU	ESITO
							ITALIANO e/o EUROPEO	EXTRA EUROPEO			I e EU (*)			
ESTINGUENTE	Polvere (Materiale)				X	X	7	7	0	0	no Cat	I e EU (*)	0	NEGATIVO
	Polvere (Fabbricazione)				X	X	32	0	0					
	CO2				X	X	22	0	0					
	Schiuma				X	X	30	0	0					
	Gas fluorurati (Materiali)						4	4	0					
	Gas fluorurati (Miscelazione)						23	0	0					
(*) mettere 1 per I e EU, 0 per extra EU														
(*) dove applicabile														
Sottoschede														

ASSEMBLAGGIO

COMPONENTE	Ente Certific.	Dichiarazione per Dati rilasciati	PUNTEGGI PER FABBRICAZIONE		VALORE	TOTALE	Obblighi Cat A		Origine I o EU	ESITO		
			ITALIANO e/o EUROPEO	EXTRA EUROPEO			I e EU (*)					
SERBATOIO		X					Sempre	I e EU (*)				
VALVOLA		X										
ESTINGUENTE		X										
PLUS ASSEMBLAGGIO	X	X	10		0	0			0	NEGATIVO		
(*) mettere 1 per I e EU, 0 per extra EU												

APPENDICE A (Informativa) - LINEE GUIDA PER LA PREPARAZIONE DEL PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO

1. Generalità

L'Organizzazione deve dimostrare che, per la produzione e la fornitura dei prodotti, sono costantemente prese ed applicate tutte le misure necessarie a garantire la osservanza di quanto richiesto nel Regolamento.

L'insieme di queste misure deve essere documentato in un "Piano di Fabbricazione e Controllo", che definisce almeno quanto messo in atto dall'Organizzazione per:

- assicurare la qualità delle materie prime, dei componenti e dei semilavorati approvvigionati,
- assicurare l' idoneità ed il controllo dei processi,
- garantire il controllo e l' adeguatezza dei prodotti.

2. Caratteristiche dei controlli

I controlli che assicurano l' omogeneità e la costanza della qualità della produzione, hanno le seguenti caratteristiche:

- sono permanenti,
- sono realizzati dall' Organizzazione su materie prime, componenti, prodotti semilavorati e finiti,
- sono registrati.