

**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 e 1+**

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
7	25/03/2024	Aggiornato Cap. 2, 3 e par. 4.1 (Integrazione risposta rilievi Accredia Esame Documentale Supp. Par. 7.11)
8	30/05/2024	Aggiornamento Cap. 2, 3, 4 e 5

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, e 1+ 8	
5.1 Gestione e manipolazione dei campioni per le prove AVCP 1 e 1+.....	9
5.2 Esecuzione delle attività di prova ed emissione Rapporti di verifica della costanza della prestazione	10
6 – Sorveglianza per il mantenimento della Certificazione Sistema 1, e 1+	10
7 – Disposizioni e obblighi del processo di certificazione (Condizioni generali di Contratto)	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 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) per i prodotti di cui alle norme incluse negli Allegati A e B al presente regolamento si avvale delle attrezzature del Laboratorio Interno 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 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.

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, 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, fungono da istruzione per la conduzione dell'attività a cui si riferiscono.

I documenti predisposti comprendono:

- [Reg-3b_All1 - Condizioni generali di contratto](#)
- [Reg-3b_All.1b - Tariffario Elenco prove e verifiche per certificazione S 1_1+_2+](#)
- [Reg-3b_All2 - FLW Iter AVCP 2+](#)
- [Reg-3b_All3- FLW Iter AVCP 1+ e 1](#)
- [PG-01 Manipolazione dei campioni di prova](#)
- [PG-02 Procedura di certificazione dei cementi](#)
- [PG-03 Procedura di certificazione delle ceneri volanti](#)
- [PG-04 Procedura di certificazione delle loppe](#)
- [RC_CPR_CLS – Richiesta Certificazione sistema 1+/1/2+/ITT/CLS](#)
- [CCFPC – Contratto Certificazione FPC](#)
- [CINM – Correlazione Ispettore Norma armonizzata Monitoraggio](#)
- [PT_PTG_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](#)
- [RCFPC – Registro aziende certificate FPC –CPR File XLS](#)
- [RVFPC – Rapporto di verifica FPC](#)
- [CKLFPC N°\(norma rif.\) – Checklist FPC](#)
- [CERTCPR AVCP \(1+,1\)](#)
- [All CERTCPR AVCP \(1+,1\)](#)
- [CERTCPR AVCP \(2\)](#)
- [All CERTCPR AVCP \(2+\)](#)
- [RVCPR – Rapporto Riesame Verifica](#)
- [NCAC_Trattamento NC](#)
- [PVCPR – Piano della Verifica](#)
- [PCCPR – Piano di Campionamento](#)

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.

I passaggi³ in ordine propedeutico dell'iter di certificazione sono i seguenti:

- a. Compilazione del RDAT da parte del Fabbricante
- b. Richiesta di Certificazione del Fabbricante (RC_CPR_CLS)
- c. Esame richiesta per la preventivazione
- d. Assegnazione incarico all'ispettore⁴ (Responsabile Gruppo di Verifica - RGV)
- e. Emissione preventivo/domanda di certificazione (CCFPC)
- f. Accettazione preventivo/domanda di certificazione del Fabbricante
- g. Riesame domanda di certificazione

³ il dettaglio ad uso interno dei singoli passaggi è riportato nel Reg. 3b_All.3 FLW Iter 2+

⁴ Gli incarichi agli ispettori vengono assegnati in base alle competenze valutate dal CAB in fase di qualificazione e sono oggetto di rivalutazione periodica come da procedure interne al CAB

- h. Esame della documentazione predisposta dal fabbricante⁵
- i. Emissione del Rapporto documentale (RVFPC)
- j. Pianificazione della Verifica in sito ed invio Piano della Verifica (PVCPR) al Cliente
- k. Conduzione della Verifica in sito
- l. Emissione del Rapporto di visita (RVFPC)
- m. Riesame della documentazione di verifica e decisione relativa alla certificazione (ved. Nota C)
- n. Emissione del Certificato (CERTCPR AVCP)
- o. Registrazione del Certificato nell'apposito elenco (Mod. RCFPCPR) (ved. Nota D)

Apposito Diagramma di flusso con le note specifiche per i singoli passaggi dell'iter sopra indicato è riportato Reg-3b_All_2 ur FLW lter 2+ (ad uso interno al CAB)

Note

A. Qualora in corso di verifica emergessero delle Non Conformità queste dovranno essere risolte dal Fabbricante, verificate dall'Organismo per determinarne l'efficacia per il prosieguo dell'iter di certificazione secondo quanto stabilito per le attività di riesame di cui alla successiva nota C;

NB

La classificazione e il peso delle anomalie riscontrate in corso di verifica di certificazione e gli obblighi di risoluzione e comunicazione del fabbricante sono indicati al Par. 4.1 del Reg. 6 (Gestione_NC_Reclami_AC) u.r.

- B. 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. Cap.5).
- C. **Le attività di "Riesame della documentazione di verifica e decisione relativa alla certificazione"⁶ sono a cura e responsabilità del Direttore Tecnico (f.f. di Reviewer) 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 (f.f. di Reviewer) in possesso dei requisiti tecnici, delle competenze⁷ e dell'autorità necessaria allo svolgimento del compito secondo i criteri d'imparzialità e autonomia, con le medesime modalità adottate da DT (rif. 4 piè di pagina).**
- D. L'emissione del certificato da parte del CAB comprende gli obblighi di comunicazione di cui al Par. 7.2 del Reg3a All1 u.r. Condizioni generali di contratto.
- E. **Ispettori/Funzionari di Accredia hanno facoltà di partecipazione al processo di "riesame e delibera" con il solo ed unico fine di accertare la conformità dell'iter stesso e l'eventuale funzionamento del CCG in conformità alle disposizioni applicabili (rif. § 2.1.1 del Regolamento Accredia RG-01-03 Rev. 02), analogamente a quanto previsto per la partecipazione alle riunioni del CSI (rif, § 4 Reg-3e CSI u.r. Comitato Salvaguardia Imparzialità)**

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;

⁵ La documentazione richiesta specificatamente con l'invio del preventivo deve essere allegata alla domanda di certificazione e consentire di verificare il soddisfacimento di tutti i requisiti applicabili per il prodotto specifico, includere le ITT (o eventuale richiesta di ITT); nel caso di carenze della documentazione queste saranno risolte direttamente nel corso della verifica in sede

⁶ L'attestazione di avvenuto riesame, sia in assenza che in presenza di note specifiche (carenze/lacune/incongruenze nelle registrazioni della verifica e/o l'eventuale mancata segnalazione di NC emergenti dalle evidenze riportate nei documenti di registrazione della verifica e/o eventuali esigenze di focus da considerare in fase di sorveglianza, ecc.), è data dalla compilazione del RV "Riesame Verifica" UR da parte del Componente CCG incaricato per competenza; Analogo iter di riesame e delibera viene seguito in caso di NC Maggiori e/o Rilievi-NC Minori.

⁷ Le competenze dei componenti del CCG sono state valutate dal CAB in fase di qualificazione e sono oggetto di rivalutazione periodica come da procedure interne al CAB

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.

NB

Per tutte le verifiche di mantenimento delle certificazioni AVCP 1 e 2+ è stabilita una tolleranza massima di 90 giorni consecutivi rispetto all'Intervallo di sorveglianza ordinaria definita dalle rispettive norme di riferimento.

Per tutte le verifiche di mantenimento delle certificazioni AVCP 1+ vale lo stesso periodo di tolleranza per le verifiche annuali in sito fatte salve le prescrizioni normative per le attività di campionamento ispettivo e prova che non prevedono tolleranze in deroga (salvo dichiarato giustificato motivo – es. fermo produzione)

Sorveglianze periodiche certificazione UNI EN 1090-1:2012

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.

Il Fabbricante ha l'obbligo di inviare la dichiarazione sopra indicata entro il giorno di emissione del certificato riferito all'anno in corso (es. *certificato del 12/03/2020 – prima sorveglianza del 12/03/2021 - seconda sorveglianza del 12/03/2022 – sorveglianza successiva prevista entro 12/03/2025 – Dichiarazione da inviare entro il 12/03/2024*):

In caso di mancato invio della dichiarazione obbligatoria, il CAB provvederà ad informare il fabbricante e a pianificare una verifica suppletiva per accertare il mantenimento delle condizioni di certificazione.

Note

F. 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 il mantenimento della certificazione (rif. 6 piè di pagina);

NB

La classificazione e il peso delle anomalie riscontrate in corso di verifica di sorveglianza e gli obblighi di risoluzione e comunicazione del fabbricante sono indicati al Par.4.1 del Reg. 6 (Gestione_NC_Reclami_AC) u.r.

5 - Certificazione delle caratteristiche o della prestazione dei materiali o dei prodotti da costruzione – Sistema 1, e 1+

Le attività di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione sono condotte dal CAB secondo quanto previsto:

- dal Regolamento Delegato (UE) N. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 (modifica dell'allegato V del regolamento (UE) n. 305/2011),
- dalle norme armonizzate di riferimento
- dai requisiti applicabili della ISO/IEC 17065:2012 e 17025:2018

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.⁸

Sistema 1

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

Prove iniziali di tipo (ITT) – determinazione del prodotto tipo

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 NC 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 dell'AC,...)

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.

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) Compilazione del RDAT da parte del Fabbricante
- b) Richiesta di Certificazione del Fabbricante (RC_CPR_CLS)
- c) Esame richiesta per la preventivazione
- d) Assegnazione incarico all'ispettore (Responsabile Gruppo di Verifica - RGV)
- e) Emissione preventivo/domanda di certificazione (CCFPC)
- f) Accettazione preventivo/domanda di certificazione del Fabbricante
- g) Riesame domanda di certificazione
- h) Esame della documentazione predisposta dal fabbricante⁹
- i) Emissione del Rapporto documentale (RVFPC)
- j) Pianificazione prelievo dei campioni da sottoporre a prove (PCCPR) secondo campionamento definito dalle norme specifiche per la determinazione del prodotto tipo (ITT)
- k) Prelievo dei campioni da sottoporre a prove secondo campionamento definito dalle norme specifiche per la determinazione del prodotto tipo (ITT)
- l) Esecuzione delle prove ed eventuale invio dei campioni da sottoporre a prove chimiche presso un laboratorio esterno¹⁰ (ITT)
- m) Emissione del Rapporto di prova (RPPX_CPR)
- n) Pianificazione della Verifica in sito ed invio Piano della Verifica (PVCPR) al Cliente
- o) Conduzione della Verifica in sito
- p) Emissione del Rapporto di visita (RVFPC)
- q) Riesame della documentazione di verifica e decisione relativa alla certificazione
- r) Emissione del Certificato/Rapporto Tecnico¹¹
- s) Registrazione dei documenti di prova/certificato nell'apposito elenco (Mod. RRR)

Apposito Diagramma di flusso con le note specifiche per i singoli passaggi dell'iter sopra indicato è riportato Reg-3b_All_3 ur FLW lter 1 1+ (ad uso interno al CAB)

5.1 Gestione e manipolazione dei campioni per le prove AVCP 1 e 1+

La Tecnocontrolli per la gestione dei campioni applica i requisiti del § 7.4 della ISO/IEC 17025:2018 con particolare riferimento alle attività di:

⁸ 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

⁹ La documentazione richiesta specificatamente con l'invio del preventivo deve essere allegata alla domanda di certificazione e consentire di verificare il soddisfacimento di tutti i requisiti applicabili per il prodotto specifico, includere le ITT (o eventuale richiesta di ITT); nel caso di carenze della documentazione queste saranno risolte direttamente nel corso della verifica in sede

¹⁰ Campioni identificati condizionati spediti a mezzo corriere

¹¹ I certificati Sistema 1 e 1+ non possono essere cumulativi di più prodotti anche se riferiti alla stessa norma di prodotto

- Campionamento
- Trasporto
- Accettazione e rintracciabilità
- Conservazione e stoccaggio
- Manipolazione
- Smaltimento

Per le quali ha predisposto apposita Istruzione per i tecnici/campionatori/verificatori (•PG-01 Manipolazione dei campioni di prova)

5.2 Esecuzione delle attività di prova ed emissione Rapporti di verifica della costanza della prestazione

Per i Mandati/Norme Armonizzate ricadenti sotto AVCP 1+ per i quali il CAB è notificato è stata predisposta apposita procedura di prova con il dettaglio delle diverse fasi/attività da eseguire da parte dei tecnici qualificati/autorizzati.

PG-02 Procedura di certificazione dei cementi

PG-03 Procedura di certificazione delle ceneri volanti

PG-04 Procedura di certificazione delle loppe

6 – Sorveglianza per il mantenimento della Certificazione Sistema 1, e 1+

In relazione al sistema di attestazione pertinente per la tipologia di prodotto da costruzione sono previste attività di sorveglianza composte da prelievi periodici dei campioni dei prodotti certificati e verifiche in sito per accertare che l'organizzazione 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.

Le prove periodiche (solo per Certificazioni Sistema 1+) e le verifiche di sorveglianza (sia per Sistema 1+ che 1) sono pertanto obbligatorie ai fini della continuità di validità del certificato.

Le frequenze e la numerosità dei campioni da sottoporre alle prove periodiche per la verifica della costanza della prestazione del prodotto certificato sono definite dalle rispettive norme armonizzate.

La PG 01 Manipolazione dei Campioni di prova definisce le modalità adottate dal CAB in conformità alle disposizioni del § 7.4 della ISO/IEC 17025:2018

7 – Disposizioni e obblighi del processo di certificazione (Condizioni generali di Contratto)

Le seguenti disposizioni inerenti il processo di certificazione con valore di condizioni generali di contratto sono contenute nel Reg3b_All1 rev0_Condizioni generali di contratto:

- Imparzialità, indipendenza e integrità
- Riservatezza, Protezione dei dati personali
- Competenza del personale
- Natura dell'attività - Impegno contrattuale - Obblighi delle parti
- Conflitto di interessi
- Oggetto della valutazione della conformità e norma di riferimento e Requisiti cogenti
- Conduzione della verifica/prova di laboratorio o in sito
- Campionamento
- Accesso alle informazioni - Obblighi delle parti
- Obbligo di mantenimento dei requisiti di sistema, di prodotto ed eventuali modifiche
- Obblighi per certificazione di prodotto, processo e servizio
- Verifiche ispettive e sicurezza sul luogo di lavoro
- Modifiche del processo di certificazione, verifica/ispezione e prova
- Facoltà di utilizzo di risorse esterne
- Gestione rikusazioni Verificatori e/o subappaltatori
- Compensi dovuti al CAB-NB
- Durata del contratto

- Sospensione del certificato di sistema, prodotto
- Revoca del certificato di sistema, prodotto
- Limiti della certificazione e responsabilità
- Clausola di decadenza
- Regole per l'uso del marchio relativo alle certificazioni di prodotto
- Comunicazione e pubblicità da parte delle organizzazioni
- Rinuncia, sospensione, revoca dell'accreditamento e/o autorizzazione (quando applicabile)
- Ricorsi, segnalazioni e reclami
- Altre disposizioni contrattuali

Le disposizioni relative alla gestione e alla classificazione (in base alla gravità) delle anomalie riscontrate in corso di verifica di certificazione e gli obblighi di risoluzione e comunicazione del fabbricante sono indicati al Cap.5 del Reg. 6 (Gestione_NC_Reclami_AC) u.r.