

**Regolamento
per la Gestione delle attività
di certificazione del controllo
della produzione in fabbrica
Sistema 2+
e
delle caratteristiche della
prestazione dei materiali da
costruzione Sistema 1+, 1, 3**

Indice delle Revisioni		
Rev	Data	Motivazione
0	23/05/2019	Emissione del documento x attività CAB_NB 305
1	06/09/2019	Rev. Cap. 1
2	18/10/2019	Integrazioni su raccomandazioni Audit MIT
3	22/02/2021	Rev. Cap. 7
4	30/07/2021	Rev. Cap.2 documenti predisposti
5	30/06/2023	Errata corrige rif. Cap. 5
6	10/01/2024	Integrazione risposta rilievi Accredia – MIMIT del 15/12/2023

Sommario

0 - Introduzione al regolamento - Scopo e Campo di applicazione	3
1 – Responsabilità, indipendenza e imparzialità.....	4
2 – Informazioni documentate e documenti di registrazione	5
3 - Modalità di svolgimento delle verifiche di certificazione del controllo della produzione (Sistema 2+).....	6
4 - Mantenimento del Certificato	7
4.1 Regole per la conduzione delle verifiche di sorveglianza per il mantenimento della certificazione.....	7
5 - Certificazione delle caratteristiche o della prestazione dei materiali o dei prodotti da costruzione – Sistema 1, 1+ e 3 (Esecuzione Test Iniziali di Tipo)	8
5.1 Identificazione e rintracciabilità campioni e prove	9
5.2 Esecuzione delle attività di prova ed emissione Certificati/Rapporti	9
6 – Requisiti comuni ai regolamenti 3a – 3b – 3c – 3d	9
7 – Diagramma di flusso Iter di Certificazione	10

0 - Introduzione al regolamento - Scopo e Campo di applicazione

Il presente regolamento, unitamente agli All.1 Organigramma nominativo - Mansionario, nella loro ultima revisione, fornisce le indicazioni per la Gestione delle attività di prova (Laboratorio Materiali – Laboratorio Geotecnico e prove in sito) e certificazione dei materiali da costruzione produzione con particolare riferimento ai processi di:

- riesame tecnico/amministrativo,
- programmazione,
- produzione¹,
- riesame ed emissione Certificati.

Nella fattispecie la TECNOCONTROLLI opera in qualità di:

“Organismo di Certificazione della costanza della prestazione del prodotto da costruzione Sistema 1+, 1 e 3 e del controllo del processo di produzione FPC – Sistema 2+”, come previsto dell’allegato V del Regolamento UE 305/2011 così come aggiornato con Regolamento Delegato (UE) N. 568/2014.

Per la conduzione delle attività di verifica e certificazione della costanza della prestazione (Sistema 1+, 1 e 3) per i prodotti di cui alle norme incluse negli Allegati A e B al presente regolamento si avvale delle attrezzature del Laboratorio Interno Accreditato ai sensi della Circolare del Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti n. 7617/STC per le prove sui materiali da costruzione con Decreto Ministeriale delle II.TT. n. 50747 del 22.07.2003 e successivi rinnovi e - Decreto Ministeriale delle II.TT. n. 7980 del 09.09.2010 e successivi rinnovi,

Le procedure che descrivono le attività di attestazione della conformità dei prodotti da costruzione sono dettagliate nella seguente tabella:

Sistema	Compiti del Produttore	Compiti dell’Organismo Notificato	Base per l’affissione della Marcatura CE
<u>1+</u>	Controllo della produzione in fabbrica; Prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto	Certificazione della costanza della prestazione del prodotto da costruzione a seguito di: valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto; ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica; sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica; prove di controllo di campioni, prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante	Possesso della certificazione Sistema 1+ confermata dalle prove eseguite dall’OdC e le sorveglianze previste ai sensi delle norme applicabili. Redazione da parte del Fabbricante della Dichiarazione di Prestazione

¹ Esecuzione delle attività di verifica ispettiva

<u>1</u>	Controllo della produzione in fabbrica; Prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto	Certificazione della costanza della prestazione del prodotto da costruzione a seguito di: valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto; ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica; sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica	Possesso della certificazione Sistema 1 confermata dalle sorveglianze previste ai sensi delle norme applicabili. Redazione da parte del Fabbricante della Dichiarazione di Prestazione
<u>2+</u>	Prove iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT). Controllo del processo di Fabbrica (FPC). Prove su campioni di Prodotto secondo un programma di prove definito.	Certificazione del Controllo del processo di Fabbrica (FPC) sulla base di un'Ispezione Iniziale, di una sorveglianza continua, della valutazione e dell'approvazione del Controllo del processo di Fabbrica.	Redazione da parte del Fabbricante della Dichiarazione di Prestazione accompagnata dalla Certificazione del Controllo del processo di Fabbrica (FPC)
<u>3</u>	Controllo del processo di Fabbrica (FPC).	Prove iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT).	Redazione da parte del Fabbricante della Dichiarazione di Prestazione

“Organismo di Certificazione del FPC del calcestruzzo prodotto con processo industrializzato”, ai sensi del §11.2.8. delle Norme Tecniche per le Costruzioni di cui al DM 17/01/2018 in riferimento al Decreto PCSLP n. 2013 del 8 luglio 2015 (Rif. Reg. 3c)

- per la conduzione delle attività di verifica e certificazione dell'applicazione del controllo di fabbrica del calcestruzzo prodotto con processo industrializzato.

Il presente regolamento viene applicato da TECNOCONTROLLI in maniera uniforme e imparziale per tutte le organizzazioni che utilizzano i servizi, finalizzati all'attestazione della conformità dei prodotti da costruzione, erogati da TECNOCONTROLLI; in particolare non vengono poste in atto condizioni di tipo finanziario o altre condizioni indebitate di altra natura; inoltre l'accesso a detti servizi non è condizionato dalle dimensioni dell'organizzazione cliente o dall'appartenenza ad una particolare associazione o ad un gruppo.

1 – Responsabilità, indipendenza e imparzialità

Tutto il SGQ aziendale si basa sulla responsabilità di tutto il personale che è stato formato e informato:

- sulla struttura gerarchica aziendale (Organigramma),
- sul proprio ruolo e sui compiti assegnati (Mansionario),
- sulle proprie interfacce di riferimento,
- sulle aspettative dell'azienda relativamente al proprio ruolo,
- sugli obiettivi di miglioramento stabiliti per la propria area di competenza,
- sulle azioni di contenimento dei rischi significativi derivanti dalla propria attività,
- sull'applicazione del metodo RBT (Risk Based Thinking) nell'ambito del processo decisionale riferito al proprio ruolo

Ogni persona in azienda in è pienamente responsabile:

- dell'esecuzione dei propri compiti;
- della corretta esecuzione dei compiti assegnati ai propri sottoposti:
 - fornendo le giuste indicazioni e istruzioni (scritte o verbali);
 - segnalando, al proprio diretto superiore, eventuali anomalie di comportamento del personale sotto la propria diretta responsabilità;
- dell'individuazione delle aree di miglioramento riferite sia alle attività specifiche del proprio ruolo/funzione che all'interazione con le altre funzioni/processi aziendali e della segnalazione delle proposte conseguenti al proprio diretto superiore;
- delle decisioni prese in autonomia in funzione del ruolo e dei compiti assegnati;
- della costante comunicazione e interazione con il personale dei reparti aziendali per i quali può essere sia fornitore che cliente interno, acquisendo i dati di input necessari alla corretta esecuzione del proprio lavoro e fornendo gli output necessari agli altri reparti per eseguire a loro volta correttamente i propri compiti.

Ogni persona in azienda in è pienamente consapevole che TECNOCONTROLLI, al fine di garantire la massima correttezza e trasparenza nell'esecuzione delle attività di verifica del controllo di produzione di fabbrica con riferimento all'attestazione di conformità dei prodotti da costruzione:

- a. non svolge né direttamente né indirettamente tramite società o agenzie collegate
 - attività di fabbricazione nel settore dei prodotti da costruzione,
 - attività di consulenza nel campo della attestazione della conformità dei prodotti da costruzione,
 - qualsiasi altra attività di progettazione, produzione o servizio che potrebbe compromettere il carattere di riservatezza, obiettività e imparzialità del processo di attestazione della conformità dei prodotti da costruzione;
- b. eroga i servizi finalizzati all'attestazione della conformità dei prodotti da costruzione in maniera uniforme e imparziale per tutte le organizzazioni che ne fanno richiesta; in particolare non vengono poste in atto condizioni di tipo finanziario o altre condizioni indebite di altra natura; inoltre, l'accesso a detti servizi non è condizionato dalle dimensioni dell'organizzazione cliente o dall'appartenenza ad una particolare associazione o ad un gruppo.

2 – Informazioni documentate e documenti di registrazione

Premesso che:

- il Direttore tecnico è in possesso delle competenze previste dalla normativa vigente per le attività di Coordinamento e Controllo;
- l'azienda è supportata nei processi gestionali ed amministrativi da un Software Gestionale (Contabilità aziendale e registrazione processo di emissione certificati) e dalle registrazioni informatiche del SGQ strutturate su misura per le esigenze aziendali che coprono i principali processi gestionali e produttivi considerati significativi in base al Risk Assessment;
- i tecnici di laboratorio e gli ispettori incaricati delle verifiche in sito hanno nel tempo molto ben assimilato gli standard operativi e i comportamenti specifici da tenere in funzione delle singole lavorazioni e delle attività di controllo e relativa registrazione;
- il personale addetto alle prove di laboratorio e gli ispettori incaricati delle verifiche in sito sono stati specificatamente formati per la conduzione di detti processi.

Le Informazioni documentate² che l'organizzazione ha stabilito di predisporre e conservare a supporto delle attività oggetto del presente regolamento, soddisfano i requisiti di garanzia della piena corrispondenza dei servizi erogati ai requisiti cogenti e alle esigenze ed aspettative dei clienti e forniscono evidenza dei risultati raggiunti (registrazioni);

² Questo tipo di informazioni documentate sono definiti documenti specifici di livello inferiore ed hanno lo scopo di comunicare le informazioni necessarie all'organizzazione stessa per operare (Vedere p.to 4.4. ISO 9001:2015).

l'insieme delle Informazioni documentate, delle registrazioni informatiche e dei moduli di registrazione fungono, unitamente alle norme di cui al Reg3b_All_1_rev2_Tariffario Elenco prove e verifiche per certificazione S 1_1+_2+_3 - FPC_CLS_PI, da istruzione per la conduzione dell'attività a cui si riferiscono.

I documenti predisposti comprendono:

- Reg-3e – Regolamento gestione requisiti amministrativi comuni
- RC_CPR_CLS – Richiesta Certificazione sistema 1+/1/2+/3/ITT/CLS
- CCFPC – Contratto Certificazione FPC
- PT_PTS_Elenco_Prove_procedure LAB ODP
- VPCPR – Verbale prelievo CPR
- MP – Minute prove di Laboratorio CPR (Rif. PT Procedure Tecniche)
- RPPX_CPR – Rapporto di prova CPR
- RPITT – Registro Verbali in entrata /rapporti di prova / Certificati-Rapporti Tecnici – File XLS
- RCFPC – Registro aziende certificate FPC –CPR File XLS
- RVFPC – Rapporto di verifica FPC
- CKLFPC N°(norma rif.) – Checklist FPC
- CERTCPR- Modulo base per Certificati AVCP 2+,1+,1

3 - Modalità di svolgimento delle verifiche di certificazione del controllo della produzione (Sistema 2+)

Le modalità generali di svolgimento delle attività di valutazione e verifica della costanza delle prestazioni dei prodotti da costruzione sono in accordo all'Allegato V del Regolamento n. 305/2011.

Il produttore è completamente responsabile per l'attestazione che i prodotti siano conformi ai requisiti della specifica tecnica. Il coinvolgimento di una terza parte, anche emittente un certificato di conformità CE, non assolve il produttore da nessuno dei suoi obblighi.

L'iter di certificazione è il seguente

- a. Richiesta di Certificazione del Fabbricante (Mod. RC_CPR_CLS)
- b. Emissione offerta/contratto
- c. Accettazione offerta del Fabbricante
- d. Esame documentale della documentazione predisposta dal fabbricante³
- e. Emissione del Rapporto documentale (Mod. RVFPC)
- f. Pianificazione della Verifica in sito
- g. Conduzione della Verifica in sito
- h. Emissione del Rapporto di visita (Mod. RVFPC)
- i. Riesame della documentazione di verifica e decisione relativa alla certificazione
- j. Emissione del Certificato
- k. Registrazione del Certificato nell'apposito elenco (Mod. RCFPC/CERTCPR)

Note

1. **Qualora in corso di verifica (fase "d" e/o "g") emergessero delle Non Conformità queste dovranno essere risolte dal Fabbricante, verificate dall'Organismo per determinarne l'efficacia per il prosieguo dell'iter di certificazione; per la classificazione e il peso delle anomalie riscontrate in corso di verifica si applica quanto riportato al Cap.5 del Reg. 6 (Gestione_NC_Reclami_AC) u.r. applicato per l'organizzazione oggetto di verifica secondo il seguente schema:**
 - a) *NC: comporta la risoluzione e l'evidenza della risoluzione prima del rilascio della certificazione (eventualmente anche con verifica suppletiva se in numero superiore a 2 NC)*
 - b) *Rilievo: comporta la comunicazione della risoluzione prescelta dall'organizzazione al CAB/NB, la valutazione della congruità della risoluzione al rilievo e la verifica di implementazione in sede di verifica di sorveglianza; se valutata congrua consente il rilascio della certificazione.*

³ La documentazione deve consentire di verificare il soddisfacimento di tutti i requisiti applicabile per il prodotto specifico, includere le ITT (o eventuale richiesta di ITT)

- c) *Osservazione: non comporta alcun adempimento formale ma costituisce uno dei focus in sede di sorveglianze per valutarne il recepimento da parte dell'organizzazione*
2. L'accettazione dei rapporti di prova presentati dall'Azienda (valido per attestazioni di conformità sistema 2+); i test iniziali di tipo (ITT), in accordo al sistema di attestazione conformità 2+, possono essere eseguiti direttamente dal fabbricante e/o da un laboratorio di fiducia (ved. C,ap.5).
3. **Le attività di "Riesame della documentazione di verifica e decisione relativa alla certificazione" sono a cura e responsabilità del Direttore Tecnico di settore nel rispetto del criterio d'indipendenza ; qualora le attività di verifica siano svolte direttamente dal DT, Riesame e decisione per la certificazione vengono svolte da uno degli altri componenti il Comitato di Controllo e Garanzia in possesso dei requisiti tecnici, delle competenze e dell'autorità necessaria allo svolgimento del compito secondo i criteri d'imparzialità e autonomia.**

4 - Mantenimento del Certificato

In relazione al sistema di attestazione pertinente per la tipologia di prodotto da costruzione possono essere previste verifiche di sorveglianza.

Gli audit di sorveglianza hanno lo scopo di accertare che l'organizzazione certificata mantenga in atto un sistema di Controllo della Produzione in Fabbrica conforme ai requisiti della norma di riferimento e del presente regolamento ed in modo efficace.

Gli audit di sorveglianza sono pertanto obbligatori ai fini della continuità di validità del certificato.

4.1 Regole per la conduzione delle verifiche di sorveglianza per il mantenimento della certificazione

Per la conduzione delle sorveglianze devono essere seguite le disposizioni specificate da ciascuna norma di riferimento di ciascun mandato specifico;

ad esclusione del Mandato 120 in riferimento alla UNI EN 1090-1/2012, dove gli intervalli di sorveglianza sono specificati nell'Annex B – B.4.2 (prospetto B-3 Intervalli di sorveglianza ordinaria), le sorveglianze per tutti gli altri Mandati sono annuali.

Nel caso delle sorveglianze periodiche per il mantenimento della certificazione UNI EN 1090-1:2012 quando l'intervallo tra le ispezioni è di 2 o 3 anni, ogni anno il fabbricante deve fornire una dichiarazione che attesti che nessuna delle situazioni di seguito riportate ha avuto luogo (Rif. Annex B – B.4.1):

- 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.

Note

4. **Qualora in corso di verifica di sorveglianza emergessero delle Non Conformità queste dovranno essere risolte dal Fabbricante, verificate dall'Organismo per determinarne l'efficacia per mantenimento della certificazione; per la classificazione e il peso delle anomalie riscontrate in corso di verifica si applica quanto riportato al Cap.5 del Reg. 6 (Gestione_NC_Reclami_AC) u.r. applicato per l'organizzazione oggetto di verifica secondo il seguente schema:**

- a) *NC che possa pregiudicare la costanza di prestazione del prodotto o un utilizzo improprio del certificato comporta:*
 - *la definizione in sede di verifica della proposta di azione correttiva con data di risoluzione certa e la registrazione sul rapporto di verifica;*
 - *il passaggio della documentazione di verifica al riesaminatore per la definizione dell'accettabilità dell'AC proposta e dell'eventuale sospensione del certificato in attesa dell'evidenza della risoluzione a seguito della quale potrà stabilire la revoca della sospensione della certificazione (eventualmente anche con verifica suppletiva);*
 - *l'obbligo di interruzione della produzione e della commercializzazione dei prodotti sottoposti a marcatura CE in forza del Certificato Sospeso, fino a revoca della sospensione*
 - *in caso di mancata risoluzione della NC nei tempi indicati in sede di verifica di sorveglianza il certificato viene revocato e la revoca viene comunicata ai sensi previsti dall'art. 53 del Regolamento (UE) n. 305/2011 e dal p.to 5.4 dell'Allegato D del D. lgs. n. 106/2017;*

- b) *Rilievo: comporta la comunicazione della risoluzione prescelta dall'organizzazione al CAB/NB, la valutazione della congruità della risoluzione al rilievo e la verifica di implementazione in sede di verifica di sorveglianza successiva; se valutata congrua consente il mantenimento certificazione.*
- c) *Osservazione: non comporta alcun adempimento formale ma costituisce uno dei focus in sede di successiva sorveglianza per valutarne il recepimento da parte dell'organizzazione*

5 - Certificazione delle caratteristiche o della prestazione dei materiali o dei prodotti da costruzione – Sistema 1, 1+ e 3 (Esecuzione Test Iniziali di Tipo) ⁴

A. Certificazione di costanza della prestazione del prodotto da costruzione in base all'esito delle valutazioni e delle verifiche previste dal Regolamento Delegato (UE) N. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 (modifica dell'allegato V del regolamento (UE) n. 305/2011), già indicate in premessa, e di seguito riassunte.

Sistema 1+

Tecnocontrolli, in qualità di organismo notificato di certificazione del prodotto, decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del certificato di costanza della prestazione del prodotto da costruzione in base all'esito delle valutazioni e delle verifiche che seguono, effettuate dallo stesso organismo:

- a) una valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
- b) ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
- c) sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica;
- d) prove di controllo di campioni, prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante. ⁵

Sistema 1

Come per Sistema 1+ ad esclusione delle prove di cui al p.to d

Sistema 3

Esclusivamente in riferimento alle verifiche di cui al p.to a) del Sistema 1+

NB

Relativamente alle prove Sistema 3 qualora siano valide ai fini delle Prove Iniziali di Tipo finalizzate alla certificazione del controllo di produzione di fabbrica, queste sono condotte presso i laboratori TECNOCONTROLLI, in base alle prescrizioni legislative vigenti e alle disposizioni del Sistema Qualità aziendale. La conduzione dei test avviene sulla base delle specifiche istruzioni operative disponibili in laboratorio e/o direttamente secondo le prescrizioni delle norme tecniche applicabili. Il personale incaricato alla conduzione dei test è in possesso l'idonea qualifica ed esperienza verificata secondo quanto prescritto dal SQ aziendale.

Nel caso di test ITT svolti con esito positivo, sarà emesso un **report tecnico** (Rapporto di Prova) con le specifiche del prodotto testato, i metodi di prova utilizzati e gli esiti dei test effettuati.

In caso di esito negativo dei test effettuati, o rilevate N.C. sul prodotto stesso, ne sarà data idonea comunicazione al cliente affinché possa richiedere la restituzione del prodotto, al fine di intraprendere le idonee azioni correttive (modifica del prodotto, chiusura del progetto,...)

I test ITT dovranno essere effettuati per dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti indicati nelle norme armonizzate EN applicabili. A dimostrazione dello svolgimento dei test ITT dovrà essere redatto un idoneo report tecnico, inerente i test effettuati sul campione rappresentativo, in cui sia chiaramente descritto, tra l'altro, il campione testato, i test effettuati, le attrezzature utilizzate ed i risultati ottenuti.

⁴ Specificatamente per i prodotti di cui ai "Mandati 114 e 128" per i quali è stata ottenuta l'autorizzazione ministeriale e la notifica UE Regolamento (UE) n. 305/2011 - Prodotti da costruzione

⁵ Prove condotte presso i laboratori TECNOCONTROLLI, in base alle prescrizioni legislative vigenti e alle disposizioni del Sistema Qualità aziendale. La conduzione dei test avviene sulla base delle specifiche istruzioni operative disponibili in laboratorio e/o direttamente secondo le prescrizioni delle norme tecniche applicabili. Il personale incaricato alla conduzione dei test è in possesso l'idonea qualifica ed esperienza verificata secondo quanto prescritto dal SQ aziendale

L'iter di "certificazione della costanza della prestazione del prodotto" o di "determinazione del prodotto-tipo in base alle prove di tipo" è il seguente:

- a. Richiesta di Offerta Certificazione del Fabbricante (Mod. RC_CPR_CLS)
- b. Emissione offerta
- c. Accettazione offerta del Fabbricante
- d. Prelievo dei campioni da sottoporre a prove secondo campionamento definito dalle norme specifiche
- e. Eventuale invio dei campioni da sottoporre a prove chimiche presso un laboratorio esterno ⁶
- f. Esecuzione delle prove (Mod. MP)
- h. Emissione del Rapporto di prova (Mod. RPPX_CPR)
- i. Emissione del Certificato/Rapporto Tecnico
- j. Registrazione dei documenti di prova/certificato nell'apposito elenco (Mod. RRR)

5.1 Identificazione e rintracciabilità campioni e prove

NB - Per le disposizioni relative a

- Tipologia dei campioni,
- Criteri d'identificazione ed etichettatura,
- Obblighi di registrazioni in entrata,
- Obblighi di registrazione finali,

fare riferimento al Reg-3a

5.2 Esecuzione delle attività di prova ed emissione Certificati/Rapporti

NB - Per le disposizioni relative a

- Analisi delle specifiche e definizione del piano prove
- Esecuzione delle prove
- Redazione dei certificati/rapporti di prova
- Correzioni o aggiunte ad un certificato/ rapporto di prova
- Trasmissione e archiviazione dei certificati/rapporti di prova
- Archiviazione e/o alienazione dei campioni di prova

fare riferimento al Reg-3a

6 – Requisiti comuni ai regolamenti 3a – 3b – 3c – 3d

Le disposizioni relative a

- Imparzialità, indipendenza e integrità,
- Competenza del personale,
- Riservatezza, Protezione dei dati personali,
- Modalità di pianificazione delle attività di Certificazione, Ispezione e Prova
- Non Conformità e Azioni correttive
- Reclami, Ricorsi, Contenziosi,
- Sospensione, ritiro e annullamento delle certificazioni
- Modifica alle regole del sistema di certificazione
- Riservatezza,
- Tariffari,
- Fatturazione,
- Clausole contrattuali

sono contenute nel Reg-3e (Requisiti amministrativi comuni)

⁶ Campioni identificati condizionati spediti a mezzo corriere

7 – Diagramma di flusso Iter di Certificazione

