

Schema certificazione Serrature meccaniche

SCPE serrature

04	01/04/2021	Chiarimento certificazione cogente	OPE	DIR ISG	DIR OPE
03	02/06/2020	Aggiornamento documentazione richiesta ai fabbricanti	OPE	DIR ISG	DIR OPE
02	22/02/2017	Aggiornamento a nuova scheda certificazione	OPE	ISG	AD
01	01/11/2016	Aggiornamento editoriale	PR-EN	ISG	DIR
00	22/10/2015	Aggiornamento e nuova identificazione (annulla e sostituisce 70R029)	PR-EN	ISG	DIR
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
IDENTIFICAZIONE: 0059CS_04_IT					

0059CS_04_IT

1. DESCRIZIONE PRODOTTO/SERVIZIO

1.1	DEFINIZIONE
<p>Lo schema è sviluppato per certificare Serrature meccaniche secondo la norma UNI EN 12209, con le limitazioni riportate al paragrafo 1 della norma.</p> <p>Fascicolo tecnico (FT): documento che definisce le caratteristiche tecniche del prodotto.</p> <p>Fornitore principale: Organizzazione che fornisce prodotti o servizi che hanno rilevanza sulla qualità del prodotto certificato.</p> <p>Laboratorio aziendale: area dell'Organizzazione qualificata ad eseguire le prove sul prodotto in conformità alle norme e/o ai documenti ICIM applicabili.</p> <p>Modello: configurazione rappresentativa del prodotto. Nel contesto di questo schema alla serratura, se non specificato altrimenti nel testo, sono attribuiti i significati come definiti al cap. 3 delle norme UNI EN 12209</p> <p>Piano di Fabbricazione e Controllo (PFC): Strumento di pianificazione operativa dell'Organizzazione che dettaglia e riporta 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.</p> <p>Serie/Famiglia: Insieme di prodotti che hanno caratteristiche tecniche e costruttive omogenee.</p>	
1.2	NORME DI RIFERIMENTO
<p>ICIM 0001CR Regolamento generale ICIM</p> <p>ICIM 0003CR Regolamento per la certificazione di prodotti e di servizi</p> <p>ICIM 0260CR Manuale d'uso del Marchio di Certificazione ICIM S.p.A.</p> <p>UNI EN 12209 Accessori per serramenti - Serrature e chiavistelli - Serrature azionate meccanicamente, chiavistelli e piastre di bloccaggio</p> <p>Reg. UE n.305/2011 Regolamento (UE) N. 305/2011 del Parlamento europeo e del consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio</p>	
1.3	DESCRIZIONE
<p>Per la terminologia generale riguardante la Certificazione oggetto di questo schema valgono le definizioni riportate nel par. 3.1 della norma UNI EN 12209.</p> <p>Ad alcuni termini, correntemente usati nel testo, vengono inoltre attribuite le seguenti definizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Disegno costruttivo: Documento tecnico che riporta: <ul style="list-style-type: none"> ○ Le misure con relative tolleranze del prodotto o del componente che deve essere fornito. ○ Il/i materiale/i del prodotto e dei singoli componenti ○ I pesi con relative tolleranze del prodotto o del componente che deve essere fornito. ○ La marcatura del prodotto o del componente che deve essere fornito. <p>Il disegno costruttivo è un documento controllato pertanto deve essere codificato tramite un numero di disegno, deve avere una data di emissione ed un indice di revisione.</p>	
1.4	CARATTERISTICHE IDENTIFICATIVE
<p>Le caratteristiche del Modello, unitamente alla descrizione delle varianti, dichiarate dall'Organizzazione e accettate da ICIM, identificano completamente il prodotto sottoposto a Certificazione.</p> <p>Le caratteristiche che identificano la serie/famiglia di prodotti (Modelli) omogenei sono le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Categoria d'uso; ▪ Meccanismo di funzionamento dello scrocco e del catenaccio; ▪ Materiali; <p>Alcune caratteristiche complementari definiscono le Varianti rispetto al Modello.</p> <p>Se i risultati dell'esame della Documentazione Tecnica da parte dell'ICIM lo motivano, eventuali Varianti possono richiedere campioni aggiuntivi da sottoporre a prova, in numero e tipo scelto dall'ICIM.</p> <p>Nella Domanda di Certificazione si dovrebbero specificare il Modello e tutte le sue Varianti; l'Organizzazione dovrà dare inoltre indicazioni relative alla eventuale classificazione del prodotto secondo le prove supplementari previste dal seguente schema e riportate in Allegato 4.</p>	
NOTE	

2. CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE

2.1 TIPOLOGIA CERTIFICAZIONE

VOLONTARIA, comporta l'apposizione del marchio ICIM come da documento ICIM 0260CR; ICIM opera come organismo accreditato per le norme di riferimento.

COGENTE, comporta l'apposizione del marchio CE, secondo le prescrizioni riportate nell'allegato ZA della EN 12209 e Reg. EU 305/2011 (CPR); ICIM opera come organismo notificato con sistema di attestazione della costanza della prestazione di tipo 1.

2.2 TIPOLOGIA INTERVENTO

ICIM opera secondo regolamento ICIM 0003CR, non ci sono interventi aggiuntivi a quelli indicati dalle norme di riferimento.

Altro

NOTE

3. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

3.1 DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA

La documentazione aggiuntiva rispetto a quanto richiesta dal regolamento ICIM 0003CR, è la seguente:

- eventuale documentazione illustrativa della produzione dell'Organizzazione (cataloghi, materiale pubblicitario, ecc.);
- documentazione tecnica del prodotto oggetto della Domanda.

La Domanda, ove previsto, è accompagnata dall'indicazione del luogo in cui il prodotto oggetto di certificazione può essere esaminato e prelevato.

L'organizzazione, solo in caso di certificazione volontaria, può indicare nella Domanda anche l'eventuale richiesta di prove ulteriori previste dal presente schema di certificazione in Allegato 4 e/o l'eventuale conformità alla norma delle serrature multipunto prEN 15685, le cui prove iniziali, di sorveglianza e di rinnovo sono riportate in Allegato 2.

3.2 DOCUMENTAZIONE TECNICA

La documentazione tecnica del prodotto oggetto di Domanda deve essere redatta in lingua italiana (in caso di Organizzazione non italiana, è utilizzabile anche la lingua inglese o altra lingua accettata preventivamente da ICIM) e trasmessa a ICIM, per ogni modello, per ogni variante e per ogni Unità Produttiva.

Essa fornisce dettagli sulle caratteristiche tecniche e i requisiti specifici del prodotto oggetto di certificazione, secondo i documenti normativi e legislativi di cui al cap. 1.

La Documentazione Tecnica deve comprendere:

1. elementi atti ad individuare il modello e le sue varianti, ovvero della famiglia oggetto di domanda di certificazione.
2. informazioni su: fabbricante, se diverso dall'Azienda richiedente, luogo di fabbricazione, rapporti che intercorrono tra l'Azienda richiedente la certificazione ed il fabbricante,
3. disegni costruttivi di ogni Dispositivo e tutti i dati tecnici e costruttivi necessari per la corretta identificazione delle caratteristiche del prodotto.
4. Piano di Fabbricazione e Controllo (da verificare in fase di verifica ispettiva iniziale)
5. facsimile della marcatura completa prevista e descrizione delle modalità d'apposizione e la zona del prodotto sulla quale sarà riportato il marchio ICIM (quando applicabile);
6. riproduzione del marchio di fabbrica se esistente,
7. elementi atti ad individuare il tipo (modello/variante) di prodotto;
8. istruzioni del produttore per la corretta installazione, il fissaggio, la manutenzione, pulizia e l'uso del prodotto oggetto di certificazione.
9. specifiche tecniche dei materiali, disegni dei componenti, rapporti di prova che attestino la conformità degli stessi alle norme tecniche applicabili, approvvigionati presso fornitori esterni;
10. eventuali rapporti di prova riferiti ai prodotti oggetto di certificazione comprovanti la classificazione e la conformità degli stessi alle norme tecniche applicabili;
11. Documentazione Marcatura CE.

Ogni successiva variazione, a quanto riportato nella documentazione di cui sopra, deve essere comunicata all'ICIM dall'Azienda in accordo a quanto prescritto dal documento ICIM 0003CR.

NOTE

4. CERTIFICAZIONE

4.1 ESAME DOMANDA
<p>L'esame della domanda deve appurare che:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) la documentazione sia completa, b) l'identificazione dei modelli dei Dispositivi e dei loro componenti sia conforme a quanto definito al cap. 3 delle presenti Regole particolari, c) i criteri, i dati e le modalità per la fabbricazione e la marcatura previsti dall'Azienda siano conformi a quanto stabilito nelle presenti Regole Particolari (ove applicabile) d) le istruzioni per l'uso siano complete, accurate e chiare (ove applicabile) e) siano stati stabiliti correttamente gli agreement con i fornitori principali (ove applicabile) f) sia stata comunicata l'eventuale presenza di un laboratorio aziendale <p>È facoltà di ICIM procedere alla sospensione se si verificano una o più delle seguenti condizioni:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) non sono soddisfatte richieste di modifiche e/o integrazioni originate dall'esame della documentazione allegata alla Domanda, b) il documento normativo di riferimento non è applicabile alle caratteristiche descritte del prodotto oggetto di Domanda.
METODICA DA APPLICARE
<i>ICIM valuta la completezza della documentazione della Domanda e dei documenti allegati come da regolamento ICIM 0003CR</i>
RAPPORTO DI ESAME DOMANDA
<i>La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito modulo.</i>
4.2 VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI)
<p>Durante la visita iniziale gli ispettori incaricati da ICIM verificheranno l'implementazione di:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Agreement con fornitori principali (ove applicabile), b) Piano di Fabbricazione e Controllo, c) Procedura di gestione della progettazione, d) Procedura di gestione della produzione, e) Istruzioni relative ai controlli in accettazione, produzione e finali. f) Procedura gestione non conformità, g) Procedura gestione degli acquisti/fornitori, h) Procedura gestione strumenti di misura, i) Procedure di gestione laboratori aziendali (ove applicabile), j) Procedura gestione rintracciabilità del prodotto o del lotto. <p>Lo scopo del controllo è di garantire che il livello qualitativo dei Dispositivi venga mantenuto continuamente conforme ai requisiti della EN 12209.</p> <p>ICIM dovrà verificare le seguenti aree/attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ controlli al ricevimento, ▪ controlli del processo di produzione, ▪ controlli e prove finali sul prodotto finito, ▪ verifica delle apparecchiature di controllo, misura e prova ▪ criteri di identificazione e rintracciabilità ▪ verifica della movimentazione, immagazzinamento, confezionamento e ▪ consegna dei prodotti finiti, ▪ controllo dei prodotti non conformi, ▪ registrazioni e documenti relativi alla qualità <p>Qualora l'Organizzazione sia dotata di un laboratorio interno, quest'ultimo potrà essere utilizzato per l'esecuzione delle prove ITT, previa qualifica da parte di ICIM secondo procedura specifica.</p>
METODICA DA APPLICARE
<i>La visita di ispezione iniziale (VI) viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare la conformità ai requisiti fissati nella norma di riferimento.</i>

RAPPORTO DI VI
<i>La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale viene lasciata all'Organizzazione come notifica di intervento.</i>
Altro
4.3 PROVE INIZIALI (ITT)
<p><u>Certificazione volontaria:</u> Le prove di tipo sono eseguite su campioni rappresentativi in laboratori esterni (qualificati ICIM e/o accreditati UNI EN ISO 17025) o interni all'Organizzazione qualificati da ICIM e verificati periodicamente.</p> <p><u>Certificazione cogente:</u> Qualora sia richiesta la marcatura CE, le prove di tipo sono eseguite presso laboratori notificati per la norma EN 12209, o come previsto dall'art. 46 del Reg. UE n.305/2011. Il laboratorio notificato utilizzato per le prove ITT è indicato nell'offerta commerciale, con possibilità da parte dell'Organizzazione di recusarlo.</p> <p><u>Campionamento</u> La scelta e la conformazione del/i campione/i di prova rappresentativo/i del modello oggetto della Domanda deve essere tale da consentire per le ITT di classificare il prodotto secondo le norme di riferimento. Il numero di campioni rappresentativi della produzione corrente da prelevare in fabbrica o sul mercato per l'esecuzione delle prove è definito da ICIM. L'area tecnica di ICIM comunicherà all'organizzazione circa la scelta del modello rappresentativo della famiglia di prodotti (se applicabile). Successivamente l'ispettore incaricato da ICIM procede al campionamento e compilazione del relativo sampling form. La numerosità dei campioni selezionati per ogni modello oggetto di certificazione è stabilita nell'Allegato C della norma EN 12209.</p> <p>Preparazione ICIM, in collaborazione con i tecnici del Laboratorio di Prova, costituisce il Gruppo di Prova. Il Gruppo di Prova è composto da un Responsabile, con funzioni di coordinatore dell'esecuzione delle prove e dell'emissione del relativo rapporto di prova, e dagli operatori esperti del Laboratorio. Alle prove possono partecipare gli Ispettori di ICIM; inoltre, le prove possono essere presenziate da osservatori nominati dall'Organizzazione previ opportuni accordi con ICIM. I campioni di prova e la relativa documentazione tecnica presso il laboratorio sono tenuti rigorosamente riservati; l'accesso al laboratorio di prova è limitato al solo personale autorizzato da ICIM.</p> <p>Linee guida per l'esecuzione delle prove L'esecuzione delle prove è effettuata in accordo a procedure scritte e/o in riferimento alle norme applicabili. Durante le prove devono essere osservate le seguenti modalità:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) il Responsabile del Gruppo di Prova è incaricato della conduzione delle prove, b) se durante la prova si scopre una mancanza di conformità del campione e della documentazione tecnica, l'Organizzazione dovrà cambiare la documentazione tecnica o modificare il campione. c) se ciò induce a concludere che l'obiettivo della prova non può essere raggiunto, la prova deve essere interrotta e, se necessario ripetuta (in tal caso può essere richiesto un altro campione), d) tutti gli strumenti di prova devono essere preparati in modo da essere pronti per l'uso immediato, e) per tutte le altre raccomandazioni, fare riferimento alle norme applicabili. <p>Valutazione dei risultati La stringa di classificazione della serratura è valutata in funzione dei valori riscontrati e determinati come requisiti minimi secondo le norme di riferimento. Le stesse norme di riferimento contengono le tabelle di classificazione. Nel caso di esiti negativi si applica quando riportato nel regolamento ICIM 0003CR.</p>
RAPPORTO DI PROVA ITT
<i>La verifica effettuata viene verbalizzata sulla modulistica di report del laboratorio qualificato da ICIM e preventivamente approvata da ICIM. L'esito delle prove è verbalizzato su apposito verbale segnalando, se la prova è positiva o negativa.</i>
Altro
NOTE

5. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

5.1 ESITO
<i>Viene seguito quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR.</i>
5.2 COMITATO DI DELIBERA
<i>Nessuna variazione rispetto alla procedura specifica del Comitato di Delibera.</i>
5.3 CERTIFICATO
<p><u>Certificazione volontaria:</u> Ad esito positivo dei passi precedenti, ICIM redige un Certificato di Prodotto nel quale è specificato come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Nome e l'indirizzo dell'Organizzazione, ▪ Identificazione dell'Unità Produttiva (anche con codifica) se diversa da quella dell'Organizzazione, ▪ Numero di Certificato così costituito ICIM-YYYY-XXXXXX (YYYY definizione schema, XXXXXX numero certificato) ▪ Definizione del prodotto con eventuale descrizione ▪ Documento normativo di riferimento ▪ Classificazione del prodotto ▪ Data di emissione e validità del certificato ▪ Eventuali condizioni cui il rilascio è subordinato ▪ Eventuali indicazioni indispensabili all'impiego in condizioni di sicurezza <p><u>Certificazione cogente:</u> Ad esito positivo dei passi precedenti, ICIM redige un Attestato di costanza delle prestazioni, applicando il format proposto dal gruppo dei Notified Body (documento ICIM 0553CM). Il numero di Certificato è così costituito 0425-CPR-XXXXXX (con XXXXXX numero certificato). Il Certificato è inviato all'Organizzazione, previa verifica del pagamento completo dell'intervento effettuato da ICIM.</p>
MARCHIO
<i>Solo per certificazione volontaria, deve essere applicato il Marchio ICIM come da regolamento ICIM 0260CR. Oltre il Marchio ICIM sul prodotto deve essere riportato quanto richiesto dalla EN 12209 al par. 7.</i>
Altro
NOTE

6. SORVEGLIANZA (VS)

6.1 VISITA DI SORVEGLIANZA
<p>La sorveglianza (VS) viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare la conformità ai requisiti fissati nella norma di riferimento.</p> <p>Le visite di sorveglianza hanno cadenza annuale a partire dalla data di esecuzione delle prove ITT.</p> <p>Le verifiche attuate nella visita di ispezione iniziale sono di riferimento per la visita di Sorveglianza; vengono in particolare verificate (si veda Allegato 3):</p> <ol style="list-style-type: none"> a) l'adeguatezza dei mezzi e delle procedure di fabbricazione, b) la corrispondenza della produzione ai prodotti certificati, c) la conformità del sistema produttivo ai requisiti del Piano di Fabbricazione e Controllo, d) la gestione delle NC, e) il corretto uso della Certificazione di Prodotto ICIM e del Marchio di Conformità ICIM, f) i reclami dei clienti, g) le statistiche di produzione/vendita, h) la rintracciabilità del prodotto, i) la gestione delle eventuali modifiche sui prodotti certificati, l) l'organizzazione deve garantire agli Ispettori Tecnici di ICIM l'accesso ad ogni informazione e documentazione di cui necessitano per lo svolgimento della Visita di Sorveglianza. <p>È prevista la possibilità di sorveglianza non programmate come da regolamento ICIM 0003CR.</p>
RAPPORTO DI VS
<p><i>La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale e, se sono state svolte prove, la relazione di prova viene lasciato al Fabbricante come notifica di intervento.</i></p>
Altro
6.2 PROVE DI SORVEGLIANZA
<p>Le prove di sorveglianza si applicano solo per la certificazione volontaria e saranno condotte in presenza di ispettori incaricati da ICIM.</p> <p>Il tipo di prodotto da sottoporre a prova sarà campionato da personale incaricato ICIM non più tardi della verifica ispettiva di sorveglianza.</p> <p>Le prove di sorveglianza sono dettagliate in allegato 1.</p> <p>Il numero di campioni rappresentativi della produzione corrente da prelevare in fabbrica, o dal mercato per l'esecuzione delle prove è stabilito secondo la regola (stabilito con Nm il numero di modelli certificati):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ $\sqrt{Nm} + 1$ per $Nm \geq 15$; ▪ $Nm/3$ per $Nm < 15$.
RAPPORTO DI PROVA DI SORVEGLIANZA
<p><i>La verifica effettuata viene verbalizzata sulla modulistica di report emessa da ICIM. L'esito delle prove è verbalizzato su apposito verbale segnalando, se la prova è positiva o negativa.</i></p>
Altro
NOTE

7. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

<p><u>Certificazione volontaria:</u> La validità del Certificato di Prodotto è di 3 (tre) anni come indicato nel regolamento ICIM 0003CR. Le condizioni per il mantenimento sono anche indicate nel regolamento 0001CR Qualora la validità del certificato non sia rinnovata, l'Organizzazione deve cessare l'immissione sul mercato del prodotto con il Marchio ICIM.</p> <p><u>Certificazione cogente:</u> La validità del Certificato (Attestato di costanza delle prestazioni) è legata al mantenimento delle caratteristiche del prodotto. Il certificato viene riemesso con nuova data di emissione corrente qualora l'Organizzazione introduca modifiche al prodotto che ICIM ha preventivamente valutato come non impattanti sulla prestazione dello stesso. Il certificato viene riemesso con nuova codifica qualora l'Organizzazione introduca modifiche al prodotto che ICIM ha preventivamente valutato come impattanti sulla prestazione dello stesso e che pertanto sono tali da poter considerare una nuova certificazione.</p>
Altro
NOTE

8. RINNOVO

8.1 VISITA DI RINNOVO
<p>La visita di rinnovo (VR) si applica solo per la certificazione volontaria e viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare la conformità ai requisiti fissati nella norma di riferimento; può coincidere con l'ultima visita di sorveglianza antecedente la scadenza del certificato (2^a visita di sorveglianza) Le verifiche ed i controlli da riscontrare sono riportati in Allegato 3.</p>
RAPPORTO DI VRV
<i>La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale e, se sono state svolte prove, la relazione di prova viene lasciato al Fabbricante come notifica di intervento.</i>
Altro
<i>Ad esito positivo del rinnovo viene riemesso il certificato come da regolamento 0003CR</i>
8.2 PROVE DI RINNOVO
<p>Le prove di rinnovo si applicano solo per la certificazione volontaria e saranno condotte in presenza di ispettori incaricati da ICIM. Le prove da eseguire al rinnovo sono dettagliate in allegato 1. Il numero di campioni rappresentativi della produzione corrente da prelevare in fabbrica, o dal mercato per l'esecuzione delle prove è stabilito secondo la regola (stabilito con Nm il numero di modelli certificati):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ $\sqrt{Nm} + 1$ per $Nm \geq 15$; ▪ $Nm/3$ per $Nm < 15$
RAPPORTO DI PROVA DI RINNOVO
<i>La verifica effettuata viene verbalizzata sulla modulistica di report emessa da ICIM. L'esito delle prove è verbalizzato su apposito verbale segnalando, se la prova è positiva o negativa.</i>
Altro

NOTE

9. MODIFICHE DELLE CONDIZIONI DI CERTIFICAZIONE

Si applica quanto previsto nel regolamento 0003CR.

Estensione dei risultati delle prove all'interno della serie/famiglia:

È possibile estendere i risultati delle prove a successive produzioni di prodotti all'interno della medesima serie/famiglia, applicando i seguenti criteri:

- Geometria: Sono ammesse variazioni di geometria, a parità di altre condizioni, che non introducano una riduzione delle sezioni resistenti ritenute critiche per l'esecuzione delle prove.
- Materiali: È ammesso l'utilizzo di materiali più performanti a parità di geometria e delle altre caratteristiche.

NOTE

10. ESTENSIONI COMMERCIALI DELLA CERTIFICAZIONE

Si applica quanto previsto nel regolamento 0003CR. L'organizzazione dovrà fornire copia dell'agreement siglato con l'organizzazione con la quale va a stipulare l'estensione commerciale.

NOTE

11. REQUISITI ISPETTORI

Qualifiche base secondo l'apposita procedura con esperienza nel settore specifico della progettazione, fabbricazione, manutenzione, ispezione di prodotti meccanici, preferibilmente nel settore porte e accessori.

Per gli esperti tecnici, ove fossero necessari, si richiede lo stesso livello di conoscenza minimo degli ispettori riferito a una specifica tipologia di prodotto.

NOTE

12. ADEGUAMENTO DEI CERTIFICATI ALLA EN 12209:2016

L'attività di adeguamento alla nuova UNI EN 12209:2016 è erogabile per la sola certificazione volontaria, in attesa che la norma stessa venga armonizzata al Reg. UE n. 305/2011 (CPR).

La norma UNI EN 12209 del 2016 impone un periodo di transizione dalla norma del 2005 che scade il 31/12/2017. Tutti i prodotti certificati e marchiati con data di produzione antecedente la scadenza del periodo di transizione potranno essere commercializzati conformemente alla norma del 2005.

I prodotti che saranno fabbricati successivamente al 31/12/2017 non potranno più riportare la conformità alla norma UNI EN 12209:2005 e sarà pertanto necessaria un'attività di adeguamento alla nuova norma del 2016.

L'attività di adeguamento prevede:

- valutazione documentale al fine di assicurare l'implementazione dei requisiti di riclassificazione del prodotto in accordo al par. 7 e 8 della UNI EN 12209:2016;
- aggiornamento della qualifica del laboratorio del fabbricante (ove previsto) in accordo alle procedure di prova della nuova norma;
- esecuzione del campionamento e delle prove di adeguamento;
- riemissione dei certificati.

La restante parte dell'iter certificativo dell'attività di adeguamento coincide di fatto con quanto previsto dal presente documento.

PROVE DI ADEGUAMENTO A NUOVA NORMA:

<i>Descrizione</i>	<i>Riferimenti Requisito</i>	<i>Riferimenti Procedura di prova</i>
Verifica dei requisiti informativi del prodotto	4.1.4	5.4.3
Coppia minima di ripristino della maniglia	4.1.7	5.4.6
Coppia operativa mediante chiave M1 e mediante maniglia M2	4.2.2	5.5.2
Durabilità dello scrocco	4.3.1	5.6.1; 5.6.2
Esposizione a nebbia salina e a temperature estreme	4.7	5.10.1
Resistenza alla forza di disinnesto	4.8.7	5.11.5.1; 5.11.5.2
Requisiti di resistenza alla trazione per serratura a gancio	4.8.8	5.11.6.1
Coppia resistente per le maniglie bloccabili	4.8.10	5.11.8
Forzatura meccanismo chiave sulle serrature a doppia mappa	4.8.11	5.11.9

NOTE

ALLEGATO 1
PROGRAMMA DI PROVE SECONDO UNI EN 12209 – Annex C

Prova		Requisito	Campioni	ITT		ST (ICIM)	RT (ICIM)
		Metodo di prova		ICIM	CE		
1	Verifiche dimensionali e visive	5.1	A	X	X	X	X
2	Temperature estreme	5.7.2 6.7.2	A, H	X			
3	Durabilità catenaccio	5.3.2 6.3.2		X		X	X
4	Non apertura con 1 cifratura diversa	5.12.4 6.12.4		X	X	X	X
5	Carico laterale catenaccio	5.8.2.1 6.8.2.1		X			
6	Foratura e carico laterale catenaccio	5.8.2.2 6.8.2.2		X			
7	Protezione contro la rimozione porta	5.9.2 6.9.2		B, J	X		
8	Momento azionamento catenaccio	5.2.2 6.2.2	X				
9	Resistenza a torsione pomolo	5.2.4 6.2.4	X				
10	Resistenza a torsione pomolo blocc.	5.8.1 6.8.1	X				
11	Resistenza della chiave	5.10.1 6.10.1	X				
12	Chiusura manuale	5.10.2 6.10.2.1	C, K	X			
13	Chiusura manuale posiz. intermedie	5.10.2 6.10.2.2		X			
14	Catenaccio chiusura automatica	5.10.2 6.10.2.3		X			
15	Scrocco chiusura automatica	5.10.2 6.10.2.4		X			
16	Sporgenza del catenaccio	5.8.3 6.8.3		X		X	X
17	Resistenza mecc. scrocco ed arresti	5.2.3 6.2.3		X			
18	Carico assiale catenaccio	5.8.4 6.8.4.1		X			
19	Foratura e carico assiale catenaccio	5.8.4 6.8.4.2		X			
20	Forza ritorno scrocco	5.1.2 6.1.2	D, L	X	X	X	X
21	Momento di azion. scrocco via chiave	5.10.3 6.10.3		X			
22	Momento di azion. scrocco via maniglia	5.11.1 6.11.1	D, L	X	X	X	X

23	Forza di chiusura	5.4.2 6.4.2		X	X	X	X
24	Durabilità scrocco	5.3.1 6.3.1		X	X	X	X
25	Durabilità meccanismo bloccaggio	5.3.3 6.3.3		X			
26	Resistenza carico laterale scrocco	5.2.1 6.2.1		X	X	X	X
27	Resistenza meccanismo chiavistelli	5.11.2 6.11.2		X			
28	Res. trazione catenaccio gancio	5.8.5 6.8.5	E, M	X			
29	Res. sblocco catenaccio gancio	5.8.6 6.8.6		X			
30	Res. forzatura anti sollevamento	5.8.7 6.8.7		X			
31	Torsione pomolo serrature tubolari	5.8.1.1 6.8.1.1	F, N	X			
32	Trazione pomolo serrature tubolari	5.8.8 6.8.8		X			
33	Ripristino ingegno maniglia	5.11.3 6.11.3		X			
34	Resistenza alla corrosione	5.7.1 6.7.1	G	X			
35	Resistenza al fuoco/fumo	5.2.1, 5.5 6.5, Appendice A		X	X		

Campionatura e sequenza delle prove per contropiastra:

36	Carico laterale contropiastra	5.8.9.2 6.8.9.2	A, D	X			
37	Rimozione della porta	5.9.2 6.9.2	A, D, B, E, C, F, G	X			
38	Trazione contropiastra	5.8.9.3 6.8.9.3	B, E	X			
39	Carico assiale contropiastra scatolate	5.8.9.1 6.8.9.1	C, F	X			
40	Sollevamento contropiastra	5.8.9.1 6.8.9.1	G	X			

ALLEGATO 2

PROGRAMMA DI PROVE SERRATURE MULTIPUNTO SECONDO prEN 15685 – Annex B

Prova		Metodo di prova	Campioni	ITT	ST	RT
1	Verifica dei requisiti	4.1		X	X	X
2	Forza di ritorno scrocco	6.1.3		X	X	X
3	Resistenza della maniglia	6.1.6		X		
4	Momento torcente maniglia	6.1.7		X		
5	Carico laterale scrocco	6.2.1		X		
6	Momento per azionare catenacci	6.2.2		X		
7	Resistenza arresti	6.2.3		X		
8	Resistenza maniglia bloccabile	6.2.4		X		
9	Durabilità scrocco	6.3.1		X	X	X
10	Durabilità catenaccio	6.3.2		X	X	X
11	Durabilità del ferroglietto	6.3.3		X	X	X
12	Durabilità clenching	6.3.4		X	X	X
13	Forza di chiusura	6.4.2		X	X	X
14	Resistenza alla corrosione	6.7.1		X		
15	Temperature estreme	§ 6.7.2		X		
16	Resistenza per maniglia bloccabile	6.8.2		X		
17	Carco lat. catenaccio	6.8.3		X		
18	Carco lat. catenaccio e foratura	6.8.4		X		
19	Sporgenza catenaccio	6.8.5		X		
20	Anti separazione punti chiusura	6.8.6		X		
21	Anti separazione punti chiusura e forat	6.8.7		X		
22	Attacco serratura a leve	6.8.8		X		

23	Cifratura	6.9.4		X		
24	Sporgenza punti anti separazione	6.10.2		X		
25	Sgancio punti anti separazione	6.10.3		X		
26	Sgancio punti anti separazione e forat.	6.10.4		X		
27	Trazione punti anti separazione	6.10.5		X		
28	Trazione punti anti separazione e forat.	6.10.6		X		
29	Dispositivo anti sollevamento port. scor	6.10.7		X		
30	Dispositivo bloccaggio porte scor.	6.10.8		X		
31	Resistenza al fuoco/fumo	tabella B1		X		

ALLEGATO 3
RISCONTRO DA EFFETTUARE NELL'AMBITO DELLE VERIFICHE ISPETTIVE

	VV	VS	VR
Riunione di apertura della visita	X	X	X
Aggiornamento documentazione		X	X
Informazioni sull'azienda / unità produttive / fornitori principali	X		X
Esame del rapporto dell'ultima visita		X	X
Esame del registro reclami cliente		X	X
Esame statistiche di produzione	X	X	X
Verifica della progettazione	X	X	X
Verifica della rintracciabilità	X	X	X
Verifica delle istruzioni	X		X
Verifica della produzione	X	X	X
Processi speciali	X	X	X
Processi in outsourcing	X	X	X
Verifica dell'imballo	X		X
Strumenti di misura	X		X
Verifica della marcatura	X		X
Verifica degli acquisti	X	X	X
Verifica del laboratorio aziendale	X	X	X
Uso del marchio ICIM		X	X
Riunione del gruppo di visita	X	X	X
Riunione di chiusura	X	X	X

VV Visita iniziale
VS Visita di sorveglianza
VR Visita di rinnovo

ALLEGATO 4
PROVE SUPPLEMENTARI PER LA CERTIFICAZIONE VOLONTARIA

Su richiesta dell'azienda, è possibile effettuare prove di alcune caratteristiche del dispositivo con parametri di prova più severi di quelli richiesti dalla norma. In caso di caratterizzazione del prodotto con prove supplementari, la classificazione relativa alla marcatura CE riportata sul prodotto e/o sul certificato di costanza della prestazione non verrà in alcun modo alterata.

L'esito positivo di tali prove permette l'indicazione sul certificato di una nota che evidenzia il criterio di verifica ulteriore applicato. Le prove ulteriori sono riportate di seguito, facendo riferimento al digit di classificazione e relativo requisito prestazionale ulteriore imposto:

EN 12209		
POSIZIONE DIGIT	ID PROVA	Descrizione Prova
2	1	300.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
	2	500.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
	3	800.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
	4	1.000.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
3	5	300 kg di massa porta e 15 N max di forza di chiusura
	6	500 kg di massa porta e 15 N max di forza di chiusura
5	7	500 h di resistenza alla corrosione

prEN 15685		
POSIZIONE DIGIT	ID PROVA	Descrizione Prova
2	8	300.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
	9	500.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
	10	800.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
	11	1.000.000 cicli di prova con 120 N di carico sul catenaccio
3	12	300 kg di massa porta e 15 N max di forza di chiusura
	13	500 kg di massa porta e 15 N max di forza di chiusura
5	14	500 h di resistenza alla corrosione