

REGOLAMENTO CERTIFICAZIONE

CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA (AVCP 2+) REG. UE 305/2011 (CPR).



INDICE DEL REGOLAMENTO

1	INTRODUZIONE.....	4
1.1	Indirizzi Politici	4
1.2	Scopo e Campo di Applicazione	4
1.3	Documenti di Riferimento	4
1.4	Definizioni	5
1.5	Criteri generali	6
2	REQUISITI DELLE INFORMAZIONI.....	6
2.1	Informazioni di Pubblico Accesso	6
2.2	Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica	6
2.3	Registro delle certificazioni	7
2.4	Confidenzialità e Riservatezza	7
2.5	Informazioni di scambio tra INTERTEK e Fabbrikante	7
3	PROCESSO DI CERTIFICAZIONE.....	7
3.1	Domanda di certificazione	7
3.2	Programmazione delle attività di Certificazione	7
3.3	Classificazione e risoluzione delle Non Conformità	7
3.4	Gestione dei Rilievi	8
3.5	Esame della documentazione tecnica	9
3.6	Audit Iniziale - Ispezione iniziale della fabbrica e controllo della produzione di fabbrica	9
3.7	Audit supplementari	10
3.8	Rilascio Certificazione ed Emissione Certificato	10
3.9	Audit di Sorveglianza	11
4	SOSPENSIONE, RITIRO DELLA CERTIFICAZIONE DEL FPC.....	11
4.1	Sospensione	11
4.2	Ritiro	13
5	RECLAMI E RICORSI	13
5.1	Reclamo	13
5.2	Ricorso	13
6	DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE E MARCATURA CE.....	14
6.1	Dichiarazione di prestazione	14
6.2	Marcatura CE	14
7	TERMINI E CONDIZIONI CONTRATTUALI.....	14
8	FORO COMPETENTE.....	14
ALLEGATI	15	
ALLEGATO 1 – Sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione (AVCP 2+) applicati da Intertek	15	
ALLEGATO 2 – Sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione: descrizione e procedure	16	
ALLEGATO 3 – FAC-SIMILE CERTIFICATO DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA	17	



00	06	22/11/2023	Aggiornamento Indice generale	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
00	05	01/08/2023	Aggiornamenti in seguito a osservazioni ACCREDIA	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
00	04	01/06/2023	Aggiornamenti Legislativi- Osservazione ACCREDIA	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
00	03	30/10/2018	Aggiornamenti Legislativi	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
00	02	28/04/2015	Inserimento Nr. di notifica	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
00	01	20/01/2015	FINAL	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
00	00	24/02/2014	DRAFT	G.Marchitelli (TM)	A.Ferracino (GM)	A.Ferracino (GM)
Ed.	Rev.	Data	Descrizione della modifica	Preparato	Verificato	Approvato





1 INTRODUZIONE

1.1 Indirizzi Politici

- 1.1.1 Intertek Italia Spa (nel seguito denominata per brevità Intertek) è un Organismo Notificato con nr. 2575 (nel seguito denominato per brevità OdC) in possesso dell'indipendenza, imparzialità e competenza necessarie per offrire servizi di valutazione di conformità di terza parte.
- 1.1.2 INTERTEK è l'unico responsabile e detiene l'autorità per garantire, mantenere, rinnovare, estendere, ridurre, sospendere e ritirare la certificazione.
- 1.1.3 L'indipendenza, l'imparzialità, intesa come reale e percepita presenza di obiettività, e la competenza sono gestite e assicurate dalla funzione di indirizzo e supervisione (Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità) rappresentativo delle Parti Interessate.
- 1.1.4 INTERTEK non offre servizi di consulenza nei confronti delle organizzazioni certificate e certificande, se non per attività meramente informative e/o di assistenza.
- 1.1.5 Le procedure che regolano il funzionamento dell'Organismo sono amministrate in maniera non discriminatoria ed imparziale ovvero:
 - a) I servizi di valutazione di conformità sono accessibili a tutti quelli che ne fanno domanda.
 - b) Non sussistono condizioni indebite di carattere finanziario o di altra natura.
 - c) L'accesso ai servizi di conformità non è condizionato dalle dimensioni del Fabbrikante o dall'appartenenza ad una particolare associazione o ad un gruppo e neppure dal numero di organizzazioni certificate.
 - d) I criteri di valutazione del FPC delle organizzazioni utilizzati sono i medesimi.

1.2 Scopo e Campo di Applicazione

Il presente regolamento è da considerarsi integrante del contratto per le prestazioni di valutazione di conformità di terza parte in ultima edizione, con i suoi relativi Addenda ed Errata Corrige, riprendendo la stessa struttura e le sue clausole.

1.2.1 Il presente Regolamento ha lo scopo di:

- a) Descrivere la procedura generale che regola i compiti di Intertek, quale organismo notificato, per la "CERTIFICAZIONE DELLA CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA (Avcp) 2+" nell'ambito del Regolamento UE 305/2011 (CPR).
- b) Disciplinare i rapporti tra INTERTEK e le Organizzazioni che intendono ottenere e fare registrare la suddetta certificazione individuandone i rispettivi obblighi che, con la sottoscrizione del regolamento, assumono le parti.

1.2.2 Le Prove Iniziali di Tipo (ITT) non rientrano nell'ambito dei compiti di Intertek.

1.2.3 Ove non in contrasto con il Regolamento UE 305/2011, si farà riferimento a tale documento fino all'eventuale suo aggiornamento o nuova emissione

1.3 Documenti di Riferimento

1.3.1 I documenti di riferimento per il presente schema di certificazione di INTERTEK sono i seguenti:

- a) Norme EN di riferimento pubblicate in GUUE relativamente alle quali Intertek opera quale organismo notificato ai fini del rilascio del Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica (si fa riferimento alla versione più recente della pertinente norma di prodotto armonizzata citata nelle comunicazioni nella Gazzetta Ufficiale della Unione Europea applicabile alla data di emissione del certificato)
- b) L'elenco delle specifiche tecniche armonizzate pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unità Europea è anche disponibile sul sistema d'informazione NANDO della Commissione europea al sito web:
<http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/>. In particolare:
 - le norme armonizzate alla pagina web:
<http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/index.cfm?fuseaction=cpd.hs&cpr=Y>,
 - i documenti per la valutazione europea:
<http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/index.cfm?fuseaction=cpd.eads&cpr=Y>).
- c) Norme EN a supporto delle precedenti ed in particolare quelle determinanti i sistemi e/o i metodi di prova sui prodotti
- d) Regolamento UE 305/2011, Regolamento prodotti da costruzione
- e) Decreto Legislativo nr.106 16/06/2017 "Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE."
- f) DECRETO 17 gennaio 2018 - Norme Tecniche per le Costruzioni
- g) Regolamento Delegato (UE) n. 568/2014 della Commissione, del 18 febbraio 2014, recante modifica dell'allegato V del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la valutazione e la verifica della costanza della prestazione dei prodotti da costruzione
- h) Regolamento Delegato (UE) N. 574/2014 DELLA COMMISSIONE del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una dichiarazione di prestazione relativa ai prodotti da costruzione
- i) EA-2/17 M: 2020 Documento EA sull'accreditamento per scopi di Notifica
- j) Guidance paper B – The definition of the FPC in the technical specifications for construction products;
- k) Guidance paper K – Il sistema d'attestazione della conformità e i ruoli e i compiti degli NBs (Notified Bodies) nell'ambito della CPD (
- l) Guidance paper M – Le Prove di Tipo Iniziale ed il controllo di produzione di fabbrica
- m) Position Paper NB-CPD/AG/03/002: Guida sul ruolo degli organismi notificati nell'attestazione di conformità nell'ambito della CPD
- n) Documenti di riferimento GNB (Group of Notified Body)



1.4 Definizioni

Nel presente Regolamento vale la terminologia di seguito indicata:

- 1.4.1 **Prodotto da costruzione:** qualsiasi prodotto o kit fabbricato e immesso sul mercato per essere incorporato in modo permanente in opere di costruzione o in parti di esse e la cui prestazione incide sulla prestazione delle opere di costruzione rispetto ai requisiti di base delle opere stesse;
- 1.4.2 **kit:** un prodotto da costruzione immesso sul mercato da un singolo fabbricante come insieme di almeno due componenti distinti che devono essere assemblati per essere installati nelle opere di costruzione;
- 1.4.3 **opere di costruzione:** gli edifici e le opere di ingegneria civile;
- 1.4.4 **caratteristiche essenziali:** le caratteristiche del prodotto da costruzione che si riferiscono ai requisiti di base delle opere di costruzione;
- 1.4.5 **prestazione di un prodotto da costruzione:** la prestazione in relazione alle caratteristiche essenziali pertinenti, espressa in termini di livello, classe o mediante descrizione;
- 1.4.6 **livello:** il risultato della valutazione della prestazione di un prodotto da costruzione in relazione alle sue caratteristiche essenziali, espresso come valore numerico;
- 1.4.7 **classe:** gamma di livelli di prestazione di un prodotto da costruzione delimitata da un valore minimo e da un valore massimo;
- 1.4.8 **specifiche tecniche armonizzate:** le norme armonizzate e i documenti per la valutazione europea;
- 1.4.9 **norma armonizzata:** una norma adottata da uno degli organismi europei di normalizzazione di cui all'allegato I della direttiva 98/34/CE, in seguito a una richiesta formulata dalla Commissione conformemente all'articolo 6 di tale direttiva;
- 1.4.10 **Fabbricante:** qualsiasi persona fisica o giuridica che fabbrichi un prodotto da costruzione o che faccia progettare o fabbricare tale prodotto e lo commercializzi con il suo nome o con il suo marchio;
- 1.4.11 Per "**Fabbricante Certificato**" s'intende ogni un Fabbricante in possesso di un Certificato di Registrazione emesso da OdC e in corrente stato di validità;
- 1.4.12 Per "**Unità produttiva**" s'intende Unità di produzione e sede, identificata dal Fabbricante, il quale è responsabile delle proprietà finali e della composizione dei prodotti.;
- 1.4.13 **Controllo della Produzione in Fabbrica (FPC):** il controllo interno permanente e documentato della produzione in una fabbrica, conformemente alle pertinenti specifiche tecniche armonizzate;
- 1.4.14 **Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione "2+" (AVCP 2+):** Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante in base agli elementi che seguono:
 - a) il fabbricante effettua:
 - i. la determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
 - ii. il controllo della produzione in fabbrica;
 - iii. altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prova prescritto;
 - b) l'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione rilascia il certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica fondandosi sui seguenti elementi:
 - iv. ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
 - v. sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica.
- 1.4.15 **Processo di Certificazione:** tutte quelle attività erogate da INTERTEK che vanno dalla firma del contratto per tutta il periodo di validità del certificato inclusa analisi della documentazione, verifiche di sorveglianza e verifica di rinnovo;
- 1.4.16 **Giorno/uomo (gg/u):** una giornata di 8 (otto) ore basata sull'orario lavorativo standard;
- 1.4.17 **Sorveglianza:** l'insieme delle attività mediante le quali l'Organismo verifica il mantenimento della conformità ai requisiti della norma armonizzata;
- 1.4.18 **Gruppo di Verifica Ispettiva (GVI):** il personale dell'Organismo che esegue le attività di verifica diretta alla valutazione della conformità (al mantenimento della stessa) del controllo della produzione in fabbrica;
- 1.4.19 **Team Leader:** il Responsabile del Gruppo di Verifica;
- 1.4.20 **Non Conformità:** qualunque scostamento da un requisito specificato.
- 1.4.21 **Esiti dell'Audit:** tutto quanto è riportato sul Rapporto di Audit e le NC emesse inclusa loro classificazione.
- 1.4.22 **Pratica di Certificazione:** tutte le registrazioni che vanno dalla Richiesta di Offerta fino alla Documentazione di Audit.
- 1.4.23 **Requisiti della Certificazione:** procedure di INTERTEK, norme di riferimento e quanto riportato al punto 1.3



1.5 Criteri generali

1.5.1 Il Fabbrikante che intende accedere alla certificazione e/o confermare la stessa deve:

- a) Comunicare a Intertek nel caso in cui, successivamente la certificazione, si abbia uno dei seguenti casi:
 - i. nuove linee di produzione o rilevante modifica di quelle esistenti;
 - ii. cambiamento del coordinatore di saldatura;
 - iii. nuovi processi di saldatura, materiali base e relative WPQR;
 - iv. nuove importanti attrezzature.
 - b) Deve conformarsi a quanto indicato al punto 1.4.14a)
 - c) Avere la conoscenza e la competenza nonché la capacità di aggiornamento di tutta la normativa cogente applicabile ai propri prodotti; il Fabbrikante rimane l'unico responsabile dell'osservanza delle disposizioni legislative in vigore applicabile ad essa ed ai prodotti e/o con esclusione di qualsiasi responsabilità od obbligo di garanzia da parte di INTERTEK.
 - d) Conservare, per conto di INTERTEK, una copia controllata e costantemente aggiornata della documentazione e rendere disponibili tutti i dettagli delle modifiche apportate;
 - e) Conservare un apposito registro in cui documentare eventuali reclami ricevuti da parte dei Clienti; tale registro verrà esaminato dai valutatori di INTERTEK per accertare l'efficacia dell'azione correttiva intrapresa e la soluzione del relativo reclamo;
 - f) Permettere agli Auditor di INTERTEK e di effettuare gli incarichi di loro competenza ivi incluse sorveglianze non programmate attraverso l'accesso ai propri locali ed alle informazioni, nel rispetto delle condizioni di accesso, di sicurezza e di corretto trattamento dei dati (si veda §2.4.1);
 - g) Permettere la presenza, nel corso degli audit pianificati, del personale dell'Ente di Accreditamento Accredia in qualità di osservatore; inoltre, nel caso le prove di FPC siano subappaltate ad un laboratorio esterno, tale impegno si richiede anche per il laboratorio in questione;
 - h) Nel caso di modifiche al presente regolamento, Intertek si impegna a comunicare e distribuire tempestivamente il regolamento revisionato a tutti i fabbricanti certificati, specificando il periodo richiesto per l'adeguamento del FPC ai requisiti modificati e/o aggiunti. Tale adeguamento verrà verificato durante gli audit successivi
 - i) Impegnarsi ad accettare e a conformarsi al presente Regolamento della Certificazione ultima edizione; in caso di revisioni del Regolamento dovute a variazioni legislative e/o normative, il Fabbrikante deve impegnarsi a adeguarsi allo stesso secondo le scadenze definite da INTERTEK, altresì il Fabbrikante ha diritto di rescissione del contratto nel caso in cui tali modifiche siano derivanti da variazioni i processi interni di Intertek, secondo le modalità definite nel contratto stesso.
 - j) Avere presentato a INTERTEK domanda per la Certificazione, redatta da un rappresentante autorizzato, fornendo tutte le informazioni e la documentazione necessaria ad effettuare la valutazione (si veda 3.1);
 - k) Avere provveduto all'integrale pagamento in favore di INTERTEK delle competenze e delle spese che si riferiscono alle attività di certificazione iniziale, ricertificazione, sorveglianze programmate e non, indipendentemente dalla garanzia finale della certificazione o del mantenimento della certificazione.
- 1.5.2 INTERTEK non assume alcun obbligo circa l'esito positivo della verifica di conformità e, quindi, in merito all'emissione del certificato.
- 1.5.3 I consulenti del Fabbrikante, previo consenso di INTERTEK, possono presenziare agli audit, ma solo in qualità di osservatori.
- 1.5.4 Il Fabbrikante dovrà tenere indenne e garantita INTERTEK per eventuali danni che alla stessa dovessero conseguire nell'esecuzione delle prestazioni oggetto del presente accordo.
- 1.5.5 INTERTEK e i suoi incaricati sono inoltre espressamente esonerati dal Fabbrikante Certificato da ogni responsabilità qualora gli stessi si trovino nell'impossibilità di portare a termine in tutto o in parte l'incarico assunto in quanto al di là della loro possibilità di controllo e in situazioni il cui verificarsi non sia prevedibile.

2 REQUISITI DELLE INFORMAZIONI

2.1 Informazioni di Pubblico Accesso

- 2.1.1 INTERTEK tramite il suo sito Web <http://www.intertek.it/certificazione-di-sistema/> rende di pubblico accesso informazioni riguardanti le certificazioni attive, eventualmente anche sospese o ritirate che comunque sono disponibili a richiesta.
- 2.1.2 Ai sensi dell'articolo 53 § 2 del Reg. UE 305/2011 e dell'articolo 54 allegato D D.Lgs 106/2017, Intertek Italia è tenuta a fornire altri organismi notificati che svolgono analoghi compiti di terzi secondo i sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione e per i prodotti da costruzione rientranti nell'ambito di applicazione della medesima specifica tecnica armonizzata, informazioni pertinenti su questioni relative a risultati negativi e, su richiesta, risultati positivi di tali valutazioni e/o verifiche, inclusa sospensione e ritiro del certificato
- 2.1.3 Su richiesta proveniente da ogni parte, INTERTEK fornisce informazioni riguardanti la validità della certificazione del Fabbrikante.
- 2.1.4 In casi eccezionali (motivi di sicurezza) e tramite richiesta motivata da parte del Fabbrikante stesso ad Intertek, l'accesso ad alcune informazioni riguardanti il Fabbrikante stesso potrà essere limitato.

2.2 Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica

- 2.2.1 Dopo le attività di cui a § 3.6, INTERTEK fornisce il Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica.
- 2.2.2 Il Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica è emesso, confermato o rinnovato con la condizione aggiuntiva di saldo di tutte le fatture emesse per le attività effettuate.
- 2.2.3 Il Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica è emesso per una fabbrica e per ogni FPC
- 2.2.4 La validità del Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica è subordinata all'effettuazione degli audit di sorveglianza secondo le tempistiche definite al § 3.9 e all'esito positivo degli stessi (si veda §3.9.1).



- 2.2.5 Il **Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica** ha validità sino a che le condizioni definite nella norma tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative.
- 2.2.6 La validità del **Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica** è soggetta a tutte le disposizioni del presente regolamento.

2.3 Registro delle certificazioni

- 2.3.1 INTERTEK ha un registro di pubblico accesso dei certificati in corso di validità sul sito <http://www.intertek.it/certificazione-di-sistema/> nel quale saranno inseriti, entro il mese successivo alla delibera, i dati del Fabbrikante certificato.

2.4 Confidenzialità e Riservatezza

- 2.4.1 A seguito del ricevimento dell'Ordine di certificazione (si veda §3.1), INTERTEK invierà il modulo di Riservatezza e Trattamento dei Dati in cui INTERTEK garantisce l'assoluta riservatezza di informazioni, documenti e dati dei quali sia venuta a conoscenza od in possesso per effetto della propria attività
- 2.4.2 Intertek è responsabile della gestione di tutte le informazioni ottenute o prodotte durante l'esecuzione delle attività di certificazione. Ad eccezione delle informazioni che il fabbricante rende disponibili al pubblico, o quando concordato tra Intertek ed il fabbricante (per esempio, al fine di rispondere a reclami), tutte le altre informazioni sono considerate informazioni proprietarie e sono ritenute riservate.
- 2.4.3 Nel caso in cui Intertek sia tenuto per legge od autorizzato da accordi contrattuali, a divulgare informazioni riservate, il Fabbrikante, a meno che ciò sia proibito dalla legge, sarà avvertito delle informazioni fornite.
- 2.4.4 Le informazioni riguardanti il fabbricante ottenute da fonti diverse dal cliente stesso (per esempio, dal reclamante o da autorità in ambito legislativo) saranno trattate come informazioni riservate.

2.5 Informazioni di scambio tra INTERTEK e Fabbrikante

- 2.5.1 Il Fabbrikante s'impegna a informare tempestivamente INTERTEK di qualsiasi modifica [cfr.1.5.1a)] o nuovo processo/prodotto, documentazione, struttura societaria, cambi indirizzi e/o siti e qualsiasi situazione che possa avere influenza sulla capacità del FPC di soddisfare ai requisiti delle norme di riferimento per la certificazione in essere.

3 PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

3.1 Domanda di certificazione

- 3.1.1 Per avviare il Processo di Certificazione il Fabbrikante deve, tramite la compilazione della F101-1-CPR EN 1090-IT Domanda di certificazione da parte di un rappresentante autorizzato, farne esplicita richiesta a INTERTEK avendo cura di comunicare tutte le informazioni richieste dal suddetto modulo con particolare riferimento alla sezione "Informazioni sul prodotto da certificare ai fini della marcatura CE".
- 3.1.2 Ricevuta la Domanda di Certificazione, INTERTEK provvede, verificata la completezza delle informazioni ricevute, a redigere l'Offerta di Certificazione.
- 3.1.3 Il calcolo dei giorni/uomo richiesti per la certificazione e le successive sorveglianze è determinato sulla base delle informazioni di cui al punto 3.1.1 e dei requisiti definiti dalle norme nazionali, Regolamenti Tecnici e Linee Guida Internazionali IAF [cfr 1.3] e procedure INTERTEK.
- 3.1.4 Se durante il processo di certificazione si dovessero riscontrare variazioni delle informazioni di cui al punto 3.1.1, INTERTEK si riserva il diritto di rivedere il numero di giorni/uomo definiti in fase di quotazione iniziale facendone preventiva comunicazione al Fabbrikante.
- 3.1.5 All'accettazione dell'Offerta, il Fabbrikante rinvia la stessa controfirmata dal rappresentante legale o da suo rappresentante autorizzato; in tal modo viene sottoscritto l'Ordine di Certificazione ed accettazione del presente regolamento.
- 3.1.6 A seguito del ricevimento dell'Ordine di certificazione e sua positiva valutazione, INTERTEK invierà la Conferma dell'Ordine per avvenuto Riesame.

3.2 Programmazione delle attività di Certificazione

- 3.2.1 INTERTEK procede alla programmazione delle attività di Valutazione e Certificazione entro 4 settimane, se non diversamente concordato, dal ricevimento dell'Ordine, stabilendo il periodo dell'Audit di Certificazione, nominando il Gruppo di Verifica, e il Team Leader, Responsabile del gruppo stesso.
- 3.2.2 Almeno 15 giorni prima dell'Audit, se previsto e se non diversamente concordato, INTERTEK presenterà formalmente al Fabbrikante i membri del Gruppo di Verifica che si riterranno accettati se non ufficialmente rifiutati entro **tre (3) giorni** dall'invio della comunicazione.
- 3.2.3 Il Fabbrikante ha il diritto di rifiutare uno o tutti i componenti del Gruppo di Verifica originariamente proposti senza doverne dare spiegazione. Nel caso in cui il Fabbrikante rifiuti anche il secondo Gruppo di Verifica proposto, ne verrà richiesta spiegazione scritta che sarà sottoposta all'attenzione del Technical Manager.
- 3.2.4 Qualora INTERTEK dovesse proporre un valutatore o un esperto che sia stato in qualche modo coinvolto nel prodotto dal Fabbrikante oggetto del Processo di Certificazione nei due anni precedenti alla verifica o che abbia intrattenuto con la stessa relazioni di sorta, il Fabbrikante dovrà informarne immediatamente INTERTEK.
- 3.2.5 Il Fabbrikante inoltre non deve incaricare, direttamente o indirettamente, nessuna persona facente parte del Gruppo di Verifica di nessun tipo di attività di consulenza nei due anni successivi alla certificazione. In difetto, la questione sarà sottoposta al Technical Manager di INTERTEK che deciderà se ripetere le ultime attività di verifica.

3.3 Classificazione e risoluzione delle Non Conformità



Durante la conduzione di tutte le tipologie di audit possono essere rilevate Non Conformità (NC); per ognuna di esse, il Gruppo di Verifica redigerà un apposito modulo richiedendo un Piano di Azioni Correttive. Le NC sono classificate nel seguente modo:

3.3.1 NC Maggiori:

Sono considerate non conformità maggiori:

- a) la totale assenza di considerazione di uno o più requisiti dei documenti normativi di riferimento;
- b) la mancata conformità dei risultati delle prove/calcoli/verifiche/accertamenti ai criteri stabiliti dai documenti normativi di riferimento;
- c) qualsiasi inosservanza o situazione che potrebbe provocare la consegna di un prodotto le cui prestazioni siano inferiori a quelle dichiarate o non rispondenti alle leggi per esse vigenti o che potrebbe determinare il mancato o ridotto utilizzo del prodotto per lo scopo cui è destinato;
- d) il mancato rispetto di uno o più requisiti del presente regolamento;
- e) una inosservanza o una situazione che, in base al giudizio e all'esperienza, potrebbe causare carenze nel FPC e/o ridurre materialmente la sua capacità di assicurare prodotti o processi controllati;
- f) variazioni del prodotto/FPC, procedure di costruzione e/o materiali di prodotti certificati non autorizzate da Intertek.

3.3.2 NC Minori:

Sono considerate non conformità minori:

- a) non conformità/situazione che in base al giudizio e all'esperienza del Gruppo di Verifica, non è tale da causare carenze sul "prodotto" tali da ridurre la sua capacità di assicurare prestazioni conformi a quanto dichiarato o causare la spedizione di un prodotto con prestazioni non conformi a quanto dichiarato;
- b) non conformità/situazione che in base al giudizio e all'esperienza del Gruppo di Verifica, non è tale da causare significative carenze sul sistema di controllo della produzione in fabbrica (FPC) tali da ridurre la sua capacità di assicurare prodotti o processi controllati o causare la consegna di un prodotto non conforme a quanto dichiarato;
- c) la parziale assenza di un elemento dell'FPC a fronte della norma/normativa di riferimento applicabili (mancanza di applicazione e/o documentazione) che, sulla base di evidenze oggettive disponibili, non influisce sul funzionamento del FPC;
- d) la mancata documentazione di un elemento dell'FPC, a fronte della specifica tecnica di riferimento, che viene comunque attuato;
- e) errori occasionali che richiedano interventi tempestivi.

3.3.3 Osservazioni o Opportunità di Miglioramento:

Viene considerata osservazione/raccomandazione quanto non rientrante nelle definizioni di non conformità, e che costituisce un possibile miglioramento dell'efficacia dell'FPC o del prodotto e che non ha diretta attinenza con le prescrizioni delle specifiche tecniche di riferimento applicabili al prodotto/FPC.

A titolo esemplificativo:

- ove non sia necessaria una rapida gestione dello scostamento rilevato;
- rilievi che, se non gestiti, potrebbero evolvere verso una non conformità;
- rilievi discrepanze dell'FPC rispetto alle normali prassi, senza il riscontro di evidenze negative;
- nel caso manchi uno dei tre punti fondamentali su cui si reggono le non conformità: requisito specificato; scostamento o mancanza di applicazione del requisito; evidenza oggettiva.

3.4 Gestione dei Rilievi

- 3.4.1 La certificazione non può essere concessa o mantenuta finché le eventuali non conformità maggiori non siano state adeguatamente rimosse e il Team Leader abbia accertato, con esito favorevole (tramite apposito audit supplementare e/o esame di evidenze documentali) la correzione/chiusura delle stesse. Analogo iter viene seguito nel caso di altri rilievi, la cui numerosità ed estensione, a giudizio del Team Leader sia tale da pregiudicare il funzionamento dell'FPC e/o da poter provocare la consegna di un prodotto con prestazioni inferiori a quelle dichiarate o non rispondenti alle leggi per esse vigenti. In sede del successivo audit sarà cura del GVI verificare l'efficacia dell'azione correttiva.
- 3.4.2 Per i rilievi classificati non conformità minori, la certificazione può essere concessa o mantenuta solo a seguito dell'approvazione da parte del Team Leader della proposta di trattamento e AC/AP formulata dal Fabbrikante.
- 3.4.3 Per i rilievi classificati come "Osservazioni/Raccomandazioni", il Fabbrikante non è obbligato a definire ed attuare eventuali trattamenti (correzioni) e/o azioni correttive/preventive. Intertek si limita a verificare nel successivo audit di sorveglianza se, e come, il Fabbrikante ha preso in carico tali osservazioni.
- 3.4.4 In particolare, il Team Leader:
 1. documenta, registra e comunica agli interessati le non conformità rilevate nel corso degli audit;
 2. valuta le correzioni e/o azioni correttive proposte dal richiedente;
 3. valuta l'attuazione delle azioni correttive realizzate dal richiedente;
4. valuta l'efficace attuazione delle azioni correttive realizzate dal richiedente.



- 3.4.5 Per le attività di cui al punto 2 e per le sole valutazioni documentali di cui al punto 3 la valutazione può, in alternativa, essere effettuata dal Direttore Tecnico della sezione **CPR**.
- 3.4.6 La funzione competente di Intertek riesamina le risultanze delle attività svolte dal Team Leader; eventuali richieste di integrazioni/variazioni, saranno formalizzate e notificate alle parti interessate.
- 3.4.7 Il Fabbricante ha la responsabilità di definire e notificare a Intertek i trattamenti (correzioni) delle non conformità e le azioni correttive/preventive (Piano di azioni correttive) che intende intraprendere e la relativa pianificazione per approvazione, sul modulo applicabile, e di attuarle entro i termini stabiliti in funzione della classe della specifica non conformità nel rispetto dei criteri di seguito indicati:
- Tutti i piani di azioni correttive, includendo l'evidenza oggettiva della correzione, devono essere sottomessi entro 30 giorni di calendario dall'ultimo giorno di audit a meno che il certificato del cliente scada prima di quella data; in questo caso il piano di azioni correttive deve essere sottomesso prima della scadenza del certificato.
 - Non conformità minori** - I piani di azioni correttive devono essere implementati (inclusa la verifica dell'efficacia) entro 90 giorni di calendario dalla data dell'ultimo giorno di audit. L'effettiva implementazione delle correzioni e delle azioni correttive deve essere verificata durante l'audit successivo.
 - Non conformità maggiori** - Per le non conformità maggiori, tutte le azioni correttive devono essere implementate (inclusa la verifica dell'efficacia) entro 60 giorni di calendario dalla data di audit a meno che il certificato del cliente non scada prima. In questo caso la scadenza dovrebbe essere non meno di 30 gg prima della data di scadenza del certificato.
 - Il Team Leader e/o la Direzione Tecnica potrà richiedere, a verifica delle Correzioni e Azioni Correttive, un Audit di Follow-up e/o una chiusura documentale; tale decisione sarà comunicata al Fabbricante tramite comunicazione ufficiale entro trenta (30) giorni dalla data di accettazione del Team Leader delle proposte.

3.5 Esame della documentazione tecnica

- 3.5.1 Il Team Leader incaricato, prima di procedere con l'Ispezione iniziale della fabbrica effettua l'esame della documentazione tecnica preventivamente richiesta al fabbricante.
- 3.5.2 Il Team Leader valuta la completezza e la conformità della documentazione tecnica di sua competenza emettendo un rapporto di esame documentale. Nel caso in cui la documentazione risulti incompleta o non conforme in qualche sua parte, ne viene informato il richiedente mediante il rapporto di esame documentale nel quale sono evidenziati i rilievi, le modalità di gestione degli stessi e le modalità di proseguimento dell'iter. Il Team Leader può richiedere, per esame, anche altri documenti a supporto delle informazioni ricevute in precedenza, giudicati importanti ai fini della certificazione in oggetto.
- 3.5.3 La documentazione fornita dal richiedente al Team Leader e a INTERTEK ai fini della delibera di certificazione, deve comprendere quanto necessario ai fini della valutazione. In particolare (elenco di massima, non esaustivo):
- Certificato di iscrizione rilasciato dalla C.C.I.A.A. di competenza;
 - Documentazione illustrativa della produzione (cataloghi, materiale pubblicitario, ecc.);
 - Descrizione dell'FPC attuato dal fabbricante, ovvero manuale, procedure, istruzioni, disposizioni interne, ecc.;
 - Documentazione tecnica inerente il "prodotto-tipo" e i risultati di prove/calcoli di tipo sul prodotto effettuati sotto la responsabilità del fabbricante comprese eventuali prove/calcoli affidate a laboratori esterni;
 - Documenti inerenti i processi di saldatura (WPS, PQR, Qualifiche Saldatori etc.)
 - Bozza della dichiarazione di prestazione e delle etichette.

3.6 Audit Iniziale - Ispezione iniziale della fabbrica e controllo della produzione di fabbrica

(Vedere allegato 1 e 2)

- 3.6.1 Il Team Leader incaricato programma l'Audit, inviando in anticipo il Piano di Audit (via fax e/o mail) contenente tutte le informazioni necessarie alla conduzione dell'audit,
- 3.6.2 Lo scopo dell'audit è valutare l'implementazione, inclusa l'efficacia, del FPC nonché la conformità alle norme di riferimento.
- 3.6.3 L'audit sarà eseguito presso la fabbrica indicata nella domanda di certificazione dal Fabbricante.
- 3.6.4 La prova iniziale di tipo (ITT, initial type testing) non fa parte dell'FPC ma deve essere eseguita dal fabbricante in accordo con i metodi di prova descritti nella norma.
- 3.6.5 Si precisa inoltre che i risultati e i contenuti della ITT sono sotto la responsabilità del fabbricante e che INTERTEK constaterà la congruenza tra i dati delle ITT e i dati del Controllo della Produzione di Fabbrica e la relativa congruenza con i documenti di accompagnamento alla marcatura CE (Etichetta, Dichiarazione di Prestazione ed in particolare con le caratteristiche essenziali dichiarate).
- 3.6.6 Le prove risultanti dal FPC devono essere conformi con quanto richiesto nelle relative Norme Armonizzate e con le specifiche del prodotto. I valori dichiarati dal fabbricante e le procedure per la valutazione dei risultati di prova devono quindi far parte del manuale di controllo della produzione del fabbricante. Il fabbricante dovrà essere a conoscenza dei provvedimenti nazionali (concernenti le proprietà menzionate nelle relative norme armonizzate da verificare ed i criteri di conformità) da applicare.
- 3.6.7 I metodi di prova usati dal fabbricante dovranno essere i metodi di prova descritti nelle relative norme.
- 3.6.8 Nel caso in cui il Fabbricante si affidi a laboratori esterni per l'esecuzione delle prove/calcoli di tipo, ricadenti sotto la propria responsabilità, o altre prove nell'ambito dell'FPC, il Fabbricante deve verificare e mantenere adeguata documentazione che questi siano in possesso delle attrezzature/apparecchiature richieste e del personale competente e devono essere soddisfatti i requisiti delle norme applicabili alle attività (es.: apparecchiature, metodo di prova, tarature, ecc.).



- 3.6.9 INTERTEK potrebbe ritenere necessaria una valutazione diretta del laboratorio esterno a seconda della affidabilità sul suo controllo da parte del fabbricante. Tra le considerazioni ad esempio, dovrà essere effettuata una distinzione sulla base dell'accreditamento dell'organismo/laboratorio:
- a) Laboratorio Accreditato in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17025: è sufficiente una evidenza di tale accreditamento
 - b) **Laboratori Autorizzati o Ufficiali secondo quanto previsto dall'art 59 DM 380/01 (Legge 5 novembre 1971, n. 1086, art. 20) con autorizzazione ministeriale come da Circolare n. 633 del 03/12/2019: verifica delle modalità di qualifica del Laboratorio attuate dal Fabbricante**
 - c) Laboratorio senza alcun accreditamento o Autorizzazione: INTERTEK dovrà assicurarsi che i laboratori in questione posseggano le attrezzature e le competenze per poter effettuare le prove richieste secondo i requisiti della norma di riferimento.
- 3.6.10 A conclusione dell'Audit, il Team Leader presenterà al Fabbricante durante la riunione di chiusura i riscontri della verifica, sotto forma di due tipologie di documenti:
- a) Un rapporto nel quale sono registrate sinteticamente le risultanze della verifica; tale rapporto, controfirmato dal Fabbricante per accettazione, esprime anche le conclusioni circa la raccomandazione alla Certificazione Iniziale.
 - b) Eventuali Richieste di Azioni Correttive, la cui classificazione e gestione è riportata al § 3.3.
 - c) Gli esiti dell'audit (si veda §1.4.21) non sono definitivi ma soggetti alla conferma da parte di INTERTEK entro quindici (15) giorni dalla riunione di chiusura o dalla data di chiusura delle NC nonché al riesame da parte del Comitato di Delibera (si veda § 3.8) per l'emissione del certificato.

3.7 Audit supplementari

- 3.7.1 INTERTEK si riserva il diritto, motivato per iscritto all'organizzazione, di effettuare audit supplementari presso il fabbricante. In tale occasione, INTERTEK può effettuare o fare effettuare, se ritenuto necessario, prove per verificare il corretto funzionamento dell'FPC. INTERTEK fornisce al fabbricante il relativo rapporto di audit/valutazione.
- 3.7.2 Gli audit e le eventuali prove supplementari possono essere effettuati, ad esempio, per i seguenti motivi:
- a) in presenza di non conformità maggiori o di altri rilievi, la cui numerosità a giudizio del GVI sia tale da poter provocare la consegna di un prodotto le cui prestazioni siano inferiori a quelle dichiarate o non rispondenti alle prescrizioni normative per esse vigenti;
 - b) per verificare l'attuazione e l'efficacia dei trattamenti (correzioni) delle non conformità e delle azioni correttive/preventive messe in atto dall'organizzazione;
 - c) a fronte di necessità emerse in fase di rilascio del certificato;
 - d) ai fini di revoca della sospensione (riattivazione) del certificato;
 - e) a seguito di modifiche apportate dall'organizzazione all'FPC certificato e considerate rilevanti da INTERTEK;
 - f) a seguito di segnalazioni o reclami ricevuti, ritenuti particolarmente significativi, relativi al prodotto/FPC certificato e alla sua conformità alle norme di riferimento e al presente regolamento.
- 3.7.3 In caso di rifiuto degli audit, senza valide motivazioni, da parte dell'organizzazione, INTERTEK può avviare l'iter di sospensione della certificazione/attività di certificazione o revoca della certificazione (vedere cap. **Error! Reference source not found.**).
- 3.7.4 Tutte le spese relative alle eventuali verifiche supplementari sono da considerarsi a carico dell'organizzazione; fanno eccezione le verifiche supplementari a seguito di segnalazioni o reclami che saranno a carico dell'organizzazione solo nel caso in cui gli stessi non si rivelino infondati.

3.8 Rilascio Certificazione ed Emissione Certificato

- 3.8.1 La Pratica di Certificazione (si veda §1.4.22), al termine di tutte le attività di audit, è soggetta alla verifica e riesame (si vedano punti successivi) da parte del Comitato di Delibera nella prima riunione utile disponibile.
- 3.8.2 Il Comitato di Delibera è nominato dal Direttore Tecnico e costituito da membri aventi le giuste competenze tecniche e dello schema di accreditamento.
- 3.8.3 Il Comitato di Delibera, a seguito della verifica e riesame della Pratica di Audit, ha la responsabilità ed autorità per:
- a) Deliberare la Certificazione e relativo Certificato (vedi §2.2), approvando tutto quanto contenuto nella Pratica di Audit ivi incluso la raccomandazione espressa dal Gruppo di Verifica e scopo di certificazione
 - b) Ridurre lo scopo di certificazione
 - c) Riclassificare le NC, ivi incluse le osservazioni
 - d) Richiedere al Fabbricante di adeguarsi ad eventuali richieste formalmente comunicate dal Comitato di Delibera
 - e) Richiedere un Audit Supplementare (si veda §3.7) qualora non ci siano sufficienti evidenze oggettive con riferimento ai requisiti della certificazione (si veda §1.4.23) e allo scopo di certificazione; l'audit supplementare è formalmente comunicato dal Comitato di Delibera al Fabbricante e con essa è concordato e pianificato. L'Audit è a carico del Fabbricante
 - f) Il Fabbricante può fare ricorso alla Direzione Tecnica di INTERTEK, secondo i termini definiti al §5.2, in merito alle decisioni assunte dal Comitato di Delibera.
- 3.8.4 A seguito parere favorevole del Comitato di Delibera ed esame della documentazione afferente la pratica oggetto della certificazione, il Direttore Tecnico firma il certificato per emissione.
- 3.8.5 L'allegato 3 riporta un fac-simile di certificato. Il certificato del controllo della produzione di fabbrica avrà un numero unico, che sarà assegnato da INTERTEK. Il numero è diviso in tre parti, separato da trattini come segue:
- a) Il numero di notifica di INTERTEK
 - b) L'acronimo CPR
 - c) Un unico numero di riferimento alfanumerico progressivo assegnato ad ogni singolo certificato.
- 3.8.6 Il certificato del controllo della produzione di fabbrica è emesso per una fabbrica e per ogni FPC



3.9 Audit di Sorveglianza

(Vedere allegato 1 e 2)

- 3.9.1 INTERTEK svolge attività di audit di sorveglianza del FPC sulla base dei requisiti delle relative norme armonizzate e sulla base dell'ispezione iniziale della fabbrica e del FPC.
- 3.9.2 L'audit si svolgerà nelle stesse modalità di quanto specificato al 3.6
- 3.9.3 La prima sorveglianza è eseguita un anno dopo la valutazione iniziale. Se non sono necessarie azioni correttive significative, la frequenza di ispezione può essere ridotta, a meno che insorga una delle seguenti situazioni:
- a) strutture essenziali nuove o modificate
 - b) cambiamento del coordinatore responsabile della saldatura
 - c) nuovi processi di saldatura, tipo di metallo di base e registrazione di qualificazione del procedimento di saldatura associato (WPQR)
 - d) nuova attrezzatura essenziale
- 3.9.4 La frequenza degli audit di sorveglianza e dopo la prima sorveglianza deve essere in accordo al § B.4 "Frequenza dell'ispezione" della norma EN 1090-1 ed in particolare la frequenza delle verifiche, a seconda della classe di esecuzione della struttura, indicata nella Tabella B.3 della norma EN 1090-1 riportata di seguito:

Classe di esecuzione	Intervallo tra le ispezioni del Controllo della Produzione di Fabbrica (FPC) a seguito delle ITT (Prove iniziali di Tipo)
	(anni)
EXC 1 e EXC 2	1- 2- 3- 3
EXC 3 e EXC4	1- 1- 2- 3- 3

- 3.9.5 Il sistema del Controllo della Produzione di Fabbrica (FPC) di ogni unità, linea e reparto è soggetto ad una verifica completa durante tutti gli audit programmati. In relazione alle non conformità rilevate durante le verifiche, può essere necessario richiedere una frequenza maggiore delle verifiche ispettive rispetto a quanto previsto dalla suddetta tabella e gli aspetti da considerare che possono giustificare un incremento di tale frequenza sono:
- a) carenze delle prestazioni e delle valutazioni dei saldatori e degli operatori o delle prove di qualifica;
 - b) carenze delle procedure di saldatura e delle prove di produzione della saldatura;
 - c) documenti di ispezione dei materiali incompleti o errati;
 - d) carenze delle disponibilità delle norme, delle specifiche e dei regolamenti per la produzione;
 - e) carenze delle conoscenze tecniche del coordinatore di saldatura;
 - f) presenza di difetti significativi nei prodotti.
- 3.9.6 Nel caso di Non Conformità Maggiore e dopo la correzione della stessa, la frequenza della sorveglianza torna al regime successivo alla sorveglianza iniziale, ovvero si applicano di nuovo le disposizioni indicate nel prospetto di cui al 3.9.4
- 3.9.7 Quando la frequenza delle sorveglianze diventa maggiore di un anno, [cfr. 3.9.4], il fabbricante deve inviare ad Intertek una "Dichiarazione Annuale Stato FPC/Prodotto" in cui dichiara che nessuna delle condizioni seguenti (ove applicabile) sono variate:
- a) strutture essenziali nuove o modificate (nuove linee di produzione o rilevante modifica di quelle esistenti);
 - b) cambiamento del coordinatore responsabile della saldatura;
 - c) nuovi processi di saldatura, tipo di metallo di base e registrazione di qualificazione del procedimento di saldatura associato (WPQR);
 - d) nuova attrezzatura essenziale.
- 3.9.8 La frequenza degli audit di sorveglianza può essere richiesta annualmente dal fabbricante o nel caso in cui il Responsabile dello schema ritenga che il cliente sia ad alto rischio. Generalmente si ritiene Rischio elevato quando si verificano una o più delle seguenti situazioni, ma non limitate a:
- a) Serie varie e NC rilevate durante precedenti audit
 - b) Complessità delle opere realizzate dal costruttore

4 SOSPENSIONE, RITIRO DELLA CERTIFICAZIONE DEL FPC

4.1 Sospensione



- 4.1.1 INTERTEK, nel caso accerti l'esistenza a carico del Fabbrikante di gravi carenze o il loro perdurare oltre il termine concordato per la eliminazione, può a suo insindacabile giudizio sospendere la Certificazione per un periodo massimo di sei (6) mesi.
- 4.1.2 La durata massima di sospensione del certificato sarà definita da INTERTEK.
- 4.1.3 La Direzione Tecnica di INTERTEK informerà il Fabbrikante del provvedimento di sospensione dandone dovuta motivazione.
- 4.1.4 La Direzione Tecnica di INTERTEK informerà il Fabbrikante della durata della sospensione, cioè il periodo entro il quale si richiederà al Fabbrikante di risolvere le questioni che hanno portato al provvedimento di sospensione, superato questo tempo limite INTERTEK procederà con il ritiro o riduzione dello scopo di certificazione.
- 4.1.5 Durante il periodo di sospensione, la certificazione del FPC è temporaneamente non valida ed è fatto divieto al Fabbrikante di promuovere, con qualsiasi mezzo, la sua certificazione del FPC ivi incluso l'utilizzo del Marchio CE.
- 4.1.6 INTERTEK renderà pubblico lo stato di temporanea invalidità del certificato secondo quanto riportato al § 2.1.1.
- 4.1.7 Oltre ai casi descritti nel Regolamento della Certificazione e richiamanti il presente capitolo, INTERTEK può sospendere la certificazione:
- a) Qualora si riscontrino non conformità nel corso di una verifica di mantenimento e nel relativo rapporto di verifica ispettiva il valutatore incaricato proponga la sospensione immediata della certificazione.
 - b) Qualora, a seguito di verifica di follow-up, si constati il permanere di tutte o di maggior parte delle non conformità precedentemente segnalate.
 - c) Qualora il Fabbrikante non attui le azioni correttive richieste entro il tempo prestabilito.
 - d) Qualora si riscontrino gravi carenze inerenti al sistema di controllo di produzione del fabbricante sulla base di reclami, azioni legali ed altre evidenze oggettive anche non derivanti da verifiche ispettive.
 - e) Qualora il Fabbrikante non permetta di effettuare le verifiche periodiche all'interno dei termini temporali previsti.
 - f) Qualora il Fabbrikante non permetta di effettuare le verifiche supplementari che il comitato di certificazione di INTERTEK ritenga necessarie per la valutazione di reclami, azioni legali ed altre evidenze oggettive di carenze emerse anche al di fuori delle verifiche ispettive.
 - g) Qualora il Fabbrikante faccia un uso scorretto o ingannevole della certificazione e del marchio CE.
 - h) Qualora il Fabbrikante violi una seconda volta uno dei termini che regolano la certificazione a cui già in precedenza era stato richiesto di porre rimedio.
 - i) Qualora il Fabbrikante non si è conformata nei tempi concordati al cambiamento del Regolamento per la certificazione.
 - j) Qualora il Fabbrikante sia moroso.
 - k) Qualora il Fabbrikante cessa la propria attività o la riduce in modo sostanziale.
 - l) Qualora il Fabbrikante sia insolvente.
 - m) Qualora il Fabbrikante richieda formalmente la sospensione.
- 4.1.8 Nel caso di sospensione della Certificazione, il Fabbrikante deve immediatamente rispondere in maniera scritta, entro quindici giorni (15) dalla ricezione della comunicazione di sospensione, confermando o meno l'intenzione di soddisfare le richieste azioni, secondo i tempi definiti nella stessa comunicazione di sospensione oppure dell'intenzione di fare ricorso avverso la decisione assunta (si veda §5.2).
- 4.1.9 IL Fabbrikante Certificato, entro 30 (trenta) giorni dalla predetta comunicazione, può inoltrare ricorso motivato alla Direzione Tecnica avverso la decisione di sospensione del certificato, secondo le modalità descritte al successivo §5.2.
- 4.1.10 Per il ripristino della validità della certificazione potrà essere necessario, a seconda delle motivazioni, un audit supplementare (si veda §3.7)
- 4.1.11 INTERTEK non potrà essere ritenuta responsabile dei danni e delle perdite, anche indirette, eventualmente sofferte dal Fabbrikante per effetto della sospensione stessa, né di eventuali sanzioni o di qualunque pregiudizio che al Fabbrikante dovessero derivare dalla disposta sospensione.
- 4.1.12 Il Fabbrikante deve provvedere in ogni caso e indipendentemente dalla decisione finale di INTERTEK all'immediato pagamento delle competenze maturate in favore di INTERTEK per effetto delle prestazioni dalle stesse svolte in relazione al presente accordo.
- 4.1.13 Ai sensi dell'articolo 53 § 2 del Reg. UE 305/2011 e dell'articolo 54 allegato D D.Lgs 106/2017, Intertek Italia è tenuta a fornire altri organismi notificati che svolgono analoghi compiti di terzi secondo i sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione e per i prodotti da costruzione rientranti nell'ambito di applicazione della medesima specifica tecnica armonizzata, informazioni pertinenti su questioni relative a risultati negativi e, su richiesta, risultati positivi di tali valutazioni e/o verifiche, compresa la sospensione della certificazione.



4.2 Ritiro

- 4.2.1 INTERTEK revoca la Certificazione e conseguentemente ritira il Certificato e annulla tutti gli accordi assunti in merito al suo uso quando: si verifichino le condizioni di cui al presente regolamento e/o al §4.1; in particolare il Fabbrikante Certificato non risponde entro il periodo di sospensione definito e/o non attua le azioni richieste;
- 4.2.2 La decisione assunta da INTERTEK di procedere alla revoca e al ritiro del certificato nonché all'annullamento degli accordi sull'uso del certificato stesso viene comunicata al Fabbrikante mediante comunicazione scritta fatta pervenire a questa ultima, a mezzo di lettera raccomandata con avviso di ricevimento o tramite Posta Elettronica Certificata (PEC)
- 4.2.3 Nel caso di ritiro, il Fabbrikante è tenuto a sospendere immediatamente l'uso del suo certificato FPC e del Marchio CE, comunicandolo tempestivamente ai propri clienti.
- 4.2.4 INTERTEK è tenuto a rendere pubblico ogni provvedimento preso circa lo status del certificato, ivi incluso il ritiro (si veda §2.1.1).
- 4.2.5 Il Fabbrikante Certificato, entro 30 (trenta) giorni dalla predetta comunicazione, può inoltrare ricorso motivato alla Direzione Tecnica avverso la decisione di revoca del certificato (si veda §5.2).
- 4.2.6 Il Fabbrikante Certificato deve provvedere in ogni caso e indipendentemente dalla decisione finale di INTERTEK all'immediato pagamento delle competenze maturate in favore di INTERTEK per effetto delle prestazioni dalle stesse svolte in relazione al presente accordo;
- 4.2.7 INTERTEK non potrà essere ritenuta responsabile dei danni e delle perdite, anche indirette, eventualmente sofferte dal Fabbrikante per effetto del ritiro stesso, né d'eventuali sanzioni o di qualunque pregiudizio che al Fabbrikante dovessero derivare dal disposto ritiro.
- 4.2.8 INTERTEK revoca direttamente la Certificazione di un Fabbrikante nei seguenti casi:
- a) Comunicazione di rinuncia alla certificazione.
 - b) Cessazione d'attività oggetto della certificazione
 - c) Cessione di ramo d'azienda dell'attività coperta dall'intero scopo di certificazione.
 - d) Gravi irregolarità o abusi dell'utilizzo del certificato e/o del Logo di Certificazione
 - e) Condanna definitiva (passata in giudicato) del Fabbrikante per fatti aventi ad oggetto il mancato rispetto dei requisiti cogenti.
 - f) e qualsiasi altro caso che INTERTEK giudica minare seriamente la credibilità del processo di certificazione.
- 4.2.9 Ai sensi dell'articolo 53 § 2 del Reg. UE 305/2011 e dell'articolo 54 allegato D D.Lgs 106/2017, Intertek Italia è tenuta a fornire altri organismi notificati che svolgono analoghi compiti di terzi secondo i sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione e per i prodotti da costruzione rientranti nell'ambito di applicazione della medesima specifica tecnica armonizzata, informazioni pertinenti su questioni relative alle risultanze negative e, su richiesta, sulle risultanze positive di tali valutazioni e/o verifiche, compresa la revoca della certificazione.

5 RECLAMI E RICORSI

5.1 Reclamo

- 5.1.1 In caso di reclamo da parte di una qualsiasi parte interessata (es. utente, cliente, Pubblica Amministrazione, Ente di Accreditamento ecc.) su un Fabbrikante certificato da INTERTEK, lo stesso sarà gestito dalla Direzione Tecnica di INTERTEK. Compito del Comitato di Salvaguardia dell'imparzialità verificare l'imparzialità della gestione del reclamo.
- 5.1.2 Il processo di gestione dei reclami è descritto nella pagina web <https://www.intertek.com/WorkArea/DownloadAsset.aspx?id=34359847486> è possibile inviare qualsiasi reclamo anche utilizzando l'indirizzo mail business.assurance@intertek.com specificando nell'oggetto "Intertek Italia-BA-CPR EN 1090 Certification"
- 5.1.3 Il processo di gestione dei reclami da parte di INTERTEK prevedrà un'analisi accurata, da parte della Direzione Tecnica, del reclamo per la decisione di quali azioni intraprendere in risposta ad esso assicurando che il responsabile della gestione non sia direttamente o indirettamente coinvolto nell'oggetto del reclamo.
- 5.1.4 Entro 4 giorni dalla ricezione del reclamo, Intertek riesaminerà la natura e il contenuto del reclamo e ne comunicherà l'esito al reclamante
- 5.1.5 Le decisioni, inclusa la richiesta di un eventuale Audit Supplementare (si veda §3.7), saranno comunicate al Fabbrikante e, se possibile, al reclamante.
- 5.1.6 INTERTEK informerà ufficialmente la fine della gestione del reclamo al reclamante.

5.2 Ricorso

- 5.2.1 INTERTEK gestisce ogni ricorso in maniera non discriminatoria.
- 5.2.2 INTERTEK assicura che i responsabili per tutte le decisioni a tutti i livelli del processo di gestione dei ricorsi non sono coinvolti nell'oggetto del ricorso.
- 5.2.3 Il Fabbrikante ha diritto a presentare ricorso alla Direzione Tecnica di INTERTEK avverso qualsiasi decisione presa dalla stessa.
- 5.2.4 Il Fabbrikante deve far pervenire alla Direzione Tecnica di INTERTEK, entro 30 (trenta) giorni dalla decisione assunta, una richiesta scritta nella quale si specifica il tipo di ricorso e le relative motivazioni.
- 5.2.5 INTERTEK informa il Fabbrikante Certificato in merito alla ricezione del ricorso e dello stato di avanzamento dello stesso.
- 5.2.6 INTERTEK comunica la propria decisione entro 30 (trenta) giorni dal ricevimento.



- 5.2.7 In caso d'insoddisfazione da parte del ricorrente, quest'ultimo può presentare ulteriore e ultimo ricorso scritto entro e non oltre 30gg dalla ricezione della prima risposta.
- 5.2.8 Il Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità, nella prima riunione utile, prenderà in esame tutti i ricorsi al fine di verificare l'imparzialità delle decisioni assunte dalla Direzione Tecnica di INTERTEK;
- 5.2.9 In caso di ulteriore contenzioso, sarà competente il Foro di Milano (cfr. Cap. 8).
- 5.2.10 Le spese riguardanti le attività derivanti dal ricorso sono a carico dell'Azienda ricorrente.

6 DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE E MARCATURA CE

6.1 Dichiarazione di prestazione

- 6.1.1 Prima dell'immissione sul mercato di un prodotto da costruzione disciplinato dal CPR, il fabbricante deve, laddove prevista, redigere la Dichiarazione di Prestazione per attestare che il prodotto da costruzione è conforme a tutte le disposizioni applicabili (requisiti di base, specifiche tecniche e disposizioni specifiche) del CPR e che sono stati oggetto delle procedure di valutazione e verifica della costanza di prestazione previste. I contenuti tipici delle Dichiarazioni di prestazione sono specificati nel Commission Delegated Regulation (EU) No 574/2014 of 21 February 2014

6.2 Marcatura CE

- 6.2.1 La marcatura CE è apposta solo sui prodotti da costruzione per i quali il fabbricante ha redatto una dichiarazione di prestazione.
- 6.2.2 La marcatura CE deve essere in accordo ai requisiti della norma UNI EN 1090-1 Appendice ZA.3
- 6.2.3 Apponendo o facendo apporre la marcatura CE, il fabbricante dichiara di assumersi la responsabilità della conformità del prodotto da costruzione alla dichiarazione di prestazione e della conformità a tutti i requisiti applicabili stabiliti sia nel CPR che nelle pertinenti normative di armonizzazione dell'Unione (es. Direttiva Macchine) che prevedono la suddetta apposizione.
- 6.2.4 Per qualsiasi prodotto da costruzione che rientra nell'ambito di applicazione di una norma armonizzata o per il quale è stata rilasciata una valutazione tecnica europea, la marcatura CE è l'unica marcatura che attesta la conformità del prodotto da costruzione alla prestazione dichiarata in relazione alle caratteristiche essenziali, che rientrano nell'ambito di applicazione di tale norma armonizzata o dalla valutazione tecnica europea.
- 6.2.5 La marcatura CE è apposta in modo visibile, leggibile e indelebile sul prodotto da costruzione o su un'etichetta ad esso applicata. Se ciò fosse impossibile o ingiustificato a causa della natura del prodotto, essa è apposta sull'imballaggio o sui documenti di accompagnamento.
- 6.2.6 La marcatura CE è seguita dalle ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta per la prima volta, dal nome e dall'indirizzo della sede legale del fabbricante o dal marchio di identificazione che consente, in modo semplice e non ambiguo, l'identificazione del nome e dell'indirizzo del fabbricante, dal codice unico di identificazione del prodotto-tipo, dal numero di riferimento della dichiarazione di prestazione, dal livello o classe della prestazione dichiarata, dal riferimento alla specifica tecnica armonizzata applicata, dal numero di identificazione dell'organismo notificato, se del caso, e dall'uso previsto di cui alla specifica tecnica armonizzata applicata.
- 6.2.7 La marcatura CE è apposta sul prodotto da costruzione prima della sua immissione sul mercato. Essa può essere seguita da un pittogramma o da qualsiasi altra marcatura che indichi segnatamente un rischio o un uso particolare.

7 TERMINI E CONDIZIONI CONTRATTUALI

- 7.1.1 I termini e le condizioni sono regolati dalle disposizioni del contratto Intertek F101-1-1-CPR EN 1090, nella edizione corrente.

8 FORO COMPETENTE

- 8.1.1 Per qualsiasi controversia che dovesse insorgere tra le parti in dipendenza del presente accordo le parti convengono che il Foro territorialmente competente è quello di Milano.

I TERMINI E LE CONDIZIONI DEL PRESENTE REGOLAMENTO, DEI CONTRATTI SOTTOSCRITTI TRA INTERTEK E IL FABBRICANTE CERTIFICATO E TUTTO QUANTO IVI NON ESPRESSO SONO REGOLATI DALLE NORME PREVISTE IN MATERIA DALLA LEGGE ITALIANA.



ALLEGATI

ALLEGATO 1 – Sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione (AVCP 2+) applicati da Intertek (Compiti dell'Organismo Notificato), Compiti del Fabbricante e relativi documenti di conformità emessi

Sistema	Compiti del Fabbricante	Compiti dell'Organismo Notificato	Documenti di AVCP 2+
2+	Determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo, a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto. Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prove prescritto	Certificazione del Controllo di produzione in fabbrica (FPC). <i>sulla base di</i> Ispezione Iniziale dello stabilimento di produzione e del Controllo di produzione in Fabbrica (FPC). Sorveglianza, valutazione e verifica continue del Controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante <i>accompagnata dal</i> Certificato di conformità del Controllo di produzione in fabbrica (FPC) rilasciato dall'Organismo Notificato

A) Mantenimento dei documenti di AVCP

I seguenti documenti di AVCP sono soggetti a sorveglianza per il mantenimento della loro validità:

Sistema	Compiti del Fabbricante	Compiti dell'Organismo Notificato	Documenti di AVCP 2+
2+	Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Prove ulteriori su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prove prescritto.	Conferma della Certificazione del Controllo di produzione in fabbrica (FPC) <i>sulla base di</i> Sorveglianza, valutazione e verifica continue del Controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante <i>accompagnata dal</i> Conferma di mantenimento della validità, rilasciata dall'Organismo Notificato, del Certificato di conformità del Controllo di produzione in fabbrica (FPC).



ALLEGATO 2 – Sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione: descrizione e procedure

Si riportano di seguito la descrizione e le procedure da applicare al sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione (AVCP) 2+ che prevedono l'intervento di INTERTEK; le procedure ricalcano le indicazioni delle Linee guida emesse dall' Advisory Group NB-CPD (Gruppo degli organismi notificati per il CPR).

Certificazione di conformità del Controllo della Produzione in Fabbrica (Sistema 2+)

Il Controllo della Produzione in Fabbrica rappresenta l'elemento più importante dei Sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione dei prodotti, ed è richiesto in tutte le tipologie di Sistema. Per Controllo della Produzione in Fabbrica (FPC) si intende il controllo interno permanente e documentato della produzione in una fabbrica, conformemente alle pertinenti specifiche tecniche armonizzate; ovviamente, l'FPC deve essere adeguato a seconda dei diversi tipi di prodotti da costruzione e tenendo in conto la destinazione d'uso.

INTERTEK effettua un audit iniziale dello stabilimento di produzione e dell'FPC per verificare che tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante siano documentati in maniera sistematica ed in forma di obiettivi e procedure scritte (cfr. Allegato V par. 1.3 del CPR). In particolare, verifica che le disposizioni riguardanti il Controllo della Produzione in Fabbrica siano conformi ai requisiti delle specifiche tecniche applicabili e comprendano i seguenti argomenti:

- Struttura dell'organizzazione e responsabilità,
- Documentazione del processo di produzione, procedure di Controllo della Produzione in Fabbrica e misure sistematiche di monitoraggio/correzione del processo,
- Specifiche e verifica delle caratteristiche delle materie prime e dei costituenti,
- Controlli e prove prima, durante ed al termine del processo di produzione (frequenze minime),
- Apparecchiature di prova e loro controllo,
- Registrazione dei risultati di prove e verifiche,
- Trattamento dei prodotti Non Conformi,
- Rintracciabilità dei prodotti,
- Competenze del personale (il produttore deve poter contare su personale opportunamente qualificato e formato in merito ai propri compiti e deve aggiornarlo a tempo debito).

Il fabbricante ha la possibilità di richiedere l'estensione della certificazione di conformità dell'FPC ad un prodotto appartenente alla stessa famiglia di prodotti già oggetto dell'attuale certificato FPC.

INTERTEK può valutare se estendere o meno il precedente certificato di conformità dell'FPC al prodotto in oggetto, eventualmente effettuando un audit supplementare.



ALLEGATO 3 – FAC-SIMILE CERTIFICATO DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA



**CERTIFICATE
OF REGISTRATION**

In conformità al Regolamento 305/2011 EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento per le Costruzioni o CPR), si certifica che il prodotto da costruzione:

Componenti strutturali e kit per strutture di acciaio e/o alluminio

come descritto nell'allegato al presente certificato, fabbricato da:

XXXXXXX

Indirizzo

nello stabilimento di produzione:

Indirizzo

è sottoposto  (Ctrl) alle prove iniziali di tipo del prodotto ed al controllo della produzione in fabbrica e che l'organismo notificato Intertek Italia SpA ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica ed esegue la sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del controllo della produzione in fabbrica.

Questo certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti l'attestazione del controllo di produzione in fabbrica descritti nell'Allegato ZA della norma:

**UNI EN 1090-1:2012;
EN 1090-1:2009+A1:2011**

nell'ambito del sistema 2+ sono state applicate.

*Il presente certificato è stato emesso la prima volta il **19 Marzo 2015** ed ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative.*

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL
CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN
FABBRICA n.: 2575-CPR-001

Data di emissione:
7 March 2017

Revisione nr.:
xx

CE

Organismo Notificato / ~~Notified~~ Body nr.2575
INTERTEK ITALIA SPA
Via Guido ~~Miglioli~~ 2/A, 20063
Cernusco sul Naviglio (MI)

Ing. Giacomo Marchitelli
~~SE Region~~ Technical Manager
Intertek Italia SpA
Via Guido ~~Miglioli~~ 2/A, 20063
Cernusco sul Naviglio (MI)



La validità del presente certificato è subordinata al mantenimento della conformità ai requisiti Intertek F101-6 CPR EN1090-1T Certification ~~3000~~ CPR ultima revisione. Informazioni puntuali e aggiornate circa la validità ed eventuali variazioni intervenute nello stato della certificazione di cui al presente certificato possono essere verificate contattando direttamente Intertek Italia SpA al telefono 02 35766350. Il Certificato è di proprietà di Intertek Italia SpA alla quale deve essere restituito su richiesta.





**ALLEGATO AL CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO
DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA**

N. 2575-CPR-001



Organismo Notificato /Notified Body nr.2575

Intertek Italia SpA

Via Guido Miglioli 2/A, 20063 Cernusco sul Naviglio (MI)

Tipologia di Componenti	XXXXXXXXXX
Norma – requisiti tecnici	EN 1090-1 / EN 1090-2
Classe/i di esecuzione	XXXXXXXXXX
Metodo/i di Marcatura CE	X
Norme per il controllo di attività di saldatura	XXXXXXXXXXXXXX
Procedimento/i di saldatura EN ISO 4063	XXXXXXXXXX
Materiale/i base ISO/TR 15608	XXXXXXXXXXXXXX
Nominativo del Coordinatore di Saldatura	XXXXXXXXXX
Qualifica del Coordinatore della Saldatura (ISO 14731)	XXXXXXXXXXXXXX

In conformità all'allegato B (prospetto B1) della specifica tecnica armonizzata UNI EN 1090-1:2012;
EN 1090-1:2009/A1:2011, la fabbrica e l'impianto di saldatura soddisfano i requisiti per il controllo della produzione in fabbrica per
le attrezzature e personale sopra riportati.

Data 19 Marzo 2013
Revisione n. 0

SE Segala Technical Manager
Intertek Italia SpA
Via Guido Miglioli 2/A, 20063
Cernusco sul Naviglio (MI)

La validità del presente certificato è subordinata al mantenimento della conformità ai requisiti Intertek F101-6 CRP EN1090-1/7
Certification Rules CPR ultima revisione. Informazioni puntuali e aggiornate circa la validità ed eventuali variazioni intervenute nello stato
della certificazione di cui al presente certificato possono essere verificate contattando direttamente Intertek Italia SpA al numero telefonico 02
36766350. Il Certificato è di proprietà di Intertek Italia SpA al quale deve essere restituito su richiesta.

