



Statement of Admission to Alternative Testing Scheme

Nr. ATS011820MI

On the basis of the examination of the documentation submitted, and following the satisfactory outcome of the inspection carried out, it is hereby stated that the following Manufacturer is admitted to the Alternative Testing Scheme, according to the "RINA Rules for Testing and Certification of Marine Materials and Equipment" for the product described below.

Manufacturer

MF CATENIFICIO FRIGERIO SRL

Via Libero Grassi
5
23854 Olginate (LC)
ITALY

Place of Manufacturer

Via Libero Grassi, 5 - 23854 Olginate (LC) - ITALY

Products:

Electric Welded Without Studlink Anchor Chains - From 6 to 16 mm - SL1 Type

Issued by Milano on
February 17, 2020

This Statement is valid until
February 16, 2025

This Statement consists of this sheet plus an attachment


RINA Services S.p.A





**ATTACHMENT TO STATEMENT
Nr. ATS011820MI**

pag. 1 of 4

INTERMEDIATE SCHEDULED AND UNSCHEDULED AUDITS		
Due Date	Carried out on	Surveyor's signature
16/02/2021		
16/02/2022		
16/02/2023		
16/02/2024		
<i>Unscheduled</i>		

Issued by *Milano*
On: February 17, 2020



RINA Services S.p.A





**ATTACHMENT TO STATEMENT
Nr. ATS011820MI**

pag. 2 of 4

The Manufacturer is admitted to ATS at the following conditions:

- The products are to be manufactured in accordance with Certificate of Approval of Manufacturer of Materials issued by RINA.
- Inspections and tests during production and on finished products are to be performed in compliance with the Procedura Management PM 6.5-1 Rev.01 of 14/02/2020 approved by RINA.
- Periodical audits at Manufacturer premises, according to the schedule included in the attachment to this statement, are satisfactorily carried out by RINA.
- The Manufacturer is to perform the inspections and tests required by the RINA Rules, to issue the certificate of conformity and mark the products with the RI stamp:





**ATTACHMENT TO STATEMENT
Nr. ATS011820MI**

pag. 3 of 4

General conditions for the statement validity

1. The application is to be forwarded to the competent RINA Marine Office using RINA form for any single Purchaser's Order, indicating "Firm provided with RINA Alternative Testing Scheme (statement reference number)". RINA will send the relevant File Number to the Manufacturer.
2. The products are to be produced, inspected and tested in compliance with the Quality Control Plans / Inspection and Test Plans (Q.C.P. / I.T.P.) approved by RINA. The names of the personnel appointed by the Manufacturer as responsible for any phase of the production and control process is to be clearly stated on relevant Q.C.P. / I.T.P.
3. Remarks on approved drawings are to be dealt with as follow:
 - 3.1 Type A remarks: written answer is to be submitted to RINA Plan Approval Centre. The competent RINA Marine Office is to be provided with copy of the correspondence and acceptance by RINA Plan Approval Centre.
 - 3.2 All other remarks are to be dealt with by the Manufacturer. The competent RINA Marine Office is to be provided with relevant documented evidence.
4. The Manufacturer is to agree with RINA the dates of execution of inspections and tests to be witnessed by RINA Surveyor, as required by the relevant Q.C.P. / I.T.P.
5. On completion of the inspection and tests required by the relevant Q.C.P. / I.T.P., the Manufacturer is duly authorized to issue the following documents:
 - 5.1 Certificate of Conformity (RINA Form "COLALT"), duly endorsed and marked on Manufacturer's field.
 - 5.2 Manufacturer's relevant inspection and test reports signed by the appointed personnel.
 - 5.3 Evidence that the remarks on the approved drawings have been dealt with, as applicable.
6. One set of the above documents are to be sent to the competent RINA Marine Office before the delivery of the products. Upon satisfactory review of the above documentation, the competent RINA Marine Office will send back (by mail) COLALT certificates duly endorsed, stamped and the relevant invoice.





**ATTACHMENT TO STATEMENT
Nr. ATS011820MI**

pag. 4 of 4

7. Upon receipt of the certificates, the Manufacturer is authorized by RINA to mark the products with the RINA stamp and the RINA file number.
8. Products are to be delivered once provided with the RINA Stamp and the relevant RINA "Certificate of Conformity" COLALT duly endorsed by RINA.
9. Any "non conformity notice" or "client / shipyard claim" is to be forwarded to the competent RINA Marine Office with relevant "corrective actions" taken as soon as possible.
10. The validity of the present Statement is subjected to the satisfactory result of the intermediate audits and the Manufacturer premises, carried out according to the table included in this attachment. RINA reserves all the rights to perform unscheduled audits.
11. Any modification to the initial conditions (e.g. relevant to design characteristics of the product, production and control procedures, suppliers of main components) are to be promptly communicated to RINA which reserves the right to require additional assessments.
12. In any case, RINA Surveyors are to be allowed to witness during the performance of production and control activities, upon their request.
13. RINA may suspend or withdraw the admission to the Alternative Testing Scheme in the case of modifications to requirements or conditions for initial admission



CONTENUTO

1.	SCOPO.....	1
2.	CAMPO D'APPLICAZIONE.....	1
3.	RIFERIMENTO – DOCUMENTI, MODULISTICA E ALLEGATI.....	1
4.	DESCRIZIONE.....	2
4.1	CONTROLLI IN INGRESSO E DURANTE IL PROCESSO DI FABBRICAZIONE.....	2
4.2	COLLAUDO FINALE DEL PRODOTTO (IM 6.5-11 PROVA TRAZIONE).....	2
4.3	EMISSIONE CERTIFICATO ENTE DI CONTROLLO.....	2
4.4	MARCATURA DEL PRODOTTO.....	2
4.5	DEFINIZIONE DI PROVA DISTRUTTIVA A TRAZIONE.....	3
4.6	MODALITÀ DI ESECUZIONE DELLA PROVA DI TRAZIONE.....	3
4.6.1	Esecuzione della prova di trazione – emissione report per clienti.....	3
4.7	DOCUMENTI FAC-SIMILE.....	3

1. Scopo

Dettagliare le fasi relative a processo di produzione e collaudo delle catene senza traversino SL1, in accordo alle prescrizioni del regolamento RINA:

- controlli sulle materie prime
- controlli nel processo
- collaudo finale del prodotto
- emissione certificato
- marcatura del prodotto

Il flusso del processo produttivo della catena viene riportato nel diagramma in allegato A 6.4-2 "Processo Produttivo Catena".

Tutte le fasi di collaudo sotto elencate sono demandate completamente alla MF S.R.L. come fabbricante, in conformità ai requisiti del regolamento per il collaudo alternativo RINA.

2. Campo d'applicazione

La presente procedura si applica alla gestione della produzione e del controllo delle catene tipo SL1 con diametro da 6 a 16 mm.

Nella presente procedura sono indicate anche le modalità di esecuzione della prova distruttiva (Trazione).

3. Riferimento – Documenti, Modulistica e Allegati

Regolamento RINA Rules for the Classification of Ships (Gennaio 2020) – PART D "Materials and Welding"

Certificato di approvazione RINA per uso navale n° FAB72018MI

2020 - MI01118

17 FEB 2020

RINA

Rudolf Seiberl
RINA Services S.p.A.



Data di emissione: 07/02/2020

Rev. n° 01

Pag. 1 di 3

Data di revisione: 14/02/2020

Modulo	M 6.5-1 Piano di Controllo Generale
Allegato	A 6.4-2 Processo Produttivo Catena
Istruzioni	Istruzioni specifiche come da allegato A 6.4-1
Istruzione	IM 6.5-11 Prova Trazione

4. Descrizione

4.1 Controlli in ingresso e durante il processo di fabbricazione

Le modalità di controllo del prodotto in ingresso (vergella) e nel corso del processo di produzione della catena grezza o finita sono dettagliate nel modulo M 6.5-1 "Piano di Controllo Generale" alla presente procedura "Piano di Produzione e Controllo".

4.2 Collaudo finale del prodotto (IM 6.5-11 Prova Trazione)

Al termine del ciclo produttivo della catena (v. flusso A 6.4-2) viene eseguita una prova di carico sull'intera lunghezza della stessa al carico previsto dalla Tabella 10 del regolamento RINA; successivamente viene eseguita una prova distruttiva di trazione su uno spezzone di 7 maglie (il n° di maglie dipende dalla dimensione della catena) prelevato dal prodotto finito, i cui criteri di accettabilità sono riportati sulla tabella 10 del regolamento RINA. Per dettagli si veda modulo M 6.5-1, "Piano di Controllo Generale".

4.3 Emissione Certificato Ente di Controllo

I valori riscontrati nel corso delle prove effettuate sono registrati in apposito foglio di registrazione. Al termine delle prove il Controllo Qualità emette una dichiarazione di conformità (m 6.5-2) dove formalizza i valori riscontrati nelle prove.

Il Controllo Qualità compila il Certificato di Conformità RINA (COLALT) allegando allo stesso tutti i rapporti di prova eseguiti sulla catena stessa (certificati materia prima, dichiarazione di conformità, report prove); tale certificato verrà inoltrato a RINA di Milano che lo approverà e lo inoltrerà a MF Catenificio Frigerio s.r.l.. L' esito positivo del collaudo finale, con la relativa emissione e approvazione del Certificato di Conformità RINA, permette di chiudere la commessa in produzione, dando il benestare per la consegna del prodotto al cliente.

4.4 Marcatura del prodotto

Pervenuto il certificato di conformità approvato dal RINA, il Controllo Qualità provvede a marcare la catena apponendo la punzonatura regolamentare RINA, la marcatura della catena viene eseguita come previsto da regolamento RINA (RINA Rules 2020) parte D, capitolo 4, sezione 1, paragrafo 2.10.4 (figura 7).

Il cartellino, insieme al punzone riporta il numero di certificato.

Si individua come responsabile della gestione dei punzoni RINA il Controllo Qualità, nella figura di Sig. Peratello e Sig. Colombo in caso di assenza.

Il prodotto marcato viene quindi inviato al cliente, unitamente ai certificati di riferimento.

17 FEB 2020



Data di emissione: 07/02/2020

Rev. n° 01

Rudolf Seiberl
RINA Services S.p.A.

Pag. 2 di 3

Data di revisione: 14/02/2020

2020 - MI01118

4.5 Definizione di prova distruttiva a trazione

Prova a carattere distruttivo di un campione di catena (prodotto finito prima o dopo trattamento) consiste nell'applicazione statica di una tensione di trazione alle estremità del campione medesimo sino a portarlo a rottura.

4.6 Modalità di esecuzione della prova di trazione

Il Campione da utilizzare deve essere in un numero di maglie tale da:

- Poter essere fissato nelle maglie terminali nelle apposite sedi della macchina.
- Non raggiungere il fondo scala dell'apparecchio di prova percorrendo durante l'allungamento del provino l'intera corsa utile prima di arrivare a rottura.

In ogni caso non sarà di lunghezza inferiore a numero 3 (tre) maglie per catena di diametro uguale o maggiore a 16mm, inferiore a numero 4 (quattro) maglie per catena di diametro uguale o maggiore a 8 mm, inferiore a numero 5 (cinque) maglie per catena di diametro uguale o maggiore a 5 mm.

Il campione prima di essere sottoposto a trazione, deve essere misurato, pulito, e devono essere identificate dimensionalmente le grandezze significative:

Diametro, Passo e Larghezza Interna (verificata in corrispondenza della saldatura).

4.6.1 Esecuzione della prova di trazione – emissione report per clienti

Sulla base del piano di controllo generale (M 6.5-1) e relative istruzioni (IM 6.5-11) vengono eseguite le prove di trazione.

I dati dell'esecuzione della prova sono riportati su apposito foglio elettronico (excel) con allegati il report delle prove effettuate.

Sul report sono indicati il materiale, il carico di rottura ottenuto (fuori saldatura), nonché tutte le informazioni contrattualmente richieste quali, per esempio, la normativa di riferimento o il trattamento termico previsto.

4.7 Documenti fac-simile

Si allegano i seguenti documenti fac-simile che verranno compilati ad ogni collaudo che verrà effettuato in ambito collaudo alternativo.

1. Modulo RINA COLALT
2. Rapporto di prova catena
3. Certificato materiale utilizzato
4. Tabella generale degli strumenti di controllo
5. Esempio di marcatura collaudo

APPROVATO
APPROVED

In conformità a:
In compliance with: RINA RULES

17 FEB 2020

2020 - MI01118



Rudolf Seiberl
RINA Services S.p.A.

