

collaboratori. Ai dipendenti è invece chiesto di conseguire nuove capacità, conoscenze e competenze e di affinare quelle già acquisite.

3.5 Qualità dei prodotti e dei servizi

L'Associazione e le Imprese Associate e tutti i destinatari del presente Codice di Condotta, considerano la soddisfazione e la fiducia dei clienti come uno degli obiettivi prioritari nello svolgimento delle loro funzioni, da monitorare anche attraverso sondaggi di opinione dedicati. A tale scopo l'Associazione e le Imprese Associate si impegnano, nel rispetto della Normativa Nazionale e tecnica di riferimento, a porre in essere tutte le attività necessarie per conseguire l'obiettivo di migliorare continuamente le performance dei prodotti e dei servizi offerti.

3.6 Qualifica di affidabilità etica dei partner commerciali

L'Associazione e le imprese Associate si impegnano ad adottare procedure interne di qualifica dei fornitori significativi basate anche

sulla valutazione dei profili etici ed a non iniziare ovvero interrompere i rapporti commerciali con quei fornitori che non risultassero idonei rispetto ai processi di qualifica.

In tale contesto, le imprese Associate si impegnano, nei limiti del pieno rispetto della normativa in materia di Privacy e di tutela della concorrenza:

- a scambiarsi informazioni relative ai soggetti non qualificati ed a tenerne conto nell'ambito delle proprie attività di qualifica;
- valutare l'opportunità di condividere con le Autorità prefettizie le informazioni rilevanti ai fini dell'applicazione dei principi del presente codice relativo ai propri partner commerciali;
- incentivare al proprio interno la segnalazione dei fatti illeciti occorsi nello svolgimento della vita aziendale e segnalare alle Pubbliche Autorità quelle costituenti reato o comunque rilevanti ai sensi di legge per la prevenzione e repressione dei fatti illeciti.

Nella selezione dei clienti l'Associazione e le Imprese Associate, oltre

alle normali valutazioni di tipo commerciale, terranno conto delle informazioni ufficiali, accessibili ai privati, dalle quali risultino accertate gravi infiltrazioni criminali.

4. Violazioni del Codice di Condotta e sistema sanzionatorio

La violazione dei principi e delle norme contenute nel presente Codice di Condotta lede il rapporto di fiducia tra le Imprese Associate, l'Associazione e Federbeton. L'Associazione, a seguito di segnalazione di violazione del presente Codice ricevute con qualunque mezzo dal Consiglio Direttivo ovvero dell'accertamento, in sede di assurance di cui all'art. I, della non effettività/efficacia delle misure adottate dalle imprese Associate, provvederà a perseguire con tempestività e fermezza le violazioni stesse, sia mediante l'utilizzo di idonee misure correttive e raccomandazioni sia, nell'ipotesi di fattispecie di maggior gravità, mediante l'irrogazione delle sanzioni previste dallo Statuto Associativo e ne darà sollecita segnalazione a Federbeton. ■

PAVIMENTAZIONI INDUSTRIALI: GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA BS OHSAS 18001

Prosegue la sinergia tra ICMQ e aziende del settore costruzioni per lo sviluppo di linee guida finalizzate ad una efficace applicazione dei sistemi di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro. Dopo la pubblicazione della Guida applicativa per il settore prefabbricati e di quella per il calcestruzzo preconfezionato, ICMQ ha sviluppato in collaborazione con l'associazione di categoria Conpaviper una Guida applicativa per la certificazione delle aziende che realizzano pavimentazioni industriali.

Si tratta della prima guida che "mette piede" in cantiere (le due precedenti erano riferite ad attività che si svolgono presso impianti fissi) e si introducono i concetti base del titolo IV del D.Lgs. 81/2008, quello che tratta il tema dei cantieri temporanei o mobili, per quanto analizzati nell'ambito di una attività fortemente specialistica. In questo contesto, oltre alla "classica" analisi dei rischi, contenuta nel Dvr (Documento di valutazione dei rischi), si affianca l'analisi delle criticità specifiche del cantiere, che si concretizza nel Piano operativo di sicurezza (Pos), inquadrato nell'ambito del Piano di sicurezza e coordinamento (Psc) che non deve essere redatto da chi realizza il pavimento industriale, ma dal general contractor.

Oltre a temi applicabili a tutti i cantieri, come Pos e Psc, vengono affrontati argomenti specifici come per esempio le macchine comunemente utilizzate da chi realizza pavimentazioni industriali, con le relative modalità di manutenzione ed i contenuti di una istruzione di lavoro sicuro indirizzata a chi le manovra. Non mancano approfondimenti su temi di attualità come lo stress lavoro correlato, argomento che ha alcune criticità legate proprio alle caratteristiche peculiari dell'attività.

La Guida applicativa è disponibile gratuitamente per chi ne faccia richiesta all'indirizzo e-mail: commerciale@icmq.org.

Capitolato tecnico per la certificazione dei sistemi resinosi

Rev. 1.0 approvata il 10 maggio 2011

Pubblichiamo il documento messo a punto dal Comitato Resine CONPAVIPER per la certificazione dei sistemi resinosi.

Si tratta di uno schema volontario di certificazione, studiato di concerto con ICMA, per valorizzare i cicli classificati dal codice di buona pratica.

Premessa

Il Gruppo di Lavoro (GdL) che ha operato per la predisposizione del "Capitolato Tecnico per la Certificazione dei Sistemi CONPAVIPER" ha definito un documento in cui sono stabiliti i criteri e le prestazioni fisiche e meccaniche per la Certificazione di sistemi (cicli) resinosi, facendo riferimento alla classificazione riportata sul Codice di Buona Pratica 2a edizione del CONPAVIPER.

Il Codice di Buona Pratica, nella revisione aggiornata*, sarà il riferimento per definire le procedure di Certificazione con un Ente terzo, autorizzato da CONPAVIPER. Le procedure daranno indicazione del sistema di controllo da adottare, dei requisiti degli ispettori, delle frequenze con cui eseguire le verifiche. I criteri e le definizioni delle prestazioni sono stati essenzialmente tratti dalle prove utili alla marcatura CE secondo EN 1504-2 relativamente a tutti i sistemi dichiarati "rivestimenti protettivi per calcestruzzo".

In taluni casi il GdL ha inserito o modificato rispetto alla norma, secondo una discrezione nata dall'esperienza sul

* Farà quindi riferimento la revisione del Codice di Buona Pratica CONPAVIPER in vigore al momento dell'uso del SISTEMA RESINOSO, così come ove fossero richiamate norme, faranno fede le norme in vigore al momento dell'uso del sistema..

campo, limiti minimi o massimi di valori dei risultati dei test di resistenza, perché ritenuti più consoni al mondo dei rivestimenti resinosi per pavimentazioni.

Laddove non indicato il valore minimo o massimo di riferimento, si dovrà semplicemente indicare il risultato della prova.

Regole generali

1. La Certificazione dei Sistemi Resinosi è una Certificazione volontaria secondo procedure e indicazioni CONPAVIPER
2. La Certificazione del sistema sarà rilasciata da organismo esterno autorizzato da CONPAVIPER secondo una procedura concordata con l'Associazione.
3. L'Azienda che certifica un sistema di rivestimento si assume ogni responsabilità di quanto dichiarato.
4. La Certificazione può essere richiesta da:
 - a. produttore di resine, che certifica un proprio SISTEMA RESINOSO realizzato con propri prodotti: deve eseguire tutte le prove di marcatura CE sui prodotti e quelle previste per la Certificazione del SISTEMA RESINOSO;
 - b. l'applicatore che utilizza materie prime acquistate direttamente

e quindi denominate con proprie identificazioni e con queste realizza un SISTEMA RESINOSO: come per il punto precedente deve fare la marcatura CE dei componenti e la Certificazione del SISTEMA RESINOSO;

- c. l'applicatore che usa prodotti marcati CE per la realizzazione di un proprio sistema: deve certificare il proprio sistema e avere un accordo con il fornitore come di seguito riportato
5. L'Azienda che intende certificare un sistema contenente prodotti non di propria produzione e/o commercializzazione è tenuta ad avere autorizzazione scritta del fornitore produttrice e/o distributrice di tale prodotto. Il contratto deve prevedere che quest'ultima segnali all'Azienda eventuali modifiche dei prodotti forniti tali da richiedere la ripetizione delle prove.
6. Tutti i prodotti che si intende utilizzare per la realizzazione del Sistema devono essere marcati CE secondo UNI EN 1504-2 e/o UNI EN 13813. La marcatura secondo la norma UNI EN 13813 è ritenuta indispensabile solo a partire dal sistema nr. 6. Le due

- norme non sono alternative, in quanto la EN 1504 riguarda tutto quanto è "protettivo" per calcestruzzo e la EN 13813 riguarda tutto quanto è "rivestimento a massetto al fine di migliorare le prestazioni" per pavimenti.
7. All'atto della richiesta di Certificazione del proprio sistema, l'Azienda deve allegare documentazione comprovante i test e le verifiche eseguite e i risultati dichiarati.
 8. I test e le prove tecniche sui materiali devono essere affidati a laboratori qualificati:
 - a. Laboratorio accreditato secondo UNI 17025 per le prove oggetto della Certificazione, oppure
 - b. Laboratorio autorizzato ai fini delle prove della marcatura CE per i sistemi resinosi, oppure.
 - c. Laboratorio Esterno qualificato ai fini delle prove oggetto della Certificazione dall'Organismo terzo che rilascia la Certificazione, oppure
 - d. Laboratorio Interno qualificato ai fini delle prove oggetto della Certificazione, mediante verifica e possibilità dell'ispettore di chiedere esecuzione prove meccaniche in sua presenza.
 9. Ove non specificato, va inteso che le prove devono essere eseguite prima della certificazione e i risultati devono rappresentare i Sistemi che si intendono certificare. Le prove meccaniche devono essere ripetute almeno ogni tre anni. In ogni caso, le prove vanno ripetute qualora vi sia stato un cambiamento delle caratteristiche delle materie prime utilizzate, tal e da poter compromettere le prestazioni previste.
 10. Per la definizione dei test e delle prove da eseguire da riportare nel Capitolato Tecnico il GdL ha

ritenuto opportuno accorpere i sistemi CONPAVIPER in gruppi in funzione delle caratteristiche fondamentali e prestazionali che li accomunano. Nelle pagine seguenti saranno quindi indicati i Capitolati Tecnici relativamente a ciascun Gruppo.

GRUPPO A: Sistemi 1a e 1b IMPREGNAZIONE SEMPLICE E A SATURAZIONE

Caratteristiche:

- Assorbimento capillare (UNI EN 1504 - 2) – riportare il valore ottenuto.
- Riduzione del consumo della superficie (UNI EN 1504 - 2:) – riportare il valore ottenuto.

GRUPPO B: Sistemi 2 e 3 VERNICIATURA A BASSO SPES- SORE E AD ALTO SPESSORE

Caratteristiche:

1. Valore minimo di resistenza all'abrasione, espresso come perdita massima in peso del provino, (Taber-Test secondo UNI 8298-9) con mole CS10 150 mg (300 mg per i sistemi dichiarati elastici), CS17 200 mg (400 mg per i sistemi dichiarati elastici).
2. Adesione: UNI EN 1542:2000 "Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture di calcestruzzo - Metodi di prova - Misurazione dell'aderenza per trazione diretta". Viene adottata questa norma, ma con limiti di accettazione più alti, con la prescrizione che la rottura avvenga sempre dal lato del calcestruzzo (il rivestimento e il supporto devono costituire un elemento monolitico). Nello specifico:
 - a. almeno il 50% della superficie di rottura deve essere generata dallo strappo del conglomerato;
 - b. tensione di rottura minima 1,5 MPa anziché 1,0 MPa (unica variante rispetto alla norma).

3. Permeabilità al vapore: si prende in considerazione solo per il ciclo 2 e non per il ciclo 3. Con riferimento alla norma UNI EN 1504-2 "Sistemi di protezione della superficie di calcestruzzo", si dovrà dichiarare la classe del rivestimento:
 - a. Classe I: permeabile al vapore, $S_d < 5$ m (solo per prodotti a base acquosa),
 - b. Classe II: $5 \leq S_d \leq 50$ m,
 - c. Classe III: non permeabile al vapore, $S_d > 50$ m.
4. Scivolosità (anti-skid): si propone come metodo di prova la UNI EN 13036/4. In certificato si dovrà riportare il valore reale ottenuto, specificando se superficie asciutta o bagnata, e tale valore dovrà rispondere ai requisiti della norma stessa.

GRUPPO C: Sistemi 4 e 5 RIVESTIMENTO AUTOLIVEL- LANTE E MULTISTRATO

Caratteristiche:

1. Adesione: UNI EN 13813:2004 "Massetti e materiali per massetti - Materiali per massetti - Proprietà e requisiti" e UNI EN 13892-8:2004 "Metodi di prova dei materiali per massetti - Parte 8: Determinazione della forza di adesione": La classe minima è la B1.5 (1,5 MPa).
2. Abrasione: prova BCA (UNI EN 13892-4). La classe massima di abrasione è ARI, che prevede una profondità massima di usura: 100 μ m.
3. Classe di reazione al fuoco: si decide per una classe di reazione al fuoco massima CFL (DM 15 marzo 2005 e s.m.i.).
4. Resistenza all'urto (classi IR in UNI EN ISO 6272-1:2005 "Pitture e vernici - Prove di deformazione rapida (resistenza all'urto) - Parte 1: Prova della caduta di un peso interessante un'area vasta"):
 - a. Classe 1 (4 N·m)
 - b. Classe 2 (10 N·m)
 - c. Classe 3 (> 20 N·m)

5. Scivolosità (anti-skid): si propone come metodo di prova la UNI EN 13036/4. In certificato si dovrà riportare il valore reale ottenuto, specificando se superficie asciutta o bagnata, e tale valore dovrà rispondere ai requisiti della norma stessa.
 6. Crack bridging (UNI EN 1062-7:2005 "Pitture e vernici - Prodotti e sistemi di verniciatura per muratura e calcestruzzo esterni - Parte 7: Determinazione delle proprietà di resistenza alla screpolatura"). È richiesto che per poter definire un sistema di tipo elastico e/o flessibile debba essere indicata la classe di CBA in condizioni standard (20°C) o per casi specifici anche a temperature diverse.
 7. Antistaticità (UNI EN 1504-2:2005 "Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture di calcestruzzo - Definizioni, requisiti, controllo di qualità e valutazione della conformità - Parte 2: Sistemi di protezione della superficie di calcestruzzo"): solo per i sistemi antistatici.
- GRUPPO D: Sistema 6
RIVESTIMENTO DI MALTA RESINOSA**
Caratteristiche:
1. Adesione: UNI EN 13813:2004 "Massetti e materiali per massetti - Materiali per massetti - Proprietà e requisiti" e UNI EN 13892-8:2004 "Metodi di prova dei materiali per massetti - Par-
 - te 8: Determinazione della forza di adesione". La classe minima è la B1.5 (1.5 MPa).
 2. Abrasione: prova BCA (UNI EN 13892-4). Classe massima di abrasione ARI (ossia profondità massima di usura: 100 µm).
 3. Classe di reazione al fuoco: si decide per una classe di reazione al fuoco massima CFL(DM 15 marzo 2005). La scelta della classe è un parametro scelto dal progettista.
 4. Scivolosità (anti-skid): si propone come metodo di prova la UNI EN 13036/4. In certificato si dovrà riportare il valore reale ottenuto, specificando se superficie asciutta o bagnata, e tale valore dovrà rispondere ai requisiti della norma stessa.
 5. Resistenza a compressione e a trazione (UNI EN 13892-2:2005 "Metodi di prova dei materiali per massetti - Parte 2: Determinazione della resistenza a flessione e a compressione"). Limiti di accettazione:
 - a. Resistenza a compressione minima 45 Mpa
 - b. Resistenza a trazione per flessione minima 8 Mpa
- GRUPPO E: Sistemi 7 e 8
RIVESTIMENTO AUTOLIVEL-
LANTE E MASSETTO AD ALTE
PRESTAZIONI**
Caratteristiche:
1. Adesione: UNI EN 13813:2004 "Massetti e materiali per massetti - Materiali per massetti - Proprietà e requisiti" e UNI EN 13892-8:2004 "Metodi di prova dei materiali per massetti - Parte 8: Determinazione della forza di adesione". La classe minima è la B1.5 (1.5 MPa).
 2. Abrasione: prova BCA (UNI EN 13892-4). Classe massima di abrasione ARI (ossia profondità massima di usura: 100 µm)
 3. Classe di reazione al fuoco: classe di reazione al fuoco massima CFL-sI (DM 15 marzo 2005).
 4. Resistenza a compressione e a trazione (UNI EN 13892-2:2005 "Metodi di prova dei materiali per massetti - Parte 2: Determinazione della resistenza a flessione e a compressione"). Limite di accettazione:
 - a. Resistenza a compressione minima 45 Mpa
 - b. Resistenza a trazione per trazione minima 10 Mpa
 5. Resistenza chimica: metodo di prova UNI EN 13529. È necessario indicare le classi di resistenza di tipo I e II secondo UNI EN 1504/2 specificando il tipo di liquido di prova previsto dalla UNI EN 13529.
 6. Scivolosità (anti-skid): si propone come metodo di prova la UNI EN 13036/4. In certificato si dovrà riportare il valore reale ottenuto, specificando se superficie asciutta o bagnata, e tale valore dovrà rispondere ai requisiti della norma stessa. ■

