

CERTIFICAZIONE DI PRODOTTO

REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DI DISPOSITIVI DI CORONAMENTO E CHIUSURA PER ZONE DI CIRCOLAZIONE UTILIZZATE DA PEDONI E DA VEICOLI

Sommario

Art. 1.	PREMESSA	3
Art. 2.	- SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
Art. 3.	- RIFERIMENTI NORMATIVI	3
Art. 4.	- DEFINIZIONI.....	3
Art. 5.	- PRESENTAZIONE DOMANDA.....	4
Art. 6.	- VISITA INIZIALE DI VALUTAZIONE E PROVE INIZIALI DI TIPO	4
6.1.	Visita in Azienda.....	4
6.2.	Visita in produzione	5
6.3.	- Criteri di campionamento per le prove iniziali di tipo	6
6.4.	- Identificazione e marcatura dei campioni prescelti dall'Ispettore.....	7
6.5.	- Invio dei campioni al laboratorio	7
6.6.	- Criteri di valutazione.....	7
Art. 7.	- PRESCRIZIONI RELATIVE ALLE VISITE DI SORVEGLIANZA/ESTENSIONE	8
7.1.	- Visite ispettive di sorveglianza	8
7.2.	- Criteri di campionamento per le prove di sorveglianza.....	8
7.3.	- Criteri di campionamento per le prove di estensione	9
7.4.	- Identificazione e marcatura dei campioni prescelti dall'Ispettore.....	9
7.5.	- Invio dei campioni al laboratorio.....	9
7.6.	- Criteri di valutazione.....	9
Art. 8.	- MARCATURA PRODOTTI.....	9
Art. 9.	- AZIONI IN CASI DI NON CONFORMITA' DEL PRODOTTO	9
Art. 10.	- DURATA DEL CERTIFICATO E RINNOVO.....	10

Art. 1. PREMESSA

Il presente **Regolamento Particolare** si applica alla certificazione dei dispositivi di coronamento e chiusura per zone di circolazione utilizzate da pedoni e da veicoli.

Art. 2. - SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il Regolamento Particolare definisce modalità e procedure per la gestione del sistema tecnico e organizzativo per il rilascio ed il mantenimento del **Certificato di Conformità** e del **Marchio di Conformità di Prodotto** così come previsto dalle norme:

- EN 124-2:2015 – Gully tops and manhole tops made of cast iron
- EN 124-3:2015 - Gully tops and manhole tops made of steel or aluminium alloys
- EN 124-4:2015 - Gully tops and manhole tops made of steel reinforced concrete
- EN 124-5:2015 - Gully tops and manhole tops made of composite materials
- EN 124-6:2015 - Gully tops and manhole tops made of Polypropylene (PP), Polyethylene (PE) or unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U)

Il presente Regolamento si applica ai dispositivi di coronamento e di chiusura, nel seguito denominati “Dispositivi”, dotati di una dimensione di passaggio fino a 1000 mm compreso e destinati ad essere installati in zone soggette a traffico pedonale e/o veicolare. Il presente Schema di Certificazione è conforme allo schema di certificazione di prodotto di terze parti denominato Schema n° 5 di ISO.

Art. 3. - RIFERIMENTI NORMATIVI

Tutte le norme non datate, citate dal presente regolamento, si intendono nella versione più aggiornata al momento del loro utilizzo

Le norme inerenti i prodotti oggetto del presente regolamento sono le seguenti:

- EN 124-1:2015 – Definitions, classification, general principles of design, performance requirements and test method
- EN 124-2:2015 – Gully tops and manhole tops made of cast iron
- EN 124-3:2015 - Gully tops and manhole tops made of steel or aluminium alloys
- EN 124-4:2015 - Gully tops and manhole tops made of steel reinforced concrete
- EN 124-5:2015 - Gully tops and manhole tops made of composite materials
- EN 124-6:2015 - Gully tops and manhole tops made of Polypropylene (PP), Polyethylene (PE) or unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U)
- UNI/TR 11671 “Dispositivi di coronamento e di chiusura dei pozzetti stradali - Indicazioni per l'applicazione della serie EN 124:2015
- UNI CEI EN ISO/IEC 17000: - Valutazione della conformità - Vocabolario e principi generali;
- UNI/TR 11256 - Guida all'installazione di dispositivi di coronamento e di chiusura in zone di circolazione pedonale e/o veicolare (chiusini e caditoie)
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 “Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi;
- Condizioni Generali di Contratto CP DOC 229 per tutti i diritti e doveri di ICMQ e del cliente.

Art. 4. - DEFINIZIONI

Per tutto quanto concerne la terminologia e la classificazione dei dispositivi di coronamento e chiusura si rimanda integralmente alle definizioni contenute nei riferimenti normativi riportati nell'art. 3 delle varie parti della serie di norme UNI EN 124:2015.

Valgono inoltre le seguenti definizioni :

- Azienda/Produttore: soggetto che immette il prodotto sul mercato a proprio nome e sotto la propria responsabilità
- Fornitore principale: l'azienda che fornisce il prodotto finito oggetto di certificazione
- Accordo tecnico-commerciale: Accordo tra il produttore ed il fornitore principale che definisce le specifiche tecniche del prodotto e le procedure di controllo che il fornitore deve effettuare sul prodotto certificato
- Modello: Singolo prodotto, identificato univocamente da un codice, per il quale l'Azienda richiede la Certificazione di Prodotto
- Famiglia: insieme di modelli che, a giudizio di ICMQ, presentano caratteristiche costruttive simili ma dimensioni diverse
- Variante: Prodotto simile per caratteristiche costruttive al modello certificato
- Piano di Fabbricazione e Controllo: strumento di pianificazione operativa ove vengono riportate, nel giusto ordine, le fasi di lavorazione e quelle di controllo.
- Laboratorio aziendale: Laboratorio presente all'interno dell'azienda per l'esecuzione delle prove sul prodotto in conformità alle norme e/o ai documenti ICMQ applicabili sul prodotto certificato. Se il laboratorio aziendale è utilizzato per prove certificative e/o di sorveglianza, deve necessariamente essere qualificato preventivamente da ICMQ, per verificare le capacità degli operatori, la strumentazione utilizzata e le metodologie di taratura e gestione

- Disegno costruttivo: Documento tecnico che necessariamente deve comprendere:
 - Codice univoco di identificazione
 - Data di emissione corrente
 - Indice di revisione
 - Le misure e le tolleranze del prodotto, se previste
 - Il materiale di realizzazione del prodotto finito
 - I pesi del coperchio e del telaio.
 - Le marcature presenti sul telaio e sul coperchio.

Il disegno costruttivo deve essere di proprietà dell'Azienda richiedente la certificazione o l'Azienda ne deve avere i diritti di utilizzo.

- Non Conformità: si intenderanno sia le carenze del Sistema di Controllo della Produzione del Cliente accertate durante le verifiche ispettive condotte dagli Ispettori ICMQ, la cui classificazione è indicata nelle Condizioni Generali di Contratto, sia il non rispetto dei requisiti del prodotto.

Art. 5. - PRESENTAZIONE DOMANDA

L'Azienda deve presentare domanda di certificazione secondo le modalità previste dalle Condizioni Generali di Contratto ICMQ utilizzando i moduli appositamente predisposti.

L'azienda deve precisare tutti i tipi, i formati, e le relative dimensioni dei Dispositivi di Coronamento e chiusura in produzione e che saranno oggetto di certificazione.

Unitamente alla domanda l'Azienda deve inviare ad ICMQ S.p.A.:

- Copia della certificazione del Sistema di Gestione della Qualità in conformità alla norma ISO 9001, se presente.
- Certificato rilasciato dalla C.C.I.A.A. competente da cui risulti l'iscrizione nei Registri delle Imprese, se applicabile
- Documentazione Tecnica del prodotto oggetto della domanda (disegni costruttivi e fascicoli tecnici).
- Tabella nella quale sono definiti almeno i seguenti elementi:
 - Nome famiglia
 - Codice modello
 - Classe di carrabilità
 - Numero di disegno corrispondente con indice di revisione
 - Nome del fornitore principale di ogni singolo modello
 - Luogo di fabbricazione

Art. 6. - VISITA INIZIALE DI VALUTAZIONE E PROVE INIZIALI DI TIPO

6.1. Visita in Azienda

La visita ispettiva dovrà essere effettuata presso l'Azienda richiedente. Le prove iniziali e di sorveglianza saranno condotte presso laboratori preventivamente qualificati in accordo alle procedure di ICMQ.

La durata della verifica sarà comunicata al cliente in fase di formulazione dell'offerta in accordo ai criteri definiti da ICMQ o dalle norme tecniche ove applicabili.

La visita e le prove iniziali di valutazione hanno lo scopo di accertare che l'Azienda soddisfi tutti i requisiti previsti dallo schema di certificazione di cui alla norma EN 124, nonché di verificare la rispondenza dei prodotti - oggetto di domanda di certificazione - alle norme di riferimento specificate all'atto della domanda.

Nel corso della visita presso l'azienda l'Ispettore verificherà:

- che il livello qualitativo del prodotto venga mantenuto continuamente conforme ai requisiti della EN 124.
- la presenza di tutti i documenti di controllo provenienti dal fornitore principale e la corretta archiviazione.
- Accordi tecnico-commerciali con i Fornitori principali (ove applicabile).
- Piano di Fabbricazione e Controllo.
- Istruzioni relative ai controlli in accettazione, produzione e finali.
- Procedura di gestione dei fornitori di servizi (outsourcing), se presenti.
- Procedura di gestione delle non conformità.
- Procedura di gestione degli strumenti di misura.
- Procedura di gestione della rintracciabilità del prodotto o del lotto.
- Procedura di gestione della progettazione.
- Procedura di gestione degli acquisti/fornitori.
- Procedure di gestione dei laboratori aziendali (ove applicabile).
- Procedura di gestione della produzione.
- Report delle prove effettuate dai Fornitori principali o dall'Azienda.

La valutazione iniziale è articolata in una visita di valutazione e nell'identificazione di una serie di campioni da sottoporre alle prove di laboratorio previste.

6.2. Visita in produzione

La visita ispettiva in produzione può essere condotta in Azienda (qualora la produzione sia interna all'azienda), e/o presso i Fornitori principali. Essa comprenderà i seguenti controlli:

- Controlli in accettazione delle materie prime
- Controlli e prove al ricevimento di semilavorati o prodotti finiti ricevuti da fornitore esterno
- Controlli durante la fase di produzione
- Controllo e prove finali dei prodotti

Durante la visita iniziale è possibile effettuare le prove iniziali di tipo. L'azienda, a tale scopo, dovrà mettere a disposizione le attrezzature e il personale per effettuare le seguenti prove, obbligatorie o facoltative, verificate da un tecnico ICMQ:

	EN124-2		EN124-3		EN124-4		EN124-5		EN124-6	
Prove obbligatorie	V	S	V	S	V	S	V	S	V	S
Test dimensionali	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Test di rilevazione freccia residua	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Test di carico	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Assorbimento di acqua							X			
Assorbimento di carburanti							X			
Deformazione sotto carico			X	X			X	X	X	X
Resistenza al creep							X	X		
Resistenza a compressione					X	X				
Rapporto acqua/cemento					X	X				
Cloruri					X	X				
Assorbimento di acqua del calcestruzzo					X	X				

	EN124-2		EN124-3		EN124-4		EN124-5		EN124-6	
Prove facoltative	V	S*	V	S*	V	S*	V	S*	V	S*
Resistenza a fatica							X			
Resistenza all'impatto							X		X	
Effetto del calore							X		X	
Pull out (solo su D400 o superiori)	X		X		X		X		X	
Tilt test (solo su D400 o superiori)	X		X		X		X		X	
Resistività superficiale							X			
Invecchiamento alla luce							X		X	
Durezza							X			
Skid	X		X				X		X	
Gelo-disgelo					X	X				

V=Valutazione – S=Sorveglianza

(*) ICMQ può richiedere, in qualsiasi momento e ad insindacabile giudizio, la riprova anche su queste caratteristiche.

Le prove, siano esse obbligatorie o facoltative, dovranno comunque essere eseguite nuovamente quando uno o più componenti siano stati modificati rispetto al prodotto iniziale

Tutte le prove che l'azienda effettuerà, siano esse obbligatorie o facoltative, saranno indicate in un allegato al certificato.

Qualora l'azienda non disponesse delle attrezzature idonee per l'effettuazione di tali prove dovrà essere fornito un test report effettuato presso Laboratorio accreditato o dovrà essere effettuato il test presso un laboratorio non accreditato, previa qualifica di ICMQ.

6.3. - Criteri di campionamento per le prove iniziali di tipo

Il campionamento avverrà prelevando campioni di dispositivi di coronamento e chiusura direttamente in Azienda secondo la tabella seguente.

Prova	Campione 1	Campione 2	Campione 3
Test dimensionali	A		
Test di rilevazione freccia residua	A	A	A
Test di carico	A	A	A
Assorbimento di acqua	B		
Assorbimento di carburanti	C		
Deformazione sotto carico	A	A	A
Resistenza al creep	E	E	E
Pull out	F		
Tilt test	F		
Resistenza a fatica	G		
Resistenza all'impatto	H	H	H
Effetto del calore	H	H	H
Invecchiamento alla luce	I		
Durezza	L		
Resistività superficiale	M		
Skid	N		
Gelo-disgelo	O		
Resistenza a compressione**	P		
Rapporto acqua/cemento**	Q		
Cloruri**	R		
Assorbimento di acqua del calcestruzzo**	S		

Campionamento per 1 modello per famiglia.
A lettera uguale corrisponde medesimo campione

** nel caso in cui il calcestruzzo sia fornito con prestazione dichiarata da impianto certificato FPC in conformità al DM 14/01/2008, è possibile non effettuare tali prove purché l'azienda dimostri di tenere sotto controllo con documentazione appropriata tali caratteristiche.

L'Ispettore procederà, a suo insindacabile giudizio, al prelievo dei campioni direttamente nel magazzino dell'azienda.

Il campione dovrà essere rappresentativo di ogni famiglia. Se all'interno di una medesima famiglia sono presenti più classi di carrabilità, l'ispettore dovrà procedere al prelievo di un campione per ogni classe di carrabilità.

Nel caso in cui uno stesso prodotto provenga da due fornitori differenti, entrambi dovranno essere provati.

Nella tabella seguente si evidenziano le metodologie di prova:

Caratteristica	Riferimento normativo
Test dimensionali	UNI EN 124-1:2015
Test di rilevazione freccia residua	
Test di carico	
Assorbimento di acqua	EN ISO 62
Assorbimento di carburanti	EN ISO 175 e EN ISO 14125
Deformazione sotto carico	EN 124-3, EN 124-5, EN 124-6 – Annex A
Resistenza al creep	P.to 6.3 EN 124-5
Pull out	Annex E – EN 124-1
Tilt test	Annex D – EN 124-1
Resistenza a fatica	P.to 6.5 EN 124-5
Resistenza all'impatto	P.to 6.4 EN 124-5, EN 124-6
Effetto del calore	P.to 6.6 EN 124-5, p.to 6.2 EN 124-6
Invecchiamento alla luce	P.to 5.10 EN 124-5, p.to 4.3 EN 124-6

Durezza	EN 59
Resistività superficiale	ISO 2878
Skid	P.to 7.4 EN 124-1
Gelo-disgelo	P.to 4.3 EN 124-4
Resistenza a compressione**	EN 13369
Rapporto acqua/cemento**	P.ti 4.5 e 4.6 EN 124-4
Cloruri**	EN 206
Assorbimento di acqua del calcestruzzo**	EN 13369

6.4. - Identificazione e marcatura dei campioni prescelti dall'Ispettore

I prodotti prescelti dall'Ispettore, costituenti i campioni da sottoporre a prova dovranno essere contrassegnati nel seguente modo:

AAMMGG SG XX

ove : **AAMMGG** = anno, mese e giorno del prelievo.
SG = sigla/cifre dell'Ispettore
XX = numero progressivo del prelievo della giornata in corso

L'identificazione dovrà avvenire mediante scrittura con pennarelli indelebili tali da garantire l'inalterabilità dei dati riportati.

I campioni dovranno essere accompagnati dalla distinta di prelievo predisposta da ICMQ.

Il codice del campione dovrà corrispondere al numero di rapporto emesso per quella prova nel caso di prove nel laboratorio aziendale

6.5. - Invio dei campioni al laboratorio

I campioni prescelti, opportunamente contrassegnati dall'Ispettore, dovranno essere inviati al laboratorio designato da ICMQ S.p.A. o testati direttamente nel laboratorio aziendale alla presenza di un ispettore ICMQ.

6.6. - Criteri di valutazione

Visita

Nel corso della visita di valutazione iniziale, l'Ispettore effettuerà tutte le verifiche descritte nei punti 6.1 e 6.2. Nel caso in cui l'ispettore appurasse che non sono rispettate tutte le prescrizioni relative allo schema di certificazione o riscontrasse carenze nei requisiti richiesti, potrà comunque procedere al prelievo dei campioni e all'esecuzione delle prove.

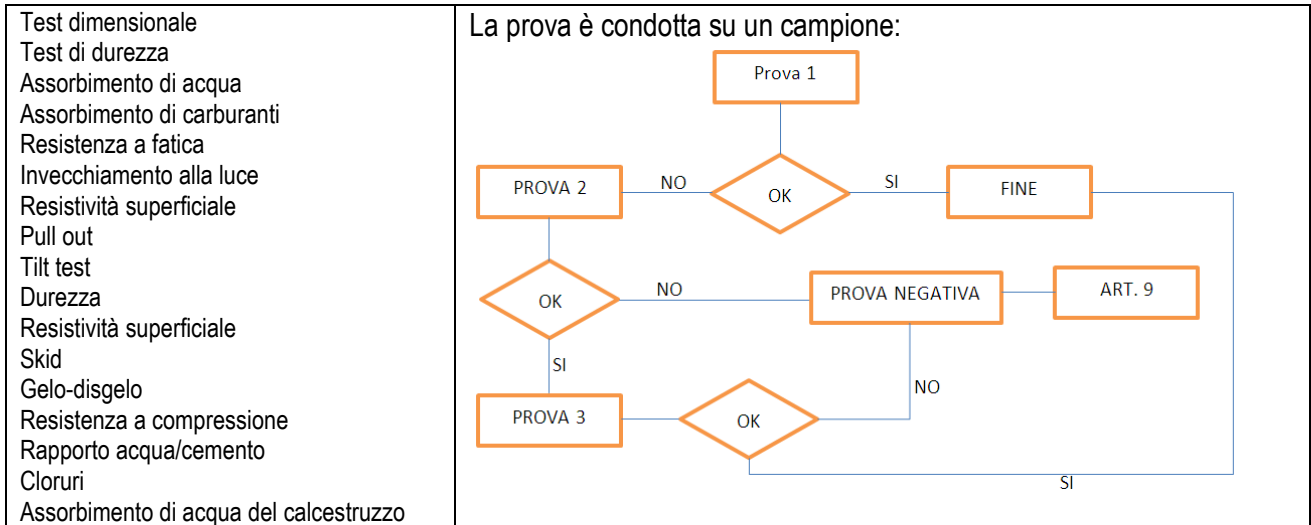
In tal caso, la visita di valutazione iniziale dovrà essere ripetuta con spese a carico dell'Azienda. La data di effettuazione della visita supplementare sarà concordata tra l'Azienda e ICMQ S.p.A..

Prove

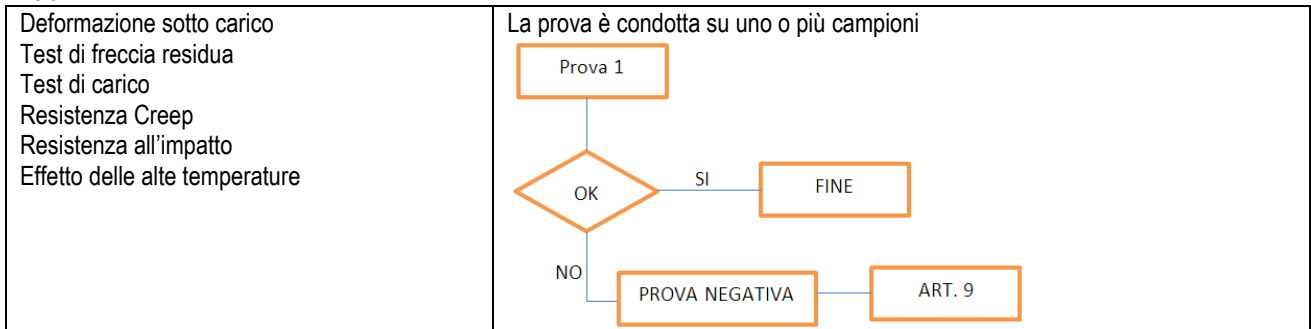
Nel corso della sessione di prove dovranno essere condotti i test, obbligatori o facoltativi, di cui al punto 6.2.

I criteri di accettabilità dei test sono definiti dalla norma. In caso di Non Conformità si applica la seguente regola:

Tab. 1



Tab. 2



I campioni di prova dovranno essere conservati per almeno 2 mesi.

Art. 7. - PRESCRIZIONI RELATIVE ALLE VISITE DI SORVEGLIANZA/ESTENSIONE

7.1. - Visite ispettive di sorveglianza

Le visite di sorveglianza dopo l'avvenuta certificazione saranno effettuate secondo quanto definito dalle singole parti della norma applicabile. Nell'ambito delle visite di sorveglianza, l'Ispettore controlla i medesimi punti della visita iniziale di cui al par. 6.1 e 6.2 del presente documento.

7.2. - Criteri di campionamento per le prove di sorveglianza

Durante le prove di sorveglianza ICMQ effettuerà le prove previste nel par. 6.2 del presente documento secondo un calendario predisposto tra ICMQ e l'azienda in fase di visita iniziale. Detto calendario è aggiornabile in funzione delle evoluzioni tecniche e/o del numero di prodotti oggetto di certificazione. L'aggiornamento dovrà avvenire di concerto con ICMQ.

Qualora il produttore non abbia magazzino, in alternativa, le prove potranno essere effettuate con la presenza dell'ispettore ICMQ presso l'azienda produttrice dove viene svolto il processo produttivo una volta all'anno. L'azienda dovrà isolare, durante l'arco dell'anno, un campione per ogni modello e per ogni lotto prodotto per l'azienda certificata. ICMQ, effettuerà quindi, durante la visita, le prove su tutti i campioni prodotti nell'anno.

7.3 - Criteri di campionamento per le prove di estensione

A seguito della richiesta di estensione del proprio certificato ad altri prodotti ricadenti all'interno della stessa norma, il campionamento avviene con le seguenti regole:

- Se la famiglia del prodotto oggetto di estensione è già prodotta dall'unità produttiva già certificata:
 - a. Se la Clear Opening del prodotto rientra all'interno delle clear opening già certificate si procede con l'estensione documentale del prodotto
 - b. Se la Clear Opening del prodotto non rientra all'interno delle clear opening già certificate si procede con il test sul prodotto su un unico campione
- Se la famiglia del prodotto oggetto di estensione è già prodotta da altra unità produttiva già certificata si procede con la prova su un unico campione
- Se la famiglia del prodotto oggetto di estensione non è prodotta da nessuna unità produttiva già certificata si procede con la prova su 3 campioni

7.4 - Identificazione e marcatura dei campioni prescelti dall'Ispettore

Vedere punto 6.4 del presente Regolamento.

7.5 - Invio dei campioni al laboratorio

Vedere punto 6.5 del presente Regolamento.

7.6 - Criteri di valutazione

Vedere punto 6.6 del presente Regolamento.

Art. 8. - MARCATURA PRODOTTI

L'Azienda dovrà apporre sul telaio e sul coperchio i seguenti elementi che dovranno essere inamovibili:

Dati obbligatori da riportare su telaio (se possibile) e coperchio	Nome e/o marchio dell'azienda	Dati visibili anche dopo l'installazione
	Classe di carrabilità	
	Norma di riferimento (UNI EN 124-X:2015)	
	Marchio di ICMQ di Prodotto	
	Marchio di conformità UNI (se richiesto)	
	Unità produttiva (anche in forma codificata)	
	Data (Settimana ed anno) e/o lotto di fabbricazione	
Dati facoltativi	Dopo la verifica del processo produttivo è possibile valutare altre eventuali indicazioni	
	Marcature aggiuntive relative all'applicazione o al proprietario	
	Identificazione del prodotto	
	Numero di serie	
	Dimensioni	

Le misure per la riproduzione del marchio UNI sono specificate nell'allegato 2 del presente Regolamento

Art. 9. - AZIONI IN CASI DI NON CONFORMITA' DEL PRODOTTO

Se, nel corso delle prove descritte nel par. 6.6 del presente Regolamento, un campione si rivela non conforme, ICMQ richiederà un'indagine tecnica, al fine di individuare le cause che hanno generato la Non Conformità.

Nel caso in cui la non conformità sia relativa a una delle prove di tab 2 del par. 6.6 si procederà alla prova di altri 3 campioni dello stesso tipo. Se uno di questi campioni viene dichiarato non conforme, la produzione connessa ai campioni scartati deve essere esclusa dalla consegna fino all'esito di un ulteriore controllo. Entro un periodo di 4 settimane, oppure entro un periodo da concordare, il produttore deve essere valutato nuovamente rispetto al prodotto non conforme sottoponendo a prova 3 prodotti. Se il risultato della prova dei 3 campioni completi è soddisfacente, può ricominciare la consegna.

Se, nonostante l'Azienda abbia individuato ed applicato le azioni correttive della problematica riscontrata, si determina un altro risultato negativo, il Comitato di Certificazione deciderà l'eventuale sospensione o le azioni più opportune da intraprendere.

Art. 10. – DURATA DEL CERTIFICATO E RINNOVO

La durata del certificato emesso da ICMQ avrà scadenza 31 Dicembre dell'anno in corso, a meno che esso non sia stato emesso nei mesi di Ottobre, Novembre o Dicembre, in tal caso riporterà la scadenza al 31 Dicembre dell'anno successivo.

Entro la data di scadenza del certificato, ICMQ:

- effettuato il controllo del corretto pagamento delle fatture emesse all'azienda
- verificata la presenza degli audit di sorveglianza prescritti per l'anno in corso

provvede a rimettere i certificati con data di scadenza aggiornati e inviarli al cliente.

1.0 DEFINIZIONE

L'estensione commerciale è l'opportunità che ha l'azienda che detiene il certificato di prodotto ICMQ (in seguito chiamata "Azienda certificata") di concedere ad un'altra azienda (in seguito chiamata "Azienda estesa") l'utilizzo del certificato a proprio nome. L'estensione commerciale è possibile solo a seguito del rispetto di regole certificative ben precise e può essere annullata in qualsiasi momento da entrambi le parti o da ICMQ stessa qualora una delle due aziende contravviene alle regole della certificazione.

2.0 PROCESSO DELL'ESTENSIONE

L'Azienda estesa, deve compilare e spedire ad ICMQ la domanda di certificazione specificando che si tratta di estensione commerciale.

ICMQ provvederà ad inviare all'azienda richiedente, che può essere l'Azienda certificata o l'Azienda estesa, l'offerta, e in caso di accettazione ICMQ procederà nell'iter certificativo.

Per poter proseguire nell'iter certificativo dovranno essere fornite le seguenti informazioni obbligatorie:

2.1 Ragione sociale dell'azienda estesa

2.2 Codici di prodotto/i dell'azienda certificata per i quali si richiede l'estensione commerciale

2.3 Documentazione da inviare ad ICMQ

2.3.1 Contratto o lettera di accordo tra l'Azienda certificata e l'Azienda estesa.

Il documento dovrà contenere:

- Tabella di corrispondenza dei codici di prodotto, nonché dell'eventuale nome commerciale della famiglia, tra l'azienda certificata e l'azienda estesa. I codici forniti dovranno essere i codici di vendita che l'azienda estesa intende inserire nel certificato
- Autorizzazione concessa all'azienda estesa relativamente all'utilizzo del certificato esistente.
- Una dichiarazione in cui l'Azienda estesa si impegna alla gestione delle non conformità e/o reclami/segnalazioni interne o provenienti dal mercato in merito ai prodotti oggetto di estensione. Tali informazioni, nel caso in cui si presentino, dovranno essere comunicate all'azienda certificata che dovrà valutarle e gestirle.
- Una dichiarazione nella quale l'Azienda estesa si impegna a non modificare il prodotto certificato e/o la documentazione tecnica ad esso associata se non nel logo del fabbricante.

2.3.2 Immagine del logo che sarà apposto sul prodotto/i oggetto di estensione.

Tutta la Documentazione deve essere inviata ad ICMQ, per ogni prodotto.

ICMQ, esaminata la documentazione fornita dall'azienda e a seguito di esito positivo da parte del Comitato di Certificazione provvederà all'emissione del certificato richiesto.

ICMQ emetterà un certificato con durata illimitata. ICMQ, ogni tre anni si riserva la possibilità di effettuare, previa comunicazione scritta, una verifica presso l'azienda estesa.

| ICMQ si riserva la possibilità di effettuare una visita nel triennio al fine di verificare il magazzino dell'azienda estesa

