



INDICE

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
2.	RIFERIMENTI	3
3.	DEFINIZIONI	4
4.	CONDIZIONI GENERALI	5
5.	PROCESSO DI CERTIFICAZIONE	5
5.1	FASI DEL PROCESSO DI CERTIFICAZIONE	5
5.2	QUESTIONARIO INFORMATIVO / RICHIESTA D'OFFERTA	6
5.3	AVVIO ITER CERTIFICATIVO	6
5.4	DOCUMENTAZIONE TECNICA FORNITA DAL FABBRICANTE	6
5.5	ESAME DELLA DOCUMENTAZIONE	7
5.6	VISITA DI VALUTAZIONE PRESSO IL FABBRICANTE	7
5.7	RAPPORTO DI VERIFICA ISPETTIVA	7
5.8	TIPOLOGIA DEI RILIEVI	8
5.8.1	INTERRUZIONE DELL'AUDIT	9
6.	RILASCIO O RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE	9
7.	MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	10
7.1	CONDIZIONI GENERALI PER IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	10
7.2	MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE PER PRODOTTI SOGGETTI A SISTEMA DI VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE 2+	10
8.	MODIFICHE DELLA CERTIFICAZIONE	11
8.1	MODIFICHE APPORTATE DAL FABBRICANTE	11
8.2	MODIFICHE ALLE SPECIFICHE TECNICHE AL REGOLAMENTO	11
8.3	TRASFERIMENTO DEI CERTIFICATI	12
9.	FASCICOLO TECNICO	14
10.	SOSPENSIONE, RIPRISTINO E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	14
10.1	SOSPENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE	14
10.2	RIPRISTINO	15
10.3	REVOCA	15
11.	RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE	16
11.1	RINUNCIA DEL FABBRICANTE	16
12.	PUBBLICAZIONE DA PARTE I-WELD	16
12.1	PREDISPOSIZIONE E TENUTA ELENCHI	16
13.	PUBBLICITÀ – USO AI FINI DELLA MARCATURA CE	17
13.1	PUBBLICITÀ DELLA CERTIFICAZIONE	17
13.2	USO AI FINI DELLA MARCATURA CE DEL PRODOTTO	17
14.	RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI	17
14.1	RECLAMI	17
14.2	RICORSI	17
14.3	CONTENZIOSI	18
15.	CONDIZIONI ECONOMICHE	18
16.	IMPEGNI DI I-WELD	19
17.	DOVERI DEL FABBRICANTE	19
18.	COMUNICAZIONI PERIODICHE ALLE AMMINISTRAZIONI COMPETENTI	19
19.	SEGRETO PROFESSIONALE, RISERVATEZZA E PRIVACY	20
20.	ALL.1 DOCUMENTI NECESSARI PER ESECUZIONE DELL'AUDIT DI STAGE1 E PER LA COSTITUZIONE DEL FASCICOLO TECNICO	21

Regolamento
Regolamento per il rilascio della Certificazione della conformità del
Controllo della Produzione di Fabbrica (FPC) ai sensi del
Regolamento (UE) n. 305/2011 relativo ai Prodotti da Costruzione

Codice	RG-20
Revisione	8
Data	13.01.26
Pagina	2 di 21

Revisione	Data	Descrizione	Preparazione	Verifica
0	01.10.17	Prima emissione	DT	DT
1	05.09.22	Cambio logo	DT	DT
2	18.10.22	Aggiornamento a seguito Accredimento	DT	DT
3	11.01.23	Aggiornamento a seguito rilievi di Accredia	DT	DT
4	13.03.24	Aggiornamento a seguito rilievi di Accredia (audit del 20-21-22.12.2023)	RQ	RQ
5	04.11.24	Aggiornamento a seguito rilievi di Accredia (ED per rinnovo del 07.08.2024). Precisazioni relative ai documenti del fabbricante per lo stage 1 e per il fascicolo tecnico (emissione dell'Allegato 1 al RG-20).	RQ	RQ
6	25.02.25	Gestione rilievi da VA Accredia del 13.01.25 e da audit Accredia del 9-11.12.24. Revisione del par. 8.3 per il trasferimento dei certificati. Altre modifiche/precisazioni.	RQ	DT-CPR
7	30.04.25	Precisazioni al par. 7.2, altre modifiche minori	RQ	DT-CPR
8	13.01.26	Modifiche per gestione rilievi da audit Accredia del 27-28.11.2025 (aggiunto nuovo par. 5.8.1 "Interruzione dell'audit"); aggiornamento inoltre dei par. 6 e 8.2 per modifiche al format del certificato	RQ	DT-CPR

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento definisce le modalità seguite da International Weld S.r.l. (di seguito denominato I-WELD) per il rilascio della certificazione della conformità del controllo di produzione di fabbrica ai fini della marcatura CE di cui al Regolamento (UE) n. 305/2011 (di seguito definito Regolamento CPR) concernente i prodotti da costruzione.

Il Regolamento CPR si applica ai prodotti da costruzione, nei casi in cui gli stessi debbano garantire il rispetto di uno o più requisiti di base delle opere di costruzione in cui sono incorporati.

La certificazione di conformità rilasciata da I-WELD è relativa al "Sistema di Valutazione e Verifica della Costanza della Prestazione (AVCP) 2+" nell'ambito del Regolamento CPR di un singolo prodotto definito per norma armonizzata, sito di produzione, caratteristiche essenziali e destinazione d'uso ad esso applicabili.

Oltre alle procedure di rilascio della certificazione, il presente Regolamento descrive le modalità di richiesta, ottenimento, mantenimento ed utilizzazione, nonché durata, eventuale sospensione e revoca di tale certificazione.

I servizi di certificazione di I-WELD sono aperti a tutti i produttori che ne facciano richiesta e che si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e delle prescrizioni dei relativi documenti di riferimento, senza che siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino l'accesso alla certificazione. I-WELD per la parte economica fa riferimento al Tariffario in vigore, garantendo l'equità e l'uniformità di applicazione ai richiedenti.

Un fabbricante può richiedere la certificazione del controllo di produzione di fabbrica anche relativamente a più prodotti purché per ognuno di essi sia adottato un sistema di controllo della produzione di fabbrica conforme ai contenuti specifici delle norme armonizzate riferiti al/i prodotto/i fabbricato/i.

L'accettazione del presente regolamento è subordinata all'accettazione delle condizioni economiche come indicato al capitolo 15.

Per l'utilizzo per marchio da parte delle Aziende in possesso della certificazione emessa da I-WELD si deve fare riferimento al Regolamento per l'utilizzo del Marchio RG-12.

L'applicazione del presente Regolamento e del Tariffario viene sottoposta alla sorveglianza del Comitato d'Imparzialità di I-WELD.

2 RIFERIMENTI

PO-07-01	Procedura per valutazione e certificazione della conformità del controllo della produzione di fabbrica (FPC) e di costanza della prestazione del prodotto ai sensi del regolamento UE n. 305/2011 (CPR) sui prodotti da costruzione
Regolamento UE 305/2011	Regolamento (UE) N. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio.
DECRETO LEGISLATIVO 16 giugno 2017, n. 106	Decreto Legislativo 16 giugno 2017, n. 106 "Adeguamento della normativa 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.
Circolare 09/06/2011 n. 3	Istruzioni operative agli organismi abilitati ai sensi del Decreto 9 maggio 2003, n. 156 (ove non in contrasto con il CPR 305/2011)
Reg 568/2014	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
Reg 574/2014	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
UNI EN 1090-1	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 1: Requisiti per la

	valutazione di conformità dei componenti strutturali
UNI EN 1090-2	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio
UNI EN 1090-3	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 3: Requisiti tecnici per strutture di alluminio
UNI EN 1090-4	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 4: Requisiti tecnici per elementi strutturali di acciaio formati a freddo e strutture formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti
UNI EN 1090-5	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 5: Requisiti tecnici per elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti
UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

I-WELD, nello svolgimento delle proprie attività, applica quanto disposto dal D.Lgs. 196/2003 e successive modifiche "Codice in materia di protezione dei dati personali".

3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nel Regolamento UE 305/2011 ed integrate dalle seguenti.

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.

Controllo di Produzione di Fabbrica (Factory Production Control, di seguito "FPC"): si intende il controllo interno permanente e documentato della produzione in una fabbrica, conformemente alle pertinenti specifiche tecniche armonizzate.

Dichiarazione di prestazione (DoP) del fabbricante: documento che il fabbricante redige all'atto dell'immissione del prodotto sul mercato quando un prodotto da costruzione rientra nell'ambito di applicazione di una norma armonizzata; il fabbricante si assume la responsabilità della conformità del prodotto da costruzione a tale prestazione dichiarata.

Specifiche tecniche armonizzate: le norme armonizzate e i documenti per la valutazione europea.

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.

Marcatura CE: marcatura standardizzata apponendo la quale i fabbricanti dichiarano di assumersi la responsabilità della conformità del prodotto da costruzione alla dichiarazione di prestazione e della conformità a tutti i requisiti applicabili stabiliti nel Regolamento CPR e nella pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione che prevedono la suddetta apposizione. L'articolo 9 del Regolamento CPR e la norma armonizzata applicabile stabiliscono le modalità di apposizione della marcatura comprese le informazioni a corredo.

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.

Prove di Tipo: attività di prova prevista per la valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto ai requisiti di base delle opere di costruzione del Regolamento CPR; le prove di tipo sono definite nelle norme armonizzate; per un determinato prodotto le prove di tipo da effettuare dipendono dalle disposizioni cogenti riguardanti il prodotto in esame, dalla destinazione d'uso riguardante il prodotto, dalle richieste del mercato, dai requisiti di progettazione di un determinato prodotto.

Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione: è la procedura di valutazione e verifica della costanza della prestazione ai sensi del Regolamento CPR da applicare per la marcatura CE di un prodotto identificato nella relativa norma armonizzata.

Auditor (AUD): persona qualificata e nominata dal Direttore Tecnico, che sulla base delle proprie competenze, è in grado di collaborare alla conduzione di un audit, per verificare la conformità di una Organizzazione alla norma/regolamento applicabile negli ambiti SGQ, CPR e ISO 3834, operando autonomamente sotto la guida del Lead Auditor. L'Auditor viene registrato nell'apposito elenco ed incaricato per ogni attività di certificazione. Può essere dipendente di I-WELD o avere con essa un contratto di collaborazione per attività di certificazione.

Lead Auditor: persona qualificata e nominata dal Direttore Tecnico che sulla base delle sue competenze, è in grado di:

- preparare, organizzare ed effettuare gli audit negli ambiti SGQ, CPR e ISO 3834;
- coordinare il lavoro dei componenti del gruppo di audit;
- istruire gli auditor riguardo alle modalità esecutive e guidarne e controllarne l'operato;
- redigere e controllare i rapporti di audit;
- mantenere le relazioni di interfaccia con l'Organizzazione durante l'esecuzione dell'audit.

Il Lead Auditor viene registrato nell'apposito elenco ed incaricato per ogni attività di certificazione. Può essere dipendente di I-WELD o avere con essa un contratto di collaborazione per attività di certificazione.

Ispettore (ISP): persona qualificata e nominata dal Direttore Tecnico per verificare la conformità alla norma applicabile ed eseguire l'attività di certificazione. L'Ispettore viene registrato nell'apposito elenco ed incaricato per ogni attività di certificazione. Può essere dipendente di I-WELD o avere con essa un contratto di collaborazione.

Direttore Tecnico (DT): persona che gestisce, in termini operativi, le attività di certificazione sul piano tecnico, commerciale ed amministrativo. Ha il compito di qualificare l'aggiornamento degli Ispettori.

Comitato Tecnico (CT): comitato formato da persone competenti che hanno il potere di delibera sulla certificazione rilasciata da I-WELD.

Per ogni altra terminologia usata nel presente Regolamento si fa riferimento alle norme UNI CEI EN ISO/IEC 17000, UNI CEI EN ISO/IEC 17020, UNI CEI EN ISO/IEC 17021, UNI CEI EN ISO/IEC 17065.

4 CONDIZIONI GENERALI

Per avviare l'iter di certificazione è necessario che il fabbricante accetti le condizioni del presente Regolamento di Certificazione riportate nella domanda di certificazione.

Il fabbricante si impegna a fornire tutta la documentazione tecnica di supporto per il controllo di produzione di fabbrica ai fini della marcatura CE di cui al Regolamento (UE) n. 305/2011.

Qualora un'Azienda certificata o in corso di certificazione non consenta agli Auditor di I-WELD e/o agli Osservatori dell'Amministrazione competente di vigilanza e/o Accredia di accedere alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale, l'iter di certificazione verrà interrotto e I-WELD non potrà emettere la relativa certificazione o in caso di aziende già certificate, I-WELD provvederà alla revoca immediata della certificazione come descritto al paragrafo 10.3 del presente regolamento.

Il fabbricante, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, si impegna a fornire agli Auditor di I-WELD le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare ed assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli Auditor.

5 PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

5.1 FASI DEL PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

Lo schema di certificazione comprende le seguenti fasi principali:

- Accettazione dell'offerta economica;
- Presentazione della domanda di certificazione con accettazione del presente regolamento corredata della documentazione richiesta;

- Esame documentale;
- Visite di certificazione;
- Delibera della certificazione;
- Rilascio della certificazione;
- Visite di Sorveglianza.

5.2 QUESTIONARIO INFORMATIVO / RICHIESTA D'OFFERTA

Il Fabbricante che desidera ottenere la certificazione del controllo della produzione di fabbrica deve fornire a I-WELD i dati essenziali per ogni specifico prodotto oggetto di certificazione, inviando l'apposito modulo "Questionario Informativo" compilato in tutte le sue parti, sulla base dei quali viene formulata da I-WELD un'offerta economica.

In particolare, sono richieste le seguenti informazioni:

- Dati del Fabbricante;
- Tipologia del/dei prodotto/i (descrizione, nome commerciale, etc.);
- Destinazione d'uso;
- Disposizioni normative di riferimento (norma armonizzata di riferimento, disposizioni legislative nazionali, etc.) e relativo sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione richiesto;
- Numero di siti di produzione e le relative attività in essi svolte nonché il/i sito/i di prelievo delle materie prime utilizzate, ove applicabile;
- Eventuale possesso di certificazioni relative al proprio sistema di gestione della qualità (es.: ISO 9001, ISO 3834, ecc.).

Tali informazioni sono richieste allo scopo di verificare preventivamente l'applicazione di alcuni requisiti delle norme applicabili.

Sulla base di tali informazioni, I-WELD formula specifica offerta economica. L'offerta, in termini di giorni/uomo è tarata in funzione delle dimensioni e della complessità del processo di fabbricazione dell'organizzazione che verrà sottoposta a verifica, secondo criteri definiti in una apposita istruzione operativa di I-Weld.

5.3 AVVIO ITER CERTIFICATIVO

Il Fabbricante richiedente in caso di accettazione dell'offerta economica inviata da I-WELD, deve inviare la domanda di certificazione disponibile sul sito www.iweld.it, firmata da un rappresentante autorizzato dall'Azienda richiedente, dove si accettano le prescrizioni del presente Regolamento.

Al ricevimento della domanda di certificazione e dell'accettazione dell'offerta, I-WELD comunica al Fabbricante il nominativo del gruppo di Audit.

Il Fabbricante ha il diritto di chiedere la sostituzione di uno o più Auditor, con indicazione scritta delle motivazioni, entro 3 giorni dalla comunicazione. I-WELD, valutate le motivazioni, decide se incaricare un nuovo gruppo di Audit. Durante le fasi di valutazione possono essere presenti uno o più Osservatori dell'Amministrazione competente di vigilanza, la cui presenza non può essere rifiutata dall'Organizzazione.

I-WELD si riserva comunque la possibilità di sostituire successivamente le persone incaricate, previa comunicazione scritta.

5.4 DOCUMENTAZIONE TECNICA FORNITA DAL FABBRICANTE

Unitamente all'offerta economica, o successivamente alla stessa, il Fabbricante deve inviare a I-WELD i documenti indicati nell'Allegato 1 del presente regolamento per l'esecuzione dell'audit di stage 1.

In particolare, devono essere fornite indicazioni in merito a:

- eventuali requisiti delle norme di riferimento che, adeguatamente motivati, si ritiene non siano applicabili o che necessitino di interpretazione od adattamento;
- eventuali processi affidati all'esterno (necessari alla realizzazione di un determinato prodotto, determinanti ai fini della capacità del prodotto stesso di soddisfare i requisiti applicabili).

I-WELD può richiedere a sua discrezione, per esame, anche altri documenti giudicati importanti ai fini della certificazione del FPC relativamente al/i prodotto/i in oggetto.

5.5 ESAME DELLA DOCUMENTAZIONE

La documentazione di cui al paragrafo 5.4 è valutata da I-WELD sulla base dei requisiti contenuti nelle norme di riferimento applicabili e nel presente Regolamento.

L'esito di questo esame è comunicato al Fabbrikante; eventuali rilievi riscontrati nella documentazione devono essere risolti dal Fabbrikante stesso prima del prosieguo dell'iter certificativo, salvo diversa specifica indicazione riportata nel rapporto di esame documentale.

La documentazione di cui al paragrafo 5.4 è, in generale, trattenuta per uso di archivio da parte I-WELD.

In caso di specifici accordi con il Fabbrikante, parte della suddetta documentazione può essere verificata direttamente presso il Fabbrikante stesso.

Previo accordo con il Fabbrikante può essere effettuato un esame preliminare del FPC per verificare lo stato generale di applicazione del sistema stesso.

5.6 VISITA DI VALUTAZIONE PRESSO IL FABBRICANTE

A buon esito dell'esame della documentazione, il gruppo di Audit effettua una visita di valutazione presso il Fabbrikante per verificare la corretta applicazione di tutte le procedure del controllo della produzione di fabbrica esaminate in fase di esame documentale.

La visita consiste in:

- una riunione iniziale con l'Organizzazione del Fabbrikante per spiegare le finalità e per concordare le modalità della visita stessa;
- una verifica della messa in atto di efficaci azioni di adeguamento relativamente ai rilievi emersi durante l'esame della documentazione;
- un'ispezione degli uffici, del/i sito/i produttivo/i e, ove necessario, del/i siti di prelievo/deposito delle materie prime, nonché del/i laboratorio/i per verificare la conformità del sistema di controllo della produzione di fabbrica alle norme di riferimento applicabili;
- una riunione finale per illustrare l'esito della visita.
- il gruppo di Audit I-WELD verifica l'adeguatezza di eventuali esclusioni dei requisiti delle norme di riferimento e, in caso di carenze o di difformità da quanto dichiarato sulla documentazione del sistema di FPC, può notificare al Fabbrikante una o più non conformità.

Durante la visita il Fabbrikante deve dimostrare per ogni prodotto, oltre al possesso delle norme di riferimento ad esso applicabili, che il sistema di FPC è pienamente operante da almeno tre mesi e di applicare effettivamente il sistema stesso e le relative procedure documentate.

A tale scopo, anche durante le verifiche di sorveglianza (di seguito specificate), deve essere garantito agli Auditor di I-WELD il libero accesso ai luoghi di produzione ed alla documentazione e l'assistenza necessaria da parte del personale del Fabbrikante.

Come meglio dettagliato al par 9 I-WELD istituisce un fascicolo tecnico, conservato per tutta la durata del rapporto contrattuale e comunque per almeno 10 anni dalla relativa data di risoluzione, e pertanto chiederà copia conforme di documenti visionati in sede di verifica.

5.7 RAPPORTO DI VERIFICA ISPETTIVA

Al termine della visita di valutazione è consegnato al Fabbrikante un rapporto di verifica ispettiva, sul quale sono riportati gli eventuali rilievi riscontrati.

Il Fabbrikante può annotare sue eventuali riserve od osservazioni, in merito ai rilievi espressi dagli Auditor di I-WELD, su un apposito spazio del rapporto di verifica ispettiva.

Il contenuto di tale rapporto può essere successivamente confermato da I-WELD tramite una comunicazione scritta.

In assenza di comunicazione scritta da parte I-WELD, il rapporto si ritiene confermato dopo tre giorni lavorativi dalla sua consegna al Fabbrikante.

Il Fabbricante, dopo aver analizzato le cause delle eventuali non conformità (le cui tipologie sono definite al paragrafo 5.8) segnalate sul rapporto di cui sopra, deve proporre a I-WELD, entro la data indicata sul rapporto stesso, le necessarie azioni correttive ed i tempi previsti per la loro attuazione.

L'accettazione di tali proposte e dei tempi previsti per l'attuazione è comunicata per iscritto da I-WELD al Fabbricante.

In presenza di rilievi di tipo 1 (vedi paragrafo successivo) il processo di certificazione è sospeso; nel caso di altri rilievi, la cui numerosità, a giudizio del gruppo di valutazione sia tale da pregiudicare il corretto funzionamento del sistema, il processo di certificazione è ugualmente sospeso.

In tali casi, entro tre mesi, I-WELD può effettuare una verifica supplementare finalizzata ad accertare la corretta applicazione delle azioni correttive proposte; a buon esito di tale verifica il processo di certificazione riprende.

La verifica supplementare può essere effettuata presso il sito produttivo o su base documentale in base alla tipologia delle azioni correttive da verificare a giudizio del gruppo di Audit.

Qualora il suddetto termine sia superato, l'FPC adottato dal Fabbricante è sottoposto a completo riesame entro un termine di sei mesi dalla data del rilievo.

Trascorso il suddetto periodo di sei mesi senza conclusione positiva della valutazione, I-WELD può considerare chiusa la pratica di certificazione, addebitando al Fabbricante i tempi e le spese sostenute sino a quel momento.

In tali casi il Fabbricante che desidera proseguire con la certificazione I-WELD deve presentare una nuova richiesta e ripetere l'iter certificativo.

I suddetti termini temporali possono essere variati, in casi particolari, su richiesta motivata del Fabbricante, a giudizio di I-WELD.

5.8 TIPOLOGIA DEI RILIEVI

I rilievi relativi all'oggetto della certificazione sono suddivisi secondo le seguenti tipologie:

a) Rilievi di tipo 1 (non conformità maggiori):

- la totale assenza di considerazione di uno o più requisiti delle norme di riferimento;
- una situazione che potrebbe provocare la consegna di un prodotto non conforme o non rispondente alle regolamentazioni vigenti;
- il mancato rispetto di uno o più requisiti del presente Regolamento;
- una situazione tale da provocare una grave deficienza del sistema di FPC o da ridurre la sua capacità ad assicurare il controllo del prodotto oggetto di marcatura.

b) Rilievi di tipo 2 (mancanze secondarie o non conformità minori):

- condizione che, a giudizio del gruppo di Audit I-WELD, sulla base della propria esperienza, sia tale da non provocare una grave deficienza del sistema di FPC e non riduca la sua capacità ad assicurare il controllo del prodotto.

c) Rilievi di tipo 3 (Commenti, raccomandazioni):

- Raccomandazioni allo scopo di migliorare il sistema, che non hanno diretta attinenza con le prescrizioni delle norme di riferimento applicabili al prodotto.

Nel caso di Rilievi Tipo 1, che si verificano alla prima certificazione: il comitato tecnico deve tenere in sospeso l'emissione della certificazione fino a quando non viene condotto un audit supplementare.

Nel caso di Rilievi Tipo 1, che si verificano in sorveglianza: il comitato tecnico valuta la sospensione del certificato. Il certificato viene "riattivato" a seguito dell'esito positivo di un audit supplementare.

Nel caso di Rilievi Tipo 2, la verifica della presa in carico e risoluzione dello stesso viene valutato all'audit successivo.

Il fabbricante è tenuto ad inviare le proposte di trattamento, analisi cause e proposta di AC entro la data concordata (circa 15 gg dalla data di audit). Qualora l'Organizzazione non invii le proposte di AC entro la data concordata, trascorso il periodo di 10 giorni dalla suddetta data, il Responsabile di Schema provvede a sollecitare l'Organizzazione in forma scritta chiarendo che, in caso di mancato invio e trascorsi ulteriori 5 giorni lavorativi, il Responsabile di Schema predisporrà la proposta di sospensione.

Nel caso di **Rilievi Tipo 3** la verifica della presa in carico e risoluzione dello stesso viene valutata all'audit successivo.

Nel caso di non conformità rilevanti (Tipo 1) e dopo la correzione della stessa, le frequenze per la valutazione tornano al regime successivo alla sorveglianza iniziale.

Negli anni in cui, in accordo alla Tab. B.3 della EN 1090-1, non è prevista la sorveglianza presso il fabbricante, la verifica della presa in carico e risoluzione dei rilievi di tipo 2 e di tipo 3 può essere effettuata con un esame documentale effettuato in occasione dell'invio della dichiarazione di non variazione (v. par. 7.2), se applicabile, o mediante effettuazione di un audit supplementare presso il fabbricante.

5.8.1 INTERRUZIONE DELL'AUDIT

Può capitare che, durante l'esecuzione dell'audit e indipendentemente dal tipo (iniziale, sorveglianza, estensione/riduzione, supplementare), il Lead Auditor riscontri situazioni di gravi carenze nell'implementazione del sistema FPC da parte dell'Organizzazione, tali da dar sicuramente luogo a uno o più rilievi di tipo 1, e/o a un numero talmente elevato di rilievi di tipo 2 che la verifica delle azioni correttive che l'organizzazione dovrà implementare richiederebbe la ripetizione completa dell'audit in corso.

In questi casi il Lead Auditor può decidere di interrompere prematuramente l'audit (cioè senza aver verificato tutti i punti previsti dal piano dell'audit e prima dell'orario previsto dal piano stesso), informando preventivamente il cliente e rilasciando comunque un rapporto di audit con esito negativo e contenente i dettagli dei rilievi che l'Organizzazione dovrà gestire. Su richiesta dell'Organizzazione il Lead Auditor può comunque continuare l'effettuazione dell'audit, facendo eventualmente presente che, a seconda del tempo rimanente, potrebbe però non garantire la copertura di tutti i punti previsti dal piano di audit.

In caso di interruzione, il Lead auditor in sede di riunione di chiusura ricorda all'Organizzazione la possibilità di presentare ricorso; inoltre informa tempestivamente dell'accaduto il Responsabile di Schema, per le successive azioni del caso.

6 RILASCIO O RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE

A completamento, con esito favorevole, degli accertamenti e previa convalida da parte del Comitato Tecnico, è rilasciato per il controllo della produzione di fabbrica di ogni tipologia di prodotto e sito produttivo, apposito Certificato così come previsto nella norma armonizzata di riferimento.

Il modello del certificato (MD 07.02-02) riporta i dati, le informazioni e le frasi previste dal Position Paper NB-CPR/14-612 del GNB-CPR disponibile sul portale circabc, inoltre indica la classe di esecuzione e il metodo di marcatura CE. Questi due dati sono contenuti anche, insieme ad altri dati tecnici (norma tecnica, dati dei processi di saldatura se applicabili, i materiali base dei giunti saldati – quando presenti - in accordo a ISO/TR 15608, il nominativo del coordinatore di saldatura se applicabile), nella lettera di invio certificazione MD 07.01-08, inviata al fabbricante e che accompagna il certificato.

La validità del Certificato è subordinata al buon esito delle successive verifiche di sorveglianza definite nel Capitolo 7.

La periodicità e l'estensione delle successive verifiche sono stabilite da I-WELD, in accordo a quanto previsto dalla norma armonizzata pertinente, mediante un piano delle verifiche periodiche che è inviato al Fabbricante unitamente al Certificato.

La Dichiarazione di prestazione del fabbricante dovrà successivamente essere redatta in accordo alla norma armonizzata di riferimento ed ai contenuti della certificazione I-WELD.

In caso di esito negativo degli accertamenti, convalidato dal Comitato Tecnico, I-WELD rifiuta l'emissione del certificato, informando immediatamente, oltre al fabbricante, le autorità notificanti, le amministrazioni competenti e gli altri organismi notificati.

In casi particolari, sempre dopo convalida da parte del Comitato Tecnico, I-WELD può emettere un certificato con limitazioni, analogamente informando immediatamente, oltre al fabbricante, le autorità notificanti, le amministrazioni competenti e gli altri organismi notificati.

7 MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

7.1 CONDIZIONI GENERALI PER IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

Il Fabbricante deve mantenere la conformità del proprio sistema di controllo della produzione di fabbrica alle norme di riferimento applicabili.

Il Fabbricante si impegna a comunicare a I-WELD ogni eventuale cambiamento significativo tale da influenzare i requisiti che hanno determinato la certificazione del FPC.

Il Fabbricante deve tenere registrazioni degli eventuali reclami relativi al prodotto oggetto dell'attività di certificazione e delle relative azioni correttive intraprese a fronte delle non conformità scaturite durante le visite di sorveglianza e deve mantenerle a disposizione di I-WELD.

I-WELD si riserva di effettuare verifiche ispettive supplementari presso il Fabbricante nel caso gli pervengano reclami o segnalazioni, ritenuti particolarmente significativi, relativi alla non rispondenza del FPC adottato ai requisiti delle norme di riferimento ed al presente Regolamento.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte del Fabbricante, I-WELD può avviare l'iter di sospensione della certificazione.

Nel caso in cui i reclami e le segnalazioni siano ritenuti giustificati da I-WELD, il costo dell'effettuazione della verifica ispettiva supplementare è a carico del Fabbricante.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo delle visite di sorveglianza.

7.2 MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE PER PRODOTTI SOGGETTI A SISTEMA DI VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE 2+

Per i prodotti soggetti al sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione 2+, la validità del Certificato è subordinata al buon esito delle verifiche periodiche di sorveglianza, effettuate da I-WELD, sul controllo della produzione di fabbrica.

Le visite di sorveglianza sono effettuate sulla base dei requisiti delle relative norme armonizzate e sulla base dell'ispezione iniziale della fabbrica e del FPC (vedi tab1). Con riferimento alla Tabella 1 seguente e ai dati comunicati dal cliente nel questionario MD 07.01-13, I-WELD emette il programma pluriennale degli audit compilando l'apposita sezione del rapporto di audit Stage 2 MD 07.01-06 al termine dell'audit di stage 2 o dell'audit di trasferimento della certificazione da altro Organismo Notificato. Questo programma include mese/anno di scadenza e le durate dei successivi quattro audit di sorveglianza in campo, e viene aggiornato al termine di ogni audit successivo. Tali audit devono essere effettuati entro la data stabilita sul piano degli audit contenuto nel rapporto di audit consegnato al Fabbricante al termine di ogni audit.

Tabella 1	
Classe di esecuzione	Intervallo tra le ispezioni del sistema FPC del fabbricante dopo l'ITT (anni)
EXC1 ed EXC2	1-2-3-3
EXC3 ed EXC4	1-1-2-3-3

Negli anni in cui la sorveglianza in campo non è prevista, il fabbricante deve restituire compilata la "Dichiarazione di non Variazione" MD 07.01-10 entro 12 mesi dall'ultima verifica e/o invio precedente.

A seguito del riesame della Dichiarazione inviata dal fabbricante I-WELD si riserva di effettuare verifiche supplementari nel caso in cui si evidenzino variazioni sostanziali al processo produttivo e/o organizzativo come previsto dalle pertinenti norme. Nel caso si applicano le prescrizioni al par 8.

Eventuali scostamenti rispetto al suddetto piano delle verifiche, dovuti a giustificati motivi, devono essere concordati previamente con I-WELD.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con il Fabbricante con adeguato anticipo e confermate tramite una comunicazione scritta riportante i nominativi del gruppo di Audit I-WELD.

Il Fabbricante può fare obiezione sulla nomina degli Ispettori, giustificandone i motivi.

Per le modalità di comunicazione dell'esito della verifica si rimanda al precedente paragrafo 5.7.

Durante l'attività di Sorveglianza I-WELD dovrà verificare, tra l'altro, la rispondenza del prodotto e della documentazione di accompagnamento almeno alle disposizioni legislative dello stato membro applicabili (decreti interministeriali) che specificano le caratteristiche essenziali dei prodotti (si dovrà verificare almeno la Dichiarazione di Prestazione). Il Fabbricante è tenuto a conoscere e rispettare le prescrizioni legislative nazionali applicabili.

La validità del Certificato è confermata a seguito dell'esito positivo delle verifiche di sorveglianza.

In presenza di non conformità maggiori o di altri rilievi, la cui numerosità a giudizio del gruppo di Audit sia tale da pregiudicare l'efficacia del FPC, il Fabbricante è sottoposto ad una verifica supplementare entro i tempi stabiliti da I-WELD, in relazione alla tipologia delle non conformità stesse e, comunque, non oltre tre mesi dal termine della visita di sorveglianza finalizzato a verificare l'efficacia delle correzioni e delle azioni correttive proposte.

Nel caso le non conformità non siano risolte entro i tempi stabiliti o qualora le non conformità rilevate siano tali da non assicurare la rispondenza del prodotto fornito alle norme applicabili, I-WELD può sospendere la certificazione sino a che le non conformità stesse non siano state corrette (vedi paragrafo 10.1).

Tutte le spese relative ad eventuali verifiche aggiuntive come sopra descritto sono da considerarsi a carico del Fabbricante.

8 MODIFICHE DELLA CERTIFICAZIONE

8.1 MODIFICHE APPORTATE DAL FABBRICANTE

Durante il periodo di validità della certificazione, il Fabbricante deve tempestivamente comunicare a I-WELD ogni cambiamento significativo concernente il sistema di controllo della produzione di fabbrica certificato.

In relazione al tipo di modifiche proposte, I-WELD comunica al Fabbricante le proprie valutazioni entro 30 giorni lavorativi dal ricevimento della notifica delle modifiche proposte e si riserva di effettuare una verifica supplementare per valutare l'influenza delle varianti sul sistema di controllo della produzione di fabbrica.

Quando le modifiche proposte dal Fabbricante comportano un ampliamento dell'attività di verifica, I-WELD può chiedere al Fabbricante stesso di rivedere le condizioni contrattuali per le future attività ispettive. In caso di rifiuto da parte del Fabbricante, I-WELD può recedere dal contratto con trenta giorni di preavviso.

In caso di cambio di ragione sociale, il Fabbricante deve comunicare a I-WELD le modifiche intervenute, inviando la seguente documentazione:

- copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio, o documento equivalente;
- copia dell'atto notarile attestante la variazione.

I-WELD, effettuati gli accertamenti del caso, rilascia un nuovo Certificato, che annulla e sostituisce il precedente.

Una copia ad ogni revisione della documentazione rilevante ai fini del sistema di FPC adottato (manuale, procedure, etc.) deve essere tenuta a disposizione di I-WELD per esame presso il Fabbricante.

In occasione delle verifiche ispettive I-WELD può richiedere, per il proprio archivio, un estratto della suddetta documentazione per avere evidenza della struttura documentale del sistema di FPC del Fabbricante in vigore al momento della verifica stessa.

8.2 MODIFICHE ALLE SPECIFICHE TECNICHE AL REGOLAMENTO

Nel caso si presentino modifiche ai requisiti della certificazione, rese necessarie a seguito di modifiche o aggiornamenti del panorama legislativo, ad esempio revisione del Regolamento 305/2011 e/o delle norme armonizzate e/o delle norme tecniche, tali modifiche saranno tempestivamente comunicate per iscritto da I-WELD ai Fabbricanti interessati con l'indicazione della data in cui entreranno in vigore. Per tutte le modifiche o aggiornamenti normativi è responsabilità del Fabbricante provvedere all'adeguamento dei propri prodotti alle nuove eventuali richieste, e all'adeguamento del sistema di controllo della produzione in fabbrica applicato.

L'adeguamento alle nuove disposizioni sarà obbligatorio entro la data di entrata in vigore delle stesse. Se necessario, le certificazioni rilasciate e i Fabbricanti intestatari delle stesse potranno essere sottoposti a verifica per una valutazione integrativa entro tale data.

In particolare, se la modifica del documento normativo comporta, oltre all'adeguamento del proprio sistema di controllo della produzione in fabbrica da parte del Fabbrikante, anche l'emissione di una nuova revisione del certificato da parte di I-Weld, I-Weld, in aggiunta alla comunicazione di cui sopra relativa alle modifiche normative intervenute, e alla richiesta al Fabbrikante di adeguamento del proprio sistema di controllo della produzione in fabbrica, esegue le seguenti attività:

- verifica dell'effettivo adeguamento del sistema FPC da parte dei clienti;
- se la verifica di cui al punto precedente ha avuto esito positivo, rilascio al cliente del certificato aggiornato;
- se la verifica ha avuto esito negativo, il certificato aggiornato potrà essere emesso soltanto al completamento, da parte del Fabbrikante, dell'azione correttiva concordata per la risoluzione dei rilievi emersi.

La verifica dell'adeguamento del sistema di controllo della produzione in fabbrica da parte dei Fabbrikanti viene svolta da I-Weld con le seguenti modalità:

- se I-Weld valuta che l'impatto sui fabbricanti è limitato e comunque non influenza le prestazioni dei prodotti (ad es. nel caso di modifiche editoriali, precisazioni minori, nuovi o modificati requisiti tecnici non applicabili al singolo fabbricante, ecc.) la verifica consiste in un esame documentale che viene effettuato alla prima sorveglianza in campo dall'auditor incaricato, o in occasione del primo riesame della dichiarazione di non variazione da parte del DT CPR; l'esito viene comunicato al cliente inviandogli il rapporto di audit di stage 1; solo in questo caso il certificato aggiornato può essere emesso anche prima della verifica di adeguamento;
- se invece l'analisi delle modifiche evidenzia impatti significativi sul sistema FPC dei clienti (ad es. nel caso di nuovi requisiti tecnici applicabili al singolo fabbricante e/o modifiche sostanziali degli stessi) è necessario procedere ad un audit supplementare presso il fabbricante, allo scopo di verificare l'adeguamento della documentazione del sistema FPC e il recepimento effettivo dei requisiti nuovi e/o modificati durante la realizzazione dei prodotti;
- un audit supplementare può essere condotto da I-Weld presso il Fabbrikante anche nel caso in cui un precedente audit supplementare condotto per la verifica di adeguamento ha avuto un esito negativo, e pertanto un ulteriore audit supplementare può essere richiesto per la verifica del completamento, da parte del Fabbrikante, dell'azione correttiva concordata per la risoluzione dei rilievi emersi, allo scopo di poter emettere il certificato aggiornato.

I-WELD risponderà ad eventuali richieste di delucidazioni in merito da parte del Fabbrikante.

È cura del Fabbrikante tenere aggiornato la documentazione inviata da I-WELD, eliminando i documenti superati.

Il mancato adeguamento dei Soggetti in questione alle misure stabilite, nei tempi previsti, può comportare l'adozione dei provvedimenti di sospensione o revoca della certificazione.

In generale i contratti in corso di validità conservano la loro efficacia, eventuali modifiche contrattuali generate dall'applicazione del presente paragrafo saranno concordate e sottoscritte dalle parti.

Il Fabbrikante che non accetti le nuove prescrizioni rinuncia alla certificazione secondo quanto indicato nel capitolo 11, oppure, se non intende rinunciare, è soggetto ai provvedimenti di sospensione ed eventuale revoca del certificato, come indicato al capitolo 10.

8.3 TRASFERIMENTO DEI CERTIFICATI

8.3.1 PRESUPPOSTI

Qualora un Fabbrikante, già in possesso di certificazione del controllo della produzione di fabbrica emessa da un Organismo Notificato diverso da I-WELD, presenti domanda di certificazione secondo quanto indicato al paragrafo 5.2, I-WELD può riconoscere la certificazione del FPC e/o della costanza della prestazione del prodotto di un Fabbrikante emessa da un altro Organismo Notificato applicando la procedura riportata di seguito quando sussistono i seguenti presupposti:

- il Fabbrikante interessato ad ottenere il riconoscimento della Certificazione da parte di I-WELD deve inviare il Questionario Informativo ai fini della redazione dell'offerta economica per il trasferimento;

- il certificato del Fabbricante deve essere rilasciato da un Organismo Notificato dalle Amministrazioni competenti ai sensi della Regolamento (UE) n. 305/2011 (vedi nota);
- il certificato deve essere in corso di validità;
- il certificato non deve essere sospeso;
- la notifica dell'Organismo di Certificazione non deve essere sospesa;
- le norme tecniche armonizzate riportate sul certificato rientrano nelle notifiche di I-WELD;
- le azioni correttive relative a rilievi di tipo 1 eventualmente rilasciati dall'Organismo di Certificazione uscente nell'ultimo audit effettuato, o in quelli precedenti, devono essere completamente implementate e verificate per la loro efficacia da parte dell'Organismo uscente.

I Fabbricanti in possesso di certificati che non rispettano tali requisiti dovranno seguire l'iter di certificazione iniziale secondo quanto definito al cap. 5 (in ogni caso I-Weld non accetta richieste di trasferimento da parte di Fabbricanti che abbiano in corso di implementazione azioni correttive relative a rilievi di tipo 1).

NOTA: L'elenco degli Organismi Notificati ai sensi della Regolamento (UE) n. 305/2011 è disponibile sul sito internet della Comunità Europea <https://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/>

8.3.2 PROCEDURA DI TRASFERIMENTO

Il Fabbricante richiedente il trasferimento invia a I-Weld i seguenti documenti:

- Il questionario informativo MD 07.01-13 compilato anche nella sezione contenente le motivazioni della richiesta di trasferimento;
- copia del certificato in corso di validità rilasciato al Fabbricante dall'Organismo uscente;
- copia del rapporto di audit iniziale di certificazione e dell'ultimo rapporto dell'audit di sorveglianza;
- evidenza delle azioni correttive in corso di implementazione al fine di risolvere le eventuali non conformità di tipo 2 rilevate durante le precedenti verifiche, e evidenza della verifica della risoluzione delle eventuali non conformità di tipo 1 da parte dell'Organismo Notificato uscente;
- copia del programma degli audit, se rilasciato dall'Organismo uscente;
- elenco degli eventuali reclami ricevuti ed azioni intraprese;
- eventuali osservazioni o segnalazioni pervenute dalle autorità nazionali o locali preposte.

Sulla base di questa documentazione il Direttore Tecnico/Responsabile di Schema CPR di I-Weld verifica il rispetto dei presupposti di cui al par. 8.3.1 e:

- se l'esito è negativo, comunica al richiedente il rifiuto della richiesta di trasferimento indicandone le motivazioni;
- se l'esito è positivo, viene emessa e inviata al richiedente una specifica offerta.

Il contratto tra I-WELD e il Fabbricante è gestito con le stesse modalità riportate al capitolo 5, in funzione dell'estensione dell'attività di verifica, pertanto per l'avvio dell'iter di trasferimento il Fabbricante invia l'offerta firmata e timbrata per accettazione unitamente alla domanda di certificazione.

Il trasferimento avviene sempre mediante un audit condotto in due fasi:

- verifica documentale (in sede di I-Weld o direttamente all'inizio del sopralluogo presso il Fabbricante, v. punto successivo);
- sopralluogo c/o il sito produttivo del Fabbricante certificato.

L'auditor incaricato effettua la verifica documentale sulla base dei seguenti documenti:

- questionario informativo MD 07.01-13;
- copia controllata del Manuale FPC e dell'elenco delle Procedure operative;
- rapporti di prova, registrazioni e certificati disponibili inerenti al prodotto (questi documenti possono anche essere riesaminati direttamente durante il sopralluogo presso il Fabbricante, eventualmente nell'ambito di una commessa eseguita successivamente all'ultimo audit sostenuto con l'Organismo uscente);

La verifica documentale di cui sopra è seguita dal sopralluogo c/o il sito produttivo del Fabbricante che ha richiesto il trasferimento della certificazione, il sopralluogo consiste sostanzialmente in un audit di sorveglianza condotto

con i criteri definiti al cap. 7 di questo regolamento, il cui grado di estensione dipende dallo stato di conformità e di validità della certificazione rilasciata in precedenza.

L'esame ha esito positivo se la documentazione esaminata ed il sopralluogo effettuato dimostrano l'adeguatezza ed il grado di affidabilità del FPC.

8.3.3 CERTIFICAZIONE

A completamento con esito favorevole dell'attività sopra riportata e previa delibera da parte del Comitato Tecnico di I-WELD, è rilasciata, per il sistema di FPC in esame, la certificazione come previsto nel presente Regolamento, purché il Fabbricante abbia fornito evidenza del ritiro del certificato da parte dell'organismo notificato uscente.

In generale, per l'effettuazione delle visite periodiche di sorveglianza, è mantenuta la pianificazione già stabilita dall'Organismo che ha emesso la precedente certificazione, se disponibile, altrimenti viene predisposta da I-Weld una programmazione in accordo alla Tab. B.3 della EN 1090-1, comunque mantenendo come data di riferimento quella dell'audit iniziale di certificazione svolto dall'Organismo uscente.

9 FASCICOLO TECNICO

Per le attività descritte ai paragrafi 5, 6 e 7, è costituito un fascicolo tecnico, conservato per tutta la durata del rapporto contrattuale e comunque per almeno dieci anni dalla relativa data di risoluzione.

Il fascicolo tecnico contiene almeno i seguenti documenti:

- Offerta firmata (contratto) e relativi allegati (questionario e accettazione del presente regolamento);
- Incarico del gruppo di Audit;
- Rapporti di ispezione iniziale e sorveglianza dello stabilimento di produzione e del suo controllo di produzione, con la documentazione acquisita e le liste di controllo utilizzate (check list) nonché eventuali rilievi riscontrati;
- Delibera della certificazione, incluse le decisioni di sospensione e revoca dei certificati;
- Certificati rilasciati;
- Eventuali reclami e relative azioni correttive.

Le modalità di archiviazione del fascicolo tecnico sono adottate nel rispetto di quanto definito nell'Allegato D del D.Lgs. 106/2017.

Per il prodotto ad ogni audit sarà acquisita, ai fini della costituzione del fascicolo tecnico, come minimo la documentazione indicata nell'Allegato 1 in calce al presente regolamento, oltre a quelli qui sopra indicati.

10 SOSPENSIONE, RIPRISTINO E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

10.1 SOSPENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE

La validità della certificazione emessa può essere sospesa nei seguenti casi:

- se il Fabbricante non consente che siano condotte le verifiche di sorveglianza programmate alle frequenze richieste;
- se sono riscontrate nel controllo della produzione di fabbrica delle non conformità maggiori non risolte entro i tempi stabiliti da I-WELD;
- se il Fabbricante non ha rispettato i termini fissati per la comunicazione delle azioni correttive, a seguito di non conformità segnalate sul rapporto di verifica ispettiva;
- se il Fabbricante ha apportato al sistema di controllo della produzione di fabbrica modifiche che non siano state accettate da I-WELD;
- in presenza di importanti ristrutturazioni aziendali, che non siano state comunicate a I-WELD;
- per rifiuto od ostacolo alla partecipazione alle eventuali verifiche ispettive, di osservatori della Amministrazione competente di vigilanza;
- per morosità nei pagamenti dei servizi I-WELD;
- riscontro di eventuali giustificati e gravi reclami pervenuti a I-WELD;

- se il Fabbricante ha fatto un uso scorretto degli estremi identificativi di I-WELD da apporre sulla dichiarazione di prestazione del fabbricante ai fini della marcatura CE del prodotto e/o della certificazione rilasciata da I-WELD e non ha preso poi i provvedimenti richiesti da I-WELD;
- per l'evidenza che il sistema di controllo della produzione di fabbrica non assicura il rispetto delle leggi e regolamenti cogenti applicabili alle caratteristiche del prodotto fornito;
- in ogni altra circostanza che I-WELD, a suo giudizio, ritenga abbia un'influenza negativa sul controllo della produzione di fabbrica.

Il Fabbricante può inoltre richiedere a I-WELD, giustificandone i motivi, la sospensione della certificazione per un periodo in generale non superiore a sei mesi.

Il provvedimento di sospensione viene comunicato al Fabbricante mediante raccomandata, anticipata per fax o email, per decisione del Comitato Tecnico di I-WELD, nella comunicazione è indicato il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare le azioni correttive richieste.

Durante la sospensione, il Fabbricante non può far uso della certificazione I-WELD (numero del Certificato, identificativo di I-WELD, etc.) sia sulla dichiarazione di prestazione del fabbricante ai fini della marcatura CE del prodotto in oggetto, sia su ogni altro documento.

A seguito della sospensione il Fabbricante deve:

- Non utilizzare o restituire l'originale del certificato rilasciato da I-WELD;
- Non utilizzare copie e riproduzioni del certificato;
- Astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione.

Le sospensioni sono rese pubbliche da I-WELD, e sono sempre comunicate alle Autorità di Notifica:

- Al Ministero competente;
- Eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

Le spese sostenute da I-WELD per eseguire eventuali verifiche o attività causati da provvedimenti di sospensione sono a carico del Fabbricante.

Se il Fabbricante non risolve, nel tempo stabilito da I-WELD le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, I-WELD provvede a sanzionare con la revoca del Certificato.

Il periodo di sospensione non può essere superiore a 6 mesi: trascorso tale termine si tramuta in revoca della certificazione, il provvedimento di sospensione può essere ritirato solo a condizione che il Fabbricante dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.

10.2 RIPRISTINO

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle carenze che avevano causato la sospensione stessa mediante un'approfondita visita che verifichi la rispondenza del sistema di controllo della produzione di fabbrica a tutti i requisiti delle norme di riferimento

Esso è notificato per iscritto con lettera raccomandata al Fabbricante e reso pubblicamente noto da I-WELD alle autorità competenti.

10.3 REVOCA

La certificazione può essere definitivamente revocata da I-WELD nei seguenti casi:

- quando si verifichino circostanze, quali quelle citate nel paragrafo 10.1 per la sospensione, che siano giudicate particolarmente gravi;
- su formale richiesta del Fabbricante, incluso il caso in cui il Fabbricante stesso non voglia o non possa adeguarsi alle nuove disposizioni impartite da I-WELD (vedi Capitolo 8);
- il Fabbricante non permetta ad I-WELD di effettuare le visite di sorveglianza previste;
- se il Fabbricante sospende la fornitura del prodotto oggetto del sistema di controllo della produzione di fabbrica certificato per un periodo in generale superiore a sei mesi;
- il Fabbricante risulti moroso nei pagamenti delle attività erogate da I-WELD per più di 8 mesi;

- qualora il Fabbricante non accetti le nuove condizioni economiche stabilite da I-WELD per l'eventuale modifica del contratto;
- il Fabbricante continui ad utilizzare certificazioni sospese;
- il Fabbricante faccia uso ingannevole della Certificazione o del marchio;
- I-WELD riscontri grave inosservanza del presente Regolamento da parte del Fabbricante;
- I-WELD abbia evidenza di contraffazione del certificato emesso;

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato Tecnico di I-WELD il quale comunica tali decisioni al Fabbricante, mediante raccomandata anticipata per fax o e-mail.

Le revoche dei certificati sono comunicate inoltre alle Autorità di Notifica:

- Al Ministero competente;
- Eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

A seguito della revoca, il Fabbricante deve:

- Distruggere o restituire l'originale del certificato;
- Non utilizzare le copie e riproduzioni del certificato;
- Cessare immediatamente l'utilizzazione del logo e dei riferimenti alla certificazione sia in generale e sia su tutti i mezzi pubblicitari su cui compare;
- Cessare l'utilizzo del numero distintivo di I-WELD in associazione alla marcatura CE sia sulla dichiarazione di prestazione del fabbricante ai fini della marcatura CE del prodotto in oggetto, sia su ogni altro documento.

Il Fabbricante che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla certificazione, deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.

11 RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE

11.1 RINUNCIA DEL FABBRICANTE

Il Fabbricante può presentare a I-WELD richiesta di rinuncia alla certificazione per alcuni o tutti i prodotti, per i quali aveva ottenuto la certificazione, a causa ad esempio della cessazione della loro produzione.

In tal caso il Fabbricante provvede alla restituzione del relativo Certificato.

Alla ricezione della richiesta di rinuncia, I-WELD aggiorna gli elenchi indicati nel capitolo 12 prescrivendo al Fabbricante, se del caso, anche eventuali azioni che la stessa deve intraprendere per i prodotti già fabbricati.

Il Fabbricante, dalla data di richiesta della rinuncia, non può far uso della certificazione I-WELD (numero del Certificato, identificativo di I-WELD, etc.) sia sulla dichiarazione di prestazione del fabbricante ai fini della marcatura CE del prodotto in oggetto, sia su ogni altro documento.

La richiesta di rinuncia può essere presentata dal Fabbricante, per qualsiasi motivo a lui ascrivibile, anche prima dell'emissione della certificazione, in qualunque fase dell'iter iniziale di certificazione; in questo caso la richiesta è formalmente approvata da un membro del Comitato Tecnico o dal responsabile di schema, e I-WELD fatturerà le attività svolte fino a quel momento.

12 PUBBLICAZIONE DA PARTE I-WELD

12.1 PREDISPOSIZIONE E TENUTA ELENCHI

I-WELD emette e tiene aggiornato sul proprio sito internet l'elenco dei Fabbricanti che hanno ottenuto la certificazione del controllo della produzione di fabbrica, facendo riferimento alla tipologia di prodotto e relativa norma armonizzata di riferimento.

Informazioni sulla validità del Certificato sono riportate nel suddetto elenco.

Tale elenco, di norma, contiene:

- nome ed indirizzo del Fabbricante o di suo rappresentante autorizzato designato nell'Unione Europea e luogo di produzione;
- descrizione del prodotto (denominazione commerciale e tipo, identificazione, impiego, etc.);

- disposizioni a cui il prodotto è conforme (in particolare norma armonizzata di riferimento);
- numero identificativo e stato del Certificato (valido, rinunciato, sospeso, revocato);
- data di prima certificazione;
- data dell'ultimo aggiornamento del certificato.

13 PUBBLICITÀ – USO AI FINI DELLA MARCATURA CE

13.1 PUBBLICITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

Il Fabbricante può rendere noto nei modi ritenuti più opportuni l'ottenimento della certificazione da parte I-WELD. Il Fabbricante deve comunque chiaramente indicare le eventuali limitazioni e condizioni poste da I-WELD all'atto del rilascio della suddetta certificazione.

Il Fabbricante può riprodurre integralmente il Certificato, ingrandendolo o riducendolo, purché esso rimanga leggibile e non sia in nessun modo alterato.

13.2 USO AI FINI DELLA MARCATURA CE DEL PRODOTTO

Il Fabbricante deve apporre, quando in possesso di certificazione I-WELD in corso di validità, sulla dichiarazione di prestazione del fabbricante ai fini della marcatura CE del prodotto in oggetto, le informazioni previste dalle disposizioni normative di riferimento.

Nell'utilizzo del Certificato, il Fabbricante deve evitare che la certificazione ottenuta possa intendersi estesa ad altri prodotti o siti di produzione non rientranti nell'ambito della certificazione rilasciata da I-WELD.

14 RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

I-WELD è responsabile nei confronti dei Fabbricanti delle sue attività aventi per oggetto quanto richiesto e dettagliato nella certificazione.

I-WELD non può essere ritenuto responsabile rispetto a errate informazioni (intenzionali o meno) ricevute dal Fabbricante se non per gli sviluppi successivi di tali attività rientranti negli obblighi I-WELD. È essenziale ricordare che la sorveglianza I-WELD, così come l'eventuale verifica delle fabbricazioni e/o delle ispezioni da esso svolte, non esime il Fabbricante dallo svolgere le necessarie attività interne di Controllo Qualità e/o Garanzia di Qualità.

I-WELD si impegna a registrare e conservare reclami e ricorsi ricevuti e gestirli nel rispetto della riservatezza come indicato al capitolo 17 del presente regolamento.

14.1 RECLAMI

I-WELD prende in esame tutti i reclami scritti riguardanti l'attività di certificazione svolte nell'ambito del presente regolamento.

La responsabilità dell'avviamento dell'inchiesta e di preparazione della pratica spetta al Direttore Tecnico. Nel caso in cui le attività oggetto di reclamo siano sotto la sua diretta responsabilità, si provvede a nominare una terza persona indipendente.

Le azioni correttive vengono iniziate tempestivamente e la loro efficacia verificata.

I reclami che pervengono a I-WELD relativamente ai Fabbricanti certificati sono analizzati e possono essere oggetto di verifiche. Gli esiti di tali verifiche sono oggetto di comunicazioni al reclamante e alle Autorità di Notifica secondo quanto stabilito dai regolamenti di questi ultimi e nel rispetto dei vincoli di riservatezza.

I-WELD conferma al reclamante la ricezione di quanto presentato entro 10 giorni lavorativi dal ricevimento del reclamo e fornisce una risposta entro 60 giorni dalla data di recepimento dello stesso.

Tutti i reclami e loro relativa gestione sono periodicamente comunicati al Comitato d'Imparzialità di I-WELD.

14.2 RICORSI

Solo ai Clienti che abbiano stipulato un contratto con I-WELD possono presentare un ricorso contro le decisioni di I-WELD.

I ricorsi devono essere considerati solo per i seguenti casi:

- Se si respinge la richiesta di certificazione;

- Se si sospende, ritira ed annulla la documentazione emessa.

I ricorsi devono essere presentati in forma scritta e con tutta la documentazione disponibile pertinente entro tre mesi dalla data di invio della documentazione di I-WELD.

Il Direttore Tecnico, a seguito della presentazione del ricorso, si accerta del suo eventuale diretto coinvolgimento nelle attività oggetto di ricorso ed in caso positivo incarica una persona indipendente e qualificata per la gestione dello stesso. In caso negativo il Direttore Tecnico conduce direttamente un'analisi del ricorso attraverso tutta la documentazione disponibile e la consultazione delle funzioni coinvolte. Nel caso il Direttore Tecnico valuti fondato e ammissibile il ricorso ne dà comunicazione al ricorrente ed avvia le opportune azioni correttive. In caso contrario informa il ricorrente per iscritto delle motivazioni per le quali non si ritiene accettabile il ricorso.

Sino a questa fase della procedura il ricorrente non è soggetto ad alcun obbligo finanziario derivante dalla gestione del ricorso e può decidere per la sua prosecuzione o ritiro.

Se il ricorrente mantiene il ricorso, il Direttore Tecnico, entro 30 giorni, costituisce una commissione dei ricorsi basandosi su criteri di indipendenza e competenza.

La commissione è formata da almeno due membri che siano rappresentativi del settore oggetto del ricorso. A seguito dell'esame della documentazione, la decisione normalmente viene presa in un'unica seduta della commissione ed è rimandata ad altre sedute solo in casi eccezionali.

I costi del ricorso devono essere a carico:

- Di I-WELD se il ricorso viene accolto;
- Del ricorrente se il ricorso viene respinto.

La decisione deve essere comunicata per iscritto dal presidente della commissione dei ricorsi al ricorrente entro 90 giorni dalla data di conferma del ricorso. Tale decisione è inappellabile.

14.3 CONTENZIOSI

Per qualunque controversia fra una parte interessata (richiedente la certificazione o licenziatario) e I-WELD che non risulti risolta con le attività descritte nei casi precedenti (reclami e ricorsi) si deve fare ricorso all'intervento del Foro competente di Vicenza.

15 CONDIZIONI ECONOMICHE

- Il Fabbricante deve corrispondere ad I-WELD gli importi indicati nell'offerta. Le tariffe riportate nell'offerta sono quelle del tariffario di I-WELD in vigore alla data di emissione dell'offerta ma, per le attività che prevedono audit di sorveglianza o audit supplementari, nel caso di modifiche del tariffario I-WELD applicherà le tariffe relative all'edizione del tariffario in vigore alla data dell'audit. Eventuali variazioni del tariffario riferite ad offerte in corso saranno comunicate al Fabbricante a mezzo fax o e-mail. Entro il termine di 30 giorni dalla comunicazione il Fabbricante potrà comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato il termine di 30 giorni senza comunicazioni da parte del Fabbricante, le nuove modifiche verranno ritenute accettate per silenzio – assenso.

Nel caso fossero necessarie delle verifiche aggiuntive o attività supplementari non previste o considerate in sede d'offerta, ma necessarie per rilasciare o mantenere la certificazione, il Fabbricante dovrà corrispondere un corrispettivo aggiuntivo calcolato sulla base del listino prezzi, e potrà chiedere copia dei giustificativi di spesa aggiuntivi addebitati.

Le prestazioni rese da I-WELD devono essere pagate secondo i termini stabili nell'offerta, eventuali variazioni devono essere concordate prima dell'inizio dell'attività. I-WELD si riserva di trattenere la documentazione di certificazione qualora sussistano crediti insoluti nei confronti del Fabbricante, fino alla risoluzione degli stessi, o di applicare un interesse di mora pari al tasso di interesse legale vigente al momento del pagamento e di valutare la sospensione dei documenti emessi.

Nel caso la certificazione non superi le verifiche e/o prove previste il Fabbricante dovrà pagare l'importo pattuito.

16 IMPEGNI DI I-WELD

L'accesso ai servizi di I-WELD è disponibile per tutte le organizzazioni senza discriminazioni di carattere finanziario o altre condizioni indebite.

IWELD si impegna a svolgere con competenza, obiettività, diligenza, imparzialità ed integrità professionale la valutazione dell'adeguatezza delle attività oggetto di certificazione ai requisiti delle norme e dei documenti di riferimento e, in caso di esito positivo, a concedere la certificazione, il mantenimento, l'estensione o il rinnovo della medesima

I-WELD non esercita attività di consulenza nella progettazione, formazione, consulenza direttamente o indirettamente e si assicura che i valutatori utilizzati in attività di verifica non abbiano avuto rapporti contrattuali in tal senso a partire dagli ultimi due anni dalla data dell'impegno assunto.

Le decisioni di I-WELD sono basate sulla valutazione di un insieme consistente di evidenze oggettive. Tali evidenze sono raccolte tramite un campionamento come previsto dalle pertinenti norme di riferimento.

I-WELD riconosce l'importanza dell'imparzialità nelle attività di verifica svolgendo le proprie attività con obiettività, evitando eventuali conflitti d'interesse, avvalendosi di un apposito Comitato di Salvaguardia, rappresentativo delle parti interessate alle attività di certificazione

17 DOVERI DEL FABBRICANTE

I-WELD richiede che il Fabbrikante:

- a) Rispetti le prescrizioni del presente Regolamento;
- b) Fornisca tutte le informazioni ed il supporto necessario per la conduzione delle valutazioni, inclusa la messa a disposizione della documentazione completa richiesta relativa al prodotto da certificare;
- c) Fornisca tutta la documentazione tecnica relativa al prodotto da certificare in lingua italiana (eventualmente può essere accettata la lingua inglese) necessaria alla valutazione dello stesso;
- d) Comunichi ad I-WELD eventuali modifiche apportate al prodotto oggetto di certificazione e/o al relativo processo di produzione;
- e) Consenta l'accesso, in condizioni di sicurezza, a tutte le aree ove vengono svolte le attività;
- f) Faccia considerazioni nei riguardi della certificazione, solo in riferimento agli scopi per i quali la documentazione è stata rilasciata;
- g) Utilizzi la documentazione ed operi entro i limiti del campo applicativo della stessa.
- h) Informi immediatamente e aggiorni su eventuali reclami, ricorsi, procedimenti legali in corso o in sentenze passate in giudicato inerenti l'oggetto della certificazione;
- i) Informi eventuali cambi di residenza o variazioni societarie;
- j) Interrompa l'utilizzo di tutti i materiali pubblicitari che fanno riferimento alla certificazione, nel caso di sospensione o di revoca della stessa;
- k) Rettificare tutti i materiali pubblicitari qualora il campo di applicazione della certificazione sia stato ridotto.

Il Fabbrikante ha il dovere di informare immediatamente I-WELD di tutti i cambiamenti e/o modifiche che potrebbero incidere sull'oggetto o sui requisiti della documentazione.

18 COMUNICAZIONI PERIODICHE ALLE AMMINISTRAZIONI COMPETENTI

Come previsto dall'art. 14 del DECRETO LEGISLATIVO 16 giugno 2017, n.106 "Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del Regolamento (UE) n.305/2011", ogni anno, entro il 31 gennaio, I-WELD deve trasmettere a ciascuna delle Amministrazioni competenti una relazione informativa con l'indicazione dell'attività svolta nell'anno precedente e degli eventuali aggiornamenti occorsi nell'assetto organizzativo e funzionale. In particolare, nella comunicazione occorre indicare:

- Il numero complessivo dei certificati emessi, modificati, sospesi, annullati e ritirati;
- La partecipazione ai lavori del coordinamento degli organismi notificati di cui all'articolo 55 del Regolamento (UE) n. 305/2011;

- Ogni modifica o revisione della struttura dell'Organismo intercorsa nel periodo di riferimento, con particolare riferimento alla documentazione indicata nell'allegato B del DECRETO LEGISLATIVO 16 giugno 2017, n.106;
- L'elenco e la copia delle certificazioni emesse nel corso dell'anno precedente nell'ambito del Regolamento UE 305/2011.

19 SEGRETO PROFESSIONALE, RISERVATEZZA E PRIVACY

Salvo obblighi legali, I-WELD mantiene il più stretto riserbo sulle informazioni ottenute durante lo svolgimento delle attività di certificazione, sia dal personale dipendente sia dal personale non dipendente.

I-WELD non consente la divulgazione a terzi senza consenso scritto dall'altra parte.

I dati verranno trattati in ottemperanza alle norme di cui al Decreto Legislativo 30 giugno 2003 n. 196 e al Decreto Legislativo 10 febbraio 2005 n. 30.

20 ALLEGATO 1: DOCUMENTI NECESSARI PER ESECUZIONE DELL'AUDIT DI STAGE 1 E PER LA COSTITUZIONE DEL FASCICOLO TECNICO

Documentazione necessaria per audit di stage 1 :

- a) Copia del certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente quale evidenza dell'esistenza dell'Organizzazione e dell'attività effettuata (es. visura camerale con data non antecedente agli ultimi 6 mesi);
- b) Manuale del FPC adottato (o procedura gestionale) con descrizione dettagliata del/i prodotto/i oggetto dell'attività di certificazione, lista delle caratteristiche/requisiti essenziali applicabili al prodotto, elenco delle specifiche tecniche e di supporto applicabili;
- c) Elenco delle procedure/istruzioni rilevanti ai fini del sistema di FPC adottato;
- d) Organigramma aziendale e mansionario;
- e) Nomina del Coordinatore di Saldatura e relativi attestati (CV formazione, abilitazioni, qualifiche);
- f) Rapporti di qualifica dei processi di taglio termico e foratura, se presenti;
- g) Elenco qualifiche procedimenti di saldatura;
- h) Elenco qualifiche saldatori;
- i) Piano dei controlli con frequenze minime di prova;
- j) Rapporti di prova ITC/ITT del prodotto da certificare;
- k) Documentazione tecnica relativa alle apparecchiature di prova utilizzate (es. certificati o rapporti di taratura);
- l) ulteriore documentazione prevista dalle norme di riferimento;

Inoltre, se disponibili per il prodotto da certificare:

- m) documentazione tecnica riguardante i materiali approvvigionati (ad es.: documentazione attinente le materie prime, la loro origine e se necessario mappe che illustrino luogo e piano di estrazione, deposito stoccaggio etc., ove applicabile);
- n) Piano di Fabbricazione e Controllo ed eventuali rapporti di prova, registrazioni e certificati disponibili inerenti il prodotto.

Documentazione di commessa necessaria per la costituzione del fascicolo tecnico del prodotto:

- a) disegno di assieme della struttura (se applicabile) e/o disegni costruttivi dei componenti (almeno uno per ogni tipologia di componente);
- b) specifica del componente;
- c) verbale di riesame tecnico e dei requisiti;
- d) rapporti ITC/ITT;
- e) certificati/DOP e documenti per la rintracciabilità dei materiali costituenti e dei semilavorati, se presenti (es. piastrame tagliato e forato in outsourcing);
- f) piano di fabbricazione e controllo compilato con le registrazioni dei controlli eseguiti, integrato da eventuali rapporti di controllo emessi separatamente (es. CND, trattamenti superficiali);
- g) WPQR per i procedimenti di saldatura utilizzati per il prodotto/commessa;
- h) qualifiche del personale di saldatura che ha operato per il prodotto/commessa;
- i) DOP (in bozza se audit iniziale, quella effettivamente emessa se audit di sorveglianza).