



TITOLO	Regolamento tecnico per la certificazione ai sensi del Regolamento (UE) 305/2011
CODICE	RG-PC-CPR-01-01
REVISIONE	0.5
DATA	25.02.2026

COPIA CONTROLLATA ☒

COPIA NON CONTROLLATA ☐

Rev.	Data	Redatto da	Verificato da	Approvato da	Descrizione delle modifiche
0.0	07.08.2017	Responsabile schema PDC	Responsabile qualità	Responsabile qualità	Prima emissione
0.1	22.03.2018	Responsabile schema PDC	Responsabile qualità	Responsabile qualità	Modifica ragione sociale
0.2	25.05.2022	Direttore Tecnico CPR	Responsabile qualità	Responsabile qualità	Correzioni varie
0.3	19.09.2024	Responsabile schema CPR	Direttore Tecnico CPR	Direttore Tecnico CPR	Recepimento rilievi esame documentale ACCREDIA, estensione accreditamento ISO 17065 al Reg.305/11
0.4	31.03.2025	Responsabile schema CPR	Direttore Tecnico CPR	Direttore Tecnico CPR	Recepimento rilievi ACCREDIA, estensione accreditamento ISO 17065 al Reg.305/11
0.5	25.02.2026	Responsabile schema CPR	Direttore Tecnico CPR	Direttore Tecnico CPR	Inserimento AVCP 3 Modifica §3.8.2

1	PREMESSA.....	3
2	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
2.1	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	3
2.2	TERMINI E DEFINIZIONI	4
2.3	AFFILIATE E SUBAPPALTATORI	6
3	CONDIZIONI GENERALI	7
3.1	GENERALITÀ.....	7
3.2	OBBLIGO DI COMUNICAZIONE.....	7
3.3	MANDATARIO O RAPPRESENTANTE AUTORIZZATO	8
3.4	OTTENIMENTO E MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	8
3.5	MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	8
3.6	MODIFICA ED ESTENSIONE DEI CERTIFICATI	9
3.7	RINUNCIA, SOSPENSIONE E RITIRO DELLA CERTIFICAZIONE	9
3.7.1	<i>Rinuncia.....</i>	9
3.7.2	<i>Sospensione.....</i>	9
3.7.3	<i>Revoca.....</i>	10
3.8	OBL	11
3.8.1	<i>Condizioni Generali.....</i>	11
3.8.2	<i>Contratto tra OEM, OBL e Organismo.....</i>	11
3.8.3	<i>Domanda di Certificazione dell'OBL</i>	12
3.8.4	<i>Condizioni accessorie.....</i>	12
3.9	PUBBLICITÀ – USO AI FINI DELLA MARCATURA CE	13
3.10	CONSERVAZIONE DEI CAMPIONI E DELLA DOCUMENTAZIONE	13
3.11	PIANIFICAZIONE ED ESECUZIONE DELLE VERIFICHE.....	13
3.12	USO DI MARCHI E LOGHI	13
3.13	LINGUA.....	14
3.14	SICUREZZA SUL LUOGO DI LAVORO	14
4	PROCESSO DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ.....	15
4.1	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE	15
4.2	RIESAME DELLA DOMANDA	16
4.3	PROVE DI TIPO	16
4.3.1	<i>Campionamento dei prodotti</i>	16
4.3.2	<i>Esecuzione prove di Tipo</i>	17
4.3.3	<i>Strumentazione utilizzata.....</i>	17
4.3.4	<i>Requisiti dei laboratori di prova e dei relativi report.....</i>	17
4.3.5	<i>Risultanze delle prove di Tipo</i>	17
4.4	CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC).....	18
4.4.1	<i>Nomina del valutatore o del gruppo di valutazione</i>	18
4.4.2	<i>Pianificazione delle visite.....</i>	18
4.4.3	<i>Visita di certificazione e Visite di sorveglianza</i>	18
4.4.4	<i>Visite di sorveglianza supplementari.....</i>	18
4.4.5	<i>Visite in accompagnamento ad Autorità e Enti aventi causa</i>	19
4.4.6	<i>Non conformità e azioni correttive.....</i>	19
4.5	RIESAME E DECISIONE SULLA CERTIFICAZIONE	20
4.6	CERTIFICATO CE	21
4.6.1	<i>Certificato di costanza delle prestazioni del prodotto</i>	21
4.6.2	<i>Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica</i>	21
4.7	DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE E MARCATURA CE.....	22
4.7.1	<i>DoP.....</i>	22
4.7.2	<i>Marchatura CE</i>	22
4.8	MODIFICHE AL FPC/PRODOTTO O ALLE SPECIFICHE TECNICHE ARMONIZZATE.....	22
4.8.1	<i>Modifiche al FPC/Prodotto</i>	22
4.8.2	<i>Modifiche alle specifiche tecniche armonizzate</i>	22
4.8.3	<i>Rimissione dei certificati.....</i>	23
4.8.4	<i>Limitazioni all'utilizzo della Certificazione e relativa Marchatura CE</i>	23
4.9	VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ DI FPC CON CERTIFICAZIONE GIÀ PRESENTE	23
5	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI DA COSTRUZIONE.....	24
6	SISTEMI DI VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE (VVCP) APPLICATI DA MTIC, COMPITI DEL FABBRICANTE E RELATIVI DOCUMENTI DI VVCP	25
6.1	MANTENIMENTO DEI DOCUMENTI DI VVCP	26

1 Premessa

Il presente Regolamento tecnico deve essere letto in abbinamento con le Condizioni Generali Contrattuali (RG-GQ-01-01) pubblicate sul sito web www.mtic-group.org.

2 Scopo e campo di applicazione

Il presente regolamento definisce regole e modalità di erogazione del servizio di certificazione messo in atto da MTIC INTERCER S.r.l. (di seguito MTIC) in accordo con quanto previsto dal Regolamento 305/2011 (prodotti da costruzione).

Ai fini del presente Regolamento, per certificazioni CE si intendono tutte le attività di valutazione ed attestazione della conformità, secondo le diverse procedure previste dal Regolamento 305/2011.

Il presente Regolamento si applica ai prodotti da costruzione per i quali MTIC abbia ottenuto idonea autorizzazione ad espletare le relative procedure di valutazione della conformità.

Nel Regolamento sono specificati diritti e doveri dell'Organizzazione e di MTIC nell'ambito del processo di certificazione ai sensi del Regolamento tecnico fermo restando quando previsto nelle Condizioni Generali Contrattuali richiamate al capitolo 1.

Per tutte le attività specificate in questo Regolamento, MTIC applica quanto previsto dalla legislazione cogente emessa dalle autorità competenti.

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche al presente Regolamento tecnico MTIC renderà disponibile il nuovo documento sul sito www.mtic-group.org e ne darà comunicazione al Fabbrikante mediante fax, lettera raccomandata o PEC. Il Fabbrikante avrà 60 giorni di tempo per comunicare formalmente l'eventuale mancata accettazione delle modifiche, atto che comporta la rinuncia alla certificazione. Passato il termine di 60 giorni senza comunicazioni da parte del cliente, la nuova edizione del presente Regolamento tecnico verrà ritenuta accettata per silenzio - assenso.

2.1 Documenti di riferimento

In generale, i documenti di riferimento citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

- Regolamento (UE) 305/2011 sui prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- Modifiche al Regolamento (UE) 305/2011:
 - o Regolamento delegato (UE) n. 157/2014 della Commissione del 30 ottobre 2013 Gazzetta ufficiale n° L 52 pag. 1 data 21-02-2014
 - o Regolamento delegato (UE) n. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 Gazzetta ufficiale n° L 157 pag. 76 data 27-5-2014
 - o Regolamento delegato (UE) n. 574/2014 della Commissione del 21 febbraio 2014 Gazzetta ufficiale n° L 159 pag. 41 data 28-05-2014
 - o Regolamento delegato (UE) n. 1291/2014 della Commissione del 16 luglio 2014 Gazzetta ufficiale n° L 349 pag. 25 data 05-12-2014
 - o Regolamento delegato (UE) n. 1292/2014 della Commissione del 17 luglio 2014 Gazzetta ufficiale n° L 349 pag. 27 data 05-12-2014
 - o Regolamento delegato (UE) n. 1293/2014 della Commissione del 17 luglio 2014 Gazzetta ufficiale n° L 349 pag. 29 data 05-12-2014
 - o Regolamento delegato (UE) n. 364/2016 della Commissione del 1° luglio 2015 Gazzetta ufficiale n° L 68 pag. 4 data 15-03-2016
- Decreto Legislativo 16 giugno 2017 n. 106 "Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n.305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE". (Pubblicato il 10 luglio 2017 ed in vigore dal 9 agosto 2017).
- Elenco norme armonizzate (CPR): Comunicazione della Commissione nell'ambito dell'applicazione del Regolamento (UE) n. 305/2011 sui prodotti da costruzione.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 Requisiti per gli Organismi che certificano prodotti, processi e servizi.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17067 Elementi Fondamentali della Certificazione di Prodotto e Linee Guida per gli schemi di Certificazione di Prodotto.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17020 Criteri generali per il funzionamento dei vari tipi di organismi che effettuano attività di ispezione
- UNI CEI EN ISO/IEC 17021-1 Valutazione della conformità – Requisiti per gli organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura
- UNI EN ISO 9000 Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario
- UNI EN ISO 9001 Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti

- UNI EN ISO 19011 Linee guida per audit di sistemi di gestione
- RG-01 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
- RG-01-01 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del sistema di gestione
- RG-01-03 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto
- Altri documenti EA/IAF applicabili
- Documenti di riferimento GNB (Group of Notified Bodies).

2.2 Termini e definizioni

Agli effetti del presente Regolamento si applicano tutte le definizioni riportate nel Regolamento in aggiunta alle seguenti.

- **Organizzazione:** Società che richiede (o ha ottenuto) la certificazione. Dove si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica.
- **Stabilimento:** sito in cui il Fabbricante produce i suoi prodotti oggetto di certificazione.
- **Sistema:** procedura di valutazione della conformità stabilita nel Regolamento tecnico.
- **Approvazione:** riconoscimento, attraverso una specifica procedura, che una particolare competenza (conoscenza ed esperienza) risulta adeguata ad uno specifico prodotto/attività.
- **Verifica:** procedura seguita dall'Organismo Notificato per verificare i prodotti costruiti e certificare che siano conformi al tipo certificato nel rispetto della normativa di riferimento utilizzata.
- **Verifiche supplementari:** verifiche non previste nel corso del periodo di validità della certificazione e necessarie a verificare il permanere della conformità dei prodotti fabbricati, ad esempio, nel caso di modifiche apportate al Tipo, per estensione della certificazione, a seguito delle variate condizioni poste dallo stato dell'arte, etc
- **Visite senza preavviso:** procedura mediante la quale MTIC accerta che la produzione/ il prodotto siano conformi alla certificazione emessa ed ai requisiti del Regolamento e del buon funzionamento del sistema di gestione.
- **OJEC:** Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea.
- **Certificazione:** dichiarazione di Terza Parte, che i requisiti applicabili ad un prodotto / processo sono stati rispettati, in una data determinata.
- **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;
- **Caratteristiche essenziali:** le caratteristiche del prodotto da costruzione che si riferiscono ai requisiti di base delle opere di costruzione;
- **Prestazione di un prodotto da costruzione:** la prestazione in relazione alle caratteristiche essenziali pertinenti, espressa in termini di livello, classe o mediante descrizione;
- **Livello:** il risultato della valutazione della prestazione di un prodotto da costruzione in relazione alle sue caratteristiche essenziali, espresso come valore numerico;
- **Classe:** gamma di livelli di prestazione di un prodotto da costruzione delimitata da un valore minimo e da un valore massimo;
- **Livello di soglia:** livello minimo o massimo di prestazione di una caratteristica essenziale di un prodotto da costruzione;
- **Prodotto-tipo:** l'insieme di livelli o classi di prestazione rappresentativi di un prodotto da costruzione, in relazione alle sue caratteristiche essenziali, fabbricato utilizzando una data combinazione di materie prime o di altri elementi in uno specifico processo di produzione;
- **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;
- **Documento per la valutazione europea:** un documento che è adottato dall'organizzazione dei TAB ai fini del rilascio delle valutazioni tecniche europee;
- **Valutazione tecnica europea:** la valutazione documentata della prestazione di un prodotto da costruzione, in relazione alle sue caratteristiche essenziali, conformemente al rispettivo documento per la valutazione europea;
- **Uso previsto:** l'uso previsto del prodotto da costruzione come definito nella specifica tecnica armonizzata applicabile;
- **Documentazione tecnica specifica:** la documentazione che dimostra che i metodi nell'ambito del sistema applicabile di valutazione e verifica della costanza della prestazione sono stati sostituiti da altri metodi, a condizione che i risultati ottenuti mediante tali altri metodi siano equivalenti ai risultati ottenuti mediante i metodi di prova della corrispondente norma armonizzata;
- **Operatori economici:** il fabbricante, l'importatore, il distributore e il mandatario;

- 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;
- Distributore: qualsiasi persona fisica o giuridica nella catena di fornitura, diversa dal fabbricante o dall'importatore, che metta un prodotto da costruzione a disposizione sul mercato;
- Importatore: qualsiasi persona fisica o giuridica, stabilita nell'Unione, che immetta sul mercato dell'Unione un prodotto da costruzione proveniente da un paese terzo;
- Mandatario: qualsiasi persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire per suo conto in relazione a determinati compiti;
- Ritiro: qualsiasi provvedimento volto a impedire la messa a disposizione sul mercato di un prodotto da costruzione nella catena di fornitura;
- Richiamo: qualsiasi provvedimento volto ad ottenere la restituzione di un prodotto da costruzione che è già stato reso disponibile all'utilizzatore finale;
- Controllo della produzione in fabbrica: il controllo interno permanente e documentato della produzione in una fabbrica, conformemente alle pertinenti specifiche tecniche armonizzate;
- Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione "1+": determinazione del prodotto-tipo e dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante in base agli elementi che seguono:
 - A. il fabbricante effettua:
 - a. il controllo della produzione in fabbrica;
 - b. altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prova prescritto;
 - B. l'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.

Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione "1+": determinazione del prodotto-tipo e dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante in base agli elementi che seguono:

- A. il fabbricante effettua:
 - a. il controllo della produzione in fabbrica;
 - b. altre prove su campioni prelevati in fabbrica dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;
- B. l'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.

Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione "2+": determinazione del prodotto-tipo e dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante in base agli elementi che seguono:

- A. il fabbricante effettua:
 - 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. il controllo della produzione in fabbrica;
 - c. altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;
- B. l'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione in fabbrica decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica in base all'esito delle valutazioni e verifiche che seguono, effettuate dallo stesso organismo:
 - a. ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
 - b. sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica.

Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione "3": determinazione del prodotto-tipo e dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante in base agli elementi che seguono:

- A. il fabbricante effettua il controllo della produzione in fabbrica;
- B. il laboratorio notificato valuta la prestazione in base a prove (sulla scorta del campionamento effettuato dal fabbricante), a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto.

2.3 Affiliate e subappaltatori

Qualora MTIC intendesse affidare in parte o in toto, le attività di certificazione ad affiliate e/o subappaltatori, l'organizzazione ne sarà preventivamente informata e verrà richiesto esplicito consenso.

In ogni caso MTIC mantiene la responsabilità della decisione di certificazione e garantisce che le attività delle loro affiliate o dei loro subappaltatori non si ripercuotano sulla riservatezza, sull'obiettività o sull'imparzialità delle loro attività di valutazione della conformità. Le attività di prove di tipo e verifiche ispettive possono essere affidate a fornitori qualificati.

3 Condizioni generali

3.1 Generalità

Le Organizzazioni che desiderino ottenere un certificato di costanza delle prestazioni e/o un certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica e che intendono immettere sul mercato un prodotto da costruzioni devono inviare a mezzo posta od e-mail una apposita richiesta che contenga le informazioni necessarie, in funzione dei requisiti applicabili del Regolamento (UE) 305/2011, alla formulazione della proposta di servizi.

MTIC accoglie le richieste senza discriminazione, pregiudizio o condizioni di favore, derivanti dall'eventuale appartenenza a particolari associazioni e/o categorie.

MTIC non svolge e non fornisce ai richiedenti consulenza in relazione alle attività per le quali opera in qualità di ente terzo e laboratorio prove.

MTIC non è direttamente o indirettamente collegato e/o coinvolto con realtà che svolgono attività di consulenza per le quali opera in qualità di ente terzo e laboratorio prove.

MTIC, il suo gruppo dirigente e il personale che ha la responsabilità di svolgere compiti nel processo di valutazione si astengono dall'intervenire direttamente nella progettazione, fabbricazione o costruzione, commercializzazione, installazione, utilizzazione o manutenzione dei prodotti oggetto di certificazione, né rappresentano le parti impegnate in tali attività.

MTIC svolge un esame preliminare per verificare se le informazioni fornite sono sufficienti a formulare una proposta servizi riservandosi, se del caso con riferimento anche a quanto riportato nel presente Regolamento, la possibilità di richiedere ulteriori dettagli.

Si sottolinea che le procedure di certificazione sono sempre indirizzate al Fabbricante, il quale detiene la responsabilità derivante dal prodotto immesso sul mercato. Tutti i documenti inerenti alla certificazione sono sempre intestati almeno al Fabbricante come riportato sulla domanda.

La certificazione può essere richiesta solo dal Fabbricante del prodotto, o da persona o Organizzazione in possesso di specifica autorizzazione (per esempio il mandatario), presso un solo Organismo notificato di sua scelta. La domanda di certificazione contiene una dichiarazione in tal senso.

Le parti interessate non direttamente coinvolte con la produzione, servizio o processo non possono richiedere alcuna procedura di certificazione, prevista dal Regolamento (UE) 305/2011.

Le attività di valutazione finalizzate alla certificazione possono iniziare solo dopo la presentazione della domanda di certificazione e la successiva accettazione della proposta economica riportante i riferimenti al presente Regolamento ed alla Domanda di Certificazione, che costituisce a tutti gli effetti documento contrattuale.

Il Fabbricante o il suo rappresentante mantengono la responsabilità di indicare le eventuali specifiche tecniche armonizzate eventualmente utilizzate in fase di progettazione / produzione / controllo del prodotto da costruzione per il quale viene richiesta la certificazione.

MTIC richiede, per esame, i documenti meglio specificati nel presente Regolamento, applicabili in base al modulo o combinazione di moduli prescelti.

3.2 Obbligo di comunicazione

MTIC ha l'obbligo di informare l'Autorità di Notifica:

- di ogni rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato;
- di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
- su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.
- Di qualunque circostanza che influisca sulla portata e sulle condizioni di notifica

Inoltre, MTIC informa la propria Autorità di notifica in merito ai Certificati di costanza delle prestazioni del prodotto e/o Certificati di conformità del controllo della produzione in fabbrica da esso rilasciati o ritirati e, periodicamente o su richiesta, le mette a disposizione l'elenco di tali certificati e/o dei relativi supplementi rifiutati, sospesi o altrimenti limitati.

MTIC ha l'obbligo di fornire agli altri Organismi notificati, informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.

La Commissione europea, gli Stati membri e gli altri Organismi notificati possono ottenere, su richiesta, una copia dei Certificati di Costanza delle Prestazioni e/o dei relativi supplementi. Su richiesta motivata, la Commissione europea e gli Stati membri possono ottenere una copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati da MTIC.

3.3 Mandatario o rappresentante autorizzato

Il Fabbricante può nominare, mediante mandato scritto, un mandatario. Il mandato deve rispettare i limiti e le prerogative stabilite nel Regolamento (UE) 305/2011. Il mandato deve consentire al mandatario di svolgere almeno i seguenti compiti:

- Tenere la dichiarazione di prestazione e la documentazione tecnica a disposizione delle autorità nazionali di vigilanza per un periodo di 10 anni a decorrere dall'immissione del prodotto da costruzione sul mercato;
- A seguito di una richiesta motivata di una autorità nazionale competente, fornire a detta autorità tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità del prodotto da costruzione alla dichiarazione di prestazione o la rispondenza ad altri requisiti applicabili al Regolamento (UE) 305/2011;
- Cooperare con le autorità nazionali competenti su loro richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai prodotti da costruzione che rientrano nel mandato del mandatario.

Pertanto, laddove il Fabbricante avesse individuato un mandatario, MTIC richiederà evidenza che il mandato contenga almeno quanto sopra indicato.

Il mandatario può presentare la Domanda di Certificazione e in generale adempiere gli obblighi amministrativi previsti dal Regolamento (UE) 305/2011 invece del Fabbricante purché essi siano specificati nel mandato.

Non rientrano nel mandato gli obblighi di garantire che i prodotti da costruzioni siano conformi ai requisiti del Regolamento (UE) 305/2011 e gli obblighi di costituzione della Dichiarazione di Prestazione di cui all'Allegato III al Regolamento (UE) 305/2011, che sono a carico del Fabbricante.

Ai fini del presente Regolamento tecnico qualsiasi riferimento a "il Fabbricante" o "l'Organizzazione" si leggerà come "il Fabbricante o il suo mandatario".

3.4 Ottenimento e mantenimento della certificazione

La certificazione, e il suo aggiornamento ove applicabile, sono subordinati:

- alla disponibilità del Cliente a sottoporsi alle valutazioni ordinarie e supplementari, documentali e presso le sedi del Cliente stesso e/o altre sedi coinvolte (per esempio le sedi dei subappaltatori e fornitori critici del Cliente), nelle tempistiche previste ed indicate da MTIC;
- all'esito positivo delle suddette attività di valutazione di conformità, eseguite da MTIC;
- al pagamento degli importi dovuti, a qualunque titolo, a MTIC (es. per le attività di rilascio della certificazione, per la variazione/riemissione dei certificati, ecc.).

Il mantenimento di qualunque tipo di Certificato e l'effettuazione di una qualsiasi attività di sorveglianza sono subordinati al pagamento dell'importo previsto per la fase di sorveglianza e per tutte le altre voci, secondo quanto previsto e controfirmato nel contratto tra Cliente e MTIC.

In caso contrario, MTIC sospende l'attività di sorveglianza. Il permanere della sospensione dell'attività di sorveglianza comporta la successiva revoca del certificato.

3.5 Mantenimento della certificazione

L'Organizzazione deve mantenere la conformità dei prodotti alle norme di riferimento applicabili, è tenuto a verificare periodicamente lo stato dell'arte, nonché modifiche alla legislazione vigente o alle specifiche tecniche armonizzate alle quali viene dichiarata la conformità.

L'Organizzazione si impegna a comunicare a MTIC ogni cambiamento significativo tale da influenzare i requisiti che hanno determinato la certificazione.

L'Organizzazione deve tenere registrazioni degli eventuali reclami ricevuti dai propri clienti concernenti i prodotti oggetto del certificato e delle relative azioni correttive intraprese e deve renderle disponibili a MTIC.

MTIC si riserva di effettuare verifiche supplementari presso l'Organizzazione nel caso gli pervengano reclami o segnalazioni, ritenuti particolarmente significativi, relativi alla non rispondenza dei prodotti ai requisiti delle norme di riferimento ed al presente Regolamento, oppure ai fini di riscontrare la conformità del prodotto. Oppure ai fini di riscontrare la conformità del prodotto a seguito delle modifiche comunicate dallo stesso fabbricante.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte dell'Organizzazione, MTIC può avviare l'iter di sospensione della certificazione.

Nel caso in cui i reclami e le segnalazioni siano ritenuti giustificati da MTIC, il costo dell'effettuazione della verifica ispettiva supplementare è a carico dell'Organizzazione.

Qualora, durante il periodo di validità del certificato, subentrassero modifiche ai requisiti di certificazione richiesti dalle specifiche tecniche applicabili o allo schema di certificazione, MTIC ne farà comunicazione all'Organizzazione al fine di definire le azioni da intraprendere o le eventuali verifiche supplementari.

3.6 Modifica ed estensione dei certificati

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 (UE) 305/2011, tali modifiche saranno tempestivamente comunicate per iscritto da MTIC 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.

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. Il richiedente è anche tenuto a comunicare a MTIC la volontà di porre in produzione prodotti di nuova concezione o con modifiche, rispetto a quelli certificati, che potrebbero richiedere l'adeguamento della certificazione della garanzia di qualità dei prodotti o della produzione ed è tenuto a predisporre i piani di produzione nuovi o modificati.

Se l'esito delle verifiche attesta che le varianti o il tipo modificato anche le modifiche al sistema qualità e i piani di produzione sono conformi ai requisiti della normativa di riferimento, MTIC concede un'estensione del Certificato preesistente.

3.7 Rinuncia, Sospensione e Ritiro della certificazione

Nel caso di sospensione, ritiro, rinuncia al certificato, il fabbricante deve comunicare a MTIC la presenza dei prodotti già fabbricati e marcati pronti per essere immessi sul mercato la cui autorizzazione alla commercializzazione sarà oggetto di specifica valutazione da parte di MTIC.

Il fabbricante deve inoltre interrompere la marcatura CE dei prodotti in fabbricazione a far data da quella della sospensione/revoca.

3.7.1 Rinuncia

L'Organizzazione certificata può inviare una formale comunicazione di rinuncia alla certificazione a MTIC incluso il caso in cui l'Organizzazione stessa non voglia o non possa adeguarsi alle modifiche delle condizioni di certificazione comunicate da MTIC.

MTIC, al momento della ricezione di tale comunicazione, avvia l'iter per rendere lo stato del certificato non valido.

Nel caso in cui siano previste attività di sorveglianza, una richiesta scritta deve essere inviata entro tre mesi dalla data di sorveglianza. Oltre tale termine, è ancora possibile rinunciare alla certificazione, tuttavia, l'Organizzazione è tenuta a pagare il 40% di quanto accettato nell'offerta per la sorveglianza non effettuata.

Il fabbricante è tenuto a fornire a MTIC l'elenco dei prodotti e dei relativi numeri di fabbrica, realizzati nel periodo fra l'ultima sorveglianza e la data di rinuncia alla certificazione.

MTIC si riserva il diritto di verificare la conformità di tali prodotti, secondo il modulo di valutazione applicato, prima della loro immissione sul mercato.

La verifica sarà a titolo oneroso per il fabbricante, anche se ha rinunciato alla certificazione.

In caso di decisione di rinuncia si stabiliscono le seguenti condizioni:

- Il cliente deve rimuovere qualsiasi riferimento alla certificazione sulla documentazione del prodotto (brochure, pubblicità, etichette, ecc.);
- Il cliente ha la facoltà di mettere sul mercato i prodotti che sono stati fabbricati entro la data di scadenza della certificazione, per un periodo non superiore a sei mesi dalla data di scadenza;
- I prodotti non presenti in magazzino alla data di scadenza della validità della certificazione non possono fare riferimento al certificato stesso e non possono essere messi sul mercato.

Il fabbricante fornisce a MTIC un elenco dei prodotti presenti in magazzino che riportino il numero di notifica di MTIC al fine di tenerne sotto controllo la commercializzazione.

Il fabbricante altresì si impegna a non far coesistere certificazioni relative ad uno stesso prodotto emesse da Organismi Notificati differenti.

3.7.2 Sospensione

Una certificazione di prodotto può essere sospesa a causa di situazioni che possono compromettere la conformità del prodotto stesso alla direttiva pertinente o allo strumento legislativo applicato, la decisione è sempre presa dal comitato di delibera, per esempio, per le seguenti ragioni:

- Il prodotto non rispetta i pertinenti requisiti di salute e sicurezza;
- Il prodotto ha caratteristiche modificate rispetto al tipo approvato;
- Non conformità maggiori o Non conformità Minori la cui combinazione potrebbe pregiudicare la sicurezza del prodotto e/o l'integrità del Sistema Qualità, riscontrate nel corso di verifiche di sorveglianza, rinnovo, etc. o nel corso di riesami delle pratiche di certificazione;
- Produzione con controlli interni inadeguati e/o non documentati per garantire la conformità al tipo approvato;
- Reclami dal campo o dall'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato;
- Non-conformità nel sistema di gestione, non risolte nel tempo stabilito;

- Modifiche nel prodotto, processo, luogo di fabbricazione senza tempestiva comunicazione;
- Rifiuto del Fabbricante di fornire campioni necessarie per la ripetizione delle prove per la valutazione della conformità;
- Diniego del Fabbricante di accedere agli impianti produttivi e/o alla documentazione tecnica da parte del personale MTIC e/o di ispettori dell'Ente di accreditamento o dell'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato (se previsto);
- Variazione dei requisiti in relazione a modifiche di legge obbligatorie (tenendo in considerazione il tempo di adeguamento stabilito dalla normativa stessa);
- Uso improprio del Certificato, in modo comunque non conforme a quanto previsto dal documento legislativo Europeo di riferimento (Direttiva o Regolamento)
- mancato rispetto dei vincoli contrattuali compresi i requisiti posti dai regolamenti applicati dall'Organismo, dei requisiti del documento legislativo Europeo di riferimento (Direttiva o Regolamento), delle condizioni economiche e delle scadenze di pagamento, sottoscritti con l'Organismo.
- Superamento della data di sorveglianza.

La verifica di sorveglianza può essere posticipata fino a tre mesi su richiesta scritta del fabbricante e accettazione da parte del Responsabile Tecnico. Tale richiesta deve contenere una valida motivazione, per esempio: *"Nessun apparecchio da visionare al momento della visita di sorveglianza"*.

La sospensione può essere accettata se richiesta dal cliente.

Se necessario, avverso la decisione di MTIC è prevista una procedura per il ricorso, come indicato nelle Condizioni Generali Contrattuali (RG-GQ-01-01) pubblicate sul sito web www.mtic-group.org

La sospensione della certificazione sarà notificata al fabbricante ed alle Autorità di Notifica mezzo pec, ed agli altri Organismi Notificati tramite trasmissione mezzo mail. L'informativa conterrà le ragioni della sospensione e la temporanea data di scadenza per le eventuali azioni correttive.

Durante il periodo di sospensione della certificazione il fabbricante non può marcare i prodotti oggetto della stessa e non può metterli in commercio, né direttamente né tramite altre organizzazioni, ponendo tale divieto anche ad eventuali fabbricanti OBL, sotto la sua responsabilità.

Qualora emergessero dubbi sulla conformità dei prodotti, o sulla loro sicurezza in relazione ai requisiti della normativa di armonizzazione dell'Unione di riferimento (Direttiva o Regolamento), delle norme armonizzate, etc. al Richiedente può essere ricordato che fanno parte della sua responsabilità anche il richiamo dei prodotti consegnati a rappresentanti, distributori, rivenditori, etc., il richiamo dei prodotti dal mercato, l'informativa pubblica ai possessori di tali prodotti, etc.

I tempi di risoluzione delle non conformità che hanno dato luogo alla sospensione vanno da un minimo di 30 un massimo di 180 giorni di calendario.

Dopo sei mesi senza alcuna soluzione, la certificazione sarà automaticamente revocata (vedere il paragrafo successivo).

Il cliente che ritiene di aver risolto tutte le non conformità chiede la verifica per conferma della risoluzione; MTIC esegue la valutazione o incarica figure competenti al fine di assumere la decisione, dandone comunicazione all'Organizzazione.

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle carenze che avevano causato la sospensione.

Il ripristino è notificato per iscritto all'Organizzazione e reso pubblicamente noto da MTIC se la notizia della sospensione era a suo tempo stata resa pubblica.

3.7.3 Revoca

MTIC, a seguito della decisione del comitato di delibera, può ritirare un Certificato per le seguenti ragioni (tra parentesi è dato il tempo massimo entro cui risolvere le non conformità per evitare la revoca):

- Violazione del RG-GQ-01-01 "Condizioni Generali Contrattuali" o del Regolamento (UE) 305/2011 o del presente Regolamento Tecnico (30 giorni);
- Superamento del periodo di sospensione di 180 giorni (immediato);
- Grave non conformità nella fabbricazione del prodotto e/o nelle materie prime che possono influenzare la sicurezza del prodotto (immediato);
- Grave non conformità del sistema di gestione qualità con il controllo del processo che possono influenzare la sicurezza del prodotto (15 giorni);
- Mancato pagamento della fattura di certificazione, parziale o totale (30 giorni);
- Diniego di accesso al sito produttivo al personale dell'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato o dell'Ente di accreditamento (15 giorni);
- Se l'Organizzazione sospende le sue attività o servizi oggetto del Sistema di Qualità certificato e/o della valutazione della Conformità di prodotto (6 mesi);
- Mancata accettazione dei nuovi importi economici relativi alle attività di sorveglianza, secondo le modalità descritte nel RG-GQ-01-01 "Condizioni generali contrattuali".

- Per ogni altro serio motivo, a giudizio di MTIC

L'organizzazione a cui è stata revocata la certificazione deve:

- Restituire il certificato revocato dandone comunicazione all'Organismo. Qualora il certificato non pervenga entro 30 giorni, MTIC considererà il certificato distrutto sotto la responsabilità dell'Organizzazione;
- Interrompere la produzione e la marcatura dei prodotti successivamente alla data di revoca del certificato
- Comunicare all'Organismo Notificato:
 - o il numero dell'ultimo lotto/serie marcato antecedentemente la data di revoca del certificato
 - o l'informazione sull'ultimo numero di serie del prodotto immesso in commercio, il numero di prodotti corredati dai relativi numeri di serie/lotto ancora invenduti all'atto della Revoca del certificato, presenti presso i magazzini o gli importatori i distributori i rivenditori
- Interrompere la messa a disposizione sul mercato del prodotto
- Rimuovere tutti i riferimenti alla certificazione e al marchio CE incluso il numero di notifica di MTIC dove applicabile;
- Se applicabile, rimuovere tutti i riferimenti al marchio ACCREDIA concesso alle Organizzazioni certificate (vedere RG-09 sul sito www.accredia.it per i dettagli);
- Non utilizzare copie e/o riproduzioni del certificato revocato.

La revoca di un Certificato può anche essere richiesta dal Fabbricante per iscritto, accompagnandola con ragioni oggettive.

L'Organizzazione che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla certificazione, deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter previsto dal presente Regolamento tecnico.

Se necessario, avverso la decisione di MTIC è prevista una procedura per il ricorso, come indicato nelle Condizioni Generali Contrattuali (RG-GQ-01-01) pubblicate sul sito web www.mtic-group.org

La revoca della certificazione sarà notificata al fabbricante ed alle Autorità di Notifica mezzo pec, ed agli altri Organismi Notificati tramite trasmissione mezzo mail.

3.8 OBL

Il Fabbricante che abbia ottenuto un Certificato di Costanza delle Prestazioni del Prodotto e/o un certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica può concedere ad altre Organizzazioni la messa in commercio del prodotto a loro nome e con loro marchio alle condizioni riportate in seguito.

Il Fabbricante che ha ottenuto il Certificato di Costanza delle Prestazioni del Prodotto da MTIC e che fabbrica il prodotto da costruzione è detto OEM.

Il Fabbricante che rivende lo stesso prodotto dall'OEM a proprio nome e con il proprio marchio è detto OBL.

3.8.1 Condizioni Generali

Il Fabbricante OEM deve aver ottenuto un Certificato di Costanza delle Prestazioni e/o un certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica per i prodotti che saranno immessi sul mercato dal OBL a proprio nome e marchio.

Il Fabbricante OEM e il Fabbricante OBL devono sottoscrivere un contratto congiunto che preveda almeno quanto indicato in seguito.

3.8.2 Contratto tra OEM, OBL e Organismo

Entrambe le organizzazioni OEM e OBL devono sottoscrivere un documento congiunto in cui oltre ad accettare il presente Regolamento tecnico si impegnino reciprocamente almeno a:

Per L'OEM:

- garantire che i prodotti (compreso i modelli e le varianti) forniti all'OBL siano uguali ai prodotti oggetto del Certificato ottenuto dall'OEM (tutte le eventuali differenze devono essere elencate nel contratto).
- Informare l'OBL di eventuali sospensioni, revoche, scadenze del Certificato o rinuncia allo stesso.
- Fornire la documentazione tecnica minima descritta in seguito perché l'OBL la rediga a proprio nome e possa rispondere della marcatura CE dei propri prodotti.
- Trasmissione all'OBL dei dati relativi alle prove di tipo ed alle prove di autocontrolli.
- Informare MTIC e l'OBL di qualsiasi modifica intenda apportare al prodotto certificato (compreso i modelli e le varianti) e alla relativa documentazione di cui al punto precedente prima di procedere a produrre il prodotto modificato.
- Segnalare all'OBL e a MTIC qualsiasi reclamo dovesse ricevere in riferimento ai prodotti.
- Segnalare all'OBL e a MTIC qualsiasi incidente dovesse coinvolgere i prodotti oggetto del Certificato.

Per L'OBL:

- Garantire di non apportare alcuna modifica ai prodotti oggetto del contratto con l'OEM, di cui al Certificato.
- Segnalare all'OEM e a MTIC qualsiasi reclamo dovesse ricevere in riferimento ai prodotti.
- Segnalare all'OEM e a MTIC qualsiasi incidente dovesse coinvolgere i prodotti di cui al Certificato.
- Assumersi la responsabilità della redazione della Dichiarazione di Prestazione per i prodotti di cui al Certificato.
- Cessare la vendita dei prodotti qualora l'OEM comunichi la sospensione, scadenza, revoca o rinuncia al Certificato.

- Dichiarare di essere consapevole che il Certificato che otterrà da MTIC in qualità di OBL avrà la stessa data di scadenza del Certificato ottenuto dall'OEM e che la validità dello stesso decadrà contestualmente al Certificato dell'OEM a seguito di scadenza, rinuncia, revoca o sospensione temporanea della certificazione.
- Cessare la vendita dei prodotti qualora l'OEM comunichi il riscontro di potenziali pericoli per gli utilizzatori degli stessi.

Per Fabbricante OEM ed OBL

- l'impegno reciproco alla condivisione di non conformità maggiori e azioni correttive specifiche sui prodotti oggetto della certificazione e che possono prevedere di riflesso azioni sui prodotti già venduti;
- l'autorizzazione esplicita all'ON per effettuare visite in entrambe le sedi

Tale documento dovrà essere fornito a MTIC riportare una tabella di corrispondenza tra i nomi di prodotto dell'OEM e dell'OBL e un'indicazione precisa della data di emissione corrente del Certificato di Costanza delle Prestazioni e/o un certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica a cui lo stesso contratto si riferisce.

Il fabbricante che ha ottenuto un Certificato di Costanza delle Prestazioni e/o un certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica da MTIC fabbrica il prodotto e ne garantisce la conformità al tipo certificato è detto OEM.

Il Fabbricante che rivende lo stesso prodotto dall'OEM a proprio nome e con il proprio marchio è detto OBL.

3.8.3 Domanda di Certificazione dell'OBL

L'OBL dovrà inviare all'Organismo una richiesta di Certificazione per i prodotti oggetto del contratto di OBL e a seguito dell'accettazione dell'offerta prodotta da MTIC, per accedere all'iter di certificazione che prevede:

- Il riesame della documentazione tecnica
- La verifica conformità dei prodotti al tipo mediante controlli in produzione, prove, etc.
- La verifica conformità dei prodotti al tipo sulla base del sistema di gestione adottato dall'OEM

La documentazione tecnica deve prevedere:

- l'elenco dei siti produttivi (se differenti dai siti dichiarati dall'OEM)
- Dichiarazione di prestazione / Layout marcatura CE;
- Indice della documentazione tecnica / Elenco dei documenti;
- Copie del report ITT, o del corrente certificato CE del produttore originale, comprese le relazioni di valutazione del loro Ente Notificato, se possibile;
- Contratto o dichiarazione firmata tra OEM e OBL in cui il prodotto sia chiaramente identificato con le caratteristiche riportate nel §3.9.2;
- Procedure di accettazione, verifica e controllo, imballaggio, conservazione del prodotto e rintracciabilità del produttore OBL;
- Processo per identificare quello che è un cambiamento significativo e relative comunicazioni all'Ente Notificato;
- Marcatura, informazioni sull'imballaggio e istruzioni per l'uso (OBL) e copia delle istruzioni inviate dal costruttore reale in merito all'uso.

Tutta la documentazione dovrà essere prodotta a nome e sotto la responsabilità dell'OBL.

La valutazione di conformità condotta da MTIC comprenderà l'analisi della documentazione sopra indicata, l'audit di certificazione e sorveglianza eseguito sia presso la sede dell'OBL che presso lo stabilimento produttivo dell'OEM nel caso in cui quest'ultimo non sia diretto cliente MTIC. Nel caso in cui l'OEM sia diretto cliente MTIC, la verifica del processo produttivo, è da ritenersi, già inclusa nelle attività di sorveglianza annuali previste.

Le verifiche di certificazione e sorveglianza presso la sede dell'OBL sono da eseguirsi, con cadenza annuale, solo nel caso il Fabbricante OBL disponga di un magazzino.

Nel caso il Fabbricante OBL non disponga di un magazzino e le spedizioni ai clienti vengono effettuate direttamente dal Fabbricante OEM, le verifiche di certificazione e sorveglianza possono essere eseguite su base documentale e sempre con cadenza annuale.

A seguito dell'esito positivo della valutazione di conformità, del riesame e della decisione assunta dal Comitato di Delibera, l'Organismo rilascerà un certificato che sarà riconducibile ai Rapporti di Prove Iniziali di Tipo rilasciati al fabbricante OEM.

I certificati rilasciati all'OBL avranno la stessa validità dei certificati OEM e di conseguenza saranno sospesi o revocati qualora lo siano i certificati rilasciati all'OEM.

Solo dopo l'emissione del certificato l'OBL potrà utilizzare il numero dell'organismo notificato 0068 e i riferimenti a MTIC come previsto dal Regolamento.

3.8.4 Condizioni accessorie

Ai fini del Regolamento l'OBL risulta essere il Fabbricante del prodotto marcato e venduto a proprio nome.

MTIC:

- conserverà unitamente ai Certificati rilasciati all'OBL la copia dei certificati dell'OEM.

- verificherà nel corso della produzione i dati relativi all'OBL, alla marcatura, alla documentazione tecnica (ciò può richiedere sorveglianze presso la sede dell'OBL)
- Qualora i prodotti oggetto del contratto siano riferibili ad un Certificato rilasciato da altro Organismo, MTIC fermo restando l'adozione delle prassi ritenute idonee per l'acquisizione delle informazioni relative alla documentazione tecnica, la certificazione, etc. presso l'OEM, valuterà le modalità più opportune per la verifica della produzione secondo la procedura di valutazione richiesta dal OEM e dal OBL.
- Manterrà traccia dei riferimenti tra i certificati rilasciati all'OEM e all'OBL anche qualora sia deciso di non esplicitare tali riferimenti sui certificati rilasciati all'OBL

3.9 Pubblicità – uso ai fini della marcatura CE

L'Organizzazione può rendere noto nei modi ritenuti più opportuni l'ottenimento della certificazione da parte MTIC. L'Organizzazione deve comunque chiaramente indicare le eventuali limitazioni e condizioni poste da MTIC all'atto del rilascio della suddetta certificazione.

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

Nell'utilizzazione del Certificato, l'Organizzazione deve evitare che la certificazione possa intendersi estesa a prodotti non rientranti tra quelli coperti dalla certificazione rilasciata da MTIC.

In caso di uso del Certificato non conforme a quanto indicato nei punti precedenti o nel caso di loro uso illecito, MTIC prenderà gli opportuni provvedimenti nei confronti dell'Organizzazione, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali.

3.10 Conservazione dei campioni e della documentazione

MTIC assicura la corretta gestione dei campioni durante le verifiche. La conservazione presso MTIC o presso il costruttore dei campioni già sottoposti alle verifiche non è prescritta.

MTIC assicura l'immagazzinamento dei prodotti sottoposti a prova per una durata pari ad almeno 3 (tre) mesi dalla data di emissione del Certificato di Costanza delle Prestazioni del Prodotto. Alla fine del periodo, MTIC chiede al Fabbricante di attivarsi per il loro ritiro. Qualora il Fabbricante non provveda al ritiro dei campioni, MTIC si intenderà autorizzata allo smaltimento e/o alienazione senza ulteriore comunicazione. Eventuali costi di smaltimento sono a carico del Fabbricante.

Il Fabbricante deve assicurare la rintracciabilità e custodia di tutta la documentazione di certificazione inerente al prodotto da costruzione per una durata di almeno 10 anni dalla data dell'ultima immissione sul mercato dello stesso prodotto da costruzione.

Copia degli attestati e i fascicoli significativi della documentazione tecnica elencati nei certificati sono conservati da MTIC per il tempo previsto dalla legislazione vigente. Al termine di tale periodo, la documentazione cartacea viene digitalizzata e memorizzata assieme alla pertinente documentazione già in formato digitale.

Il fabbricante viene interpellato per la restituzione della documenta cartacea, in caso di mancata risposta entro 30 giorni, i documenti sono distrutti.

I documenti digitali sono archiviati e conservati fino alla sussistenza di MTIC, fatti salvi eventi imprevisti e straordinari che possano compromettere le normali tecniche di archiviazione digitale

3.11 Pianificazione ed esecuzione delle verifiche

Le attività di ispezione previste per i prodotti vengono effettuate dagli ispettori MTIC, sulla base dei requisiti delle procedure di valutazione applicabili (moduli) descritte in dettaglio più avanti nel presente Regolamento tecnico.

A buon esito di tutti gli esami e prove previsti dalle procedure di certificazione e dal presente Regolamento tecnico, applicabili in base al modulo prescelto, e specificati nella proposta di servizi inviata all'Organizzazione e da questa accettata, la segreteria tecnica invia la pratica completa di tutta la documentazione ad uno o più tecnici competenti ed indipendenti di MTIC (comitato di delibera) per il riesame completo della stessa e l'assunzione della decisione in merito alla concessione della certificazione.

A seguito dell'esito positivo della decisione del comitato di delibera, MTIC provvede ad emettere il certificato previsto dal sistema di valutazione prescelto e lo invia all'Organizzazione a seguito del pagamento della relativa fattura.

In caso di esito negativo MTIC provvede a comunicare all'Organizzazione tale esito e a concordare con la stessa le modalità per la rivalutazione.

In caso di rifiuto della certificazione MTIC informa l'Autorità competente secondo l'obbligo di comunicazione di cui al punto 3.2 del presente Regolamento tecnico.

Se necessario, avverso la decisione di MTIC è prevista una procedura per il ricorso, come indicato nelle Condizioni Generali Contrattuali (RG-GQ-01-01) pubblicate sul sito web www.mtic-group.org.

3.12 Uso di marchi e loghi

MTIC non prevede la concessione dell'uso del proprio marchio di certificazione per le attività di valutazione della conformità condotte in ambito notificato.

Per tale motivo, alle Organizzazioni che hanno ottenuto il certificato da MTIC non è consentito l'uso del marchio Accredia che secondo le prescrizioni del RG09 dell'Ente di accreditamento può essere concesso in uso alle stesse esclusivamente in abbinamento al marchio dell'Organismo.

L'unica marcatura utilizzabile dall'Organizzazione a valle dell'ottenimento del Certificato da parte di MTIC è il "CE" secondo le prescrizioni indicate nell'Allegato II al Regolamento (CE) 2008/765. Le modalità di apposizione della marcatura sono definite nel Regolamento (UE) 305/2011.

3.13 Lingua

I documenti e la corrispondenza relativi alla valutazione di conformità di un prodotto da costruzione e/o del sistema qualità devono essere in lingua italiana o inglese. La Documentazione tecnica e/o la Documentazione di sistema qualità possono contenere, se necessario, alcune parti in lingue differenti purché esse siano fornite anche in lingua italiana o inglese. In particolare, le istruzioni per l'uso sono sempre valutate nella sola lingua italiana, e solo in assenza di questa sono valutate nella lingua inglese.

Per altre lingue comunitarie sarà prodotta un'offerta integrativa per la traduzione dei documenti, qualora fosse necessario.

Si rammenta che il rispetto degli obblighi in merito alla lingua da utilizzarsi per le istruzioni per l'uso e per la dichiarazione di prestazione dei prodotti da costruzione immessi sul mercato europeo è in carico al Fabbrikante. MTIC potrà esaminare la corretta modalità di gestione di tale aspetto in occasione delle verifiche di conformità del controllo della produzione in fabbrica, ove applicabile.

3.14 Sicurezza sul luogo di lavoro

In occasione delle visite presso la propria sede operativa, il Fabbrikante, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, s'impegna a fornire agli incaricati di MTIC le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati a svolgere la propria attività, e assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la loro protezione relativamente alla salute e sicurezza.

4 Processo di valutazione della Conformità

La seguente tabella definisce le principali fasi sotto la responsabilità di MTIC, applicabili al processo di valutazione della conformità di un prodotto in riferimento alle specifiche tecniche armonizzate e relativi sistemi di valutazione.

§	Titolo	VVCP 1+	VVCP 1	VVCP 2+	VVCP 3
4.1	Domanda di certificazione	X	X	X	X
4.2	Riesame della domanda	X	X	X	X
4.3	Prove di tipo	X	X		X
4.3.1	Campionamento dei prodotti	X	X		
4.3.2	Esecuzione prove di Tipo	X	X		X
4.3.3	Strumentazione utilizzata	X	X		X
4.3.4	Requisiti dei laboratori di prova e dei relativi report	X	X		X
4.3.5	Risultanze delle prove di tipo	X	X		X
4.4	Controllo della Produzione in Fabbrica (FPC)	X	X	X	
4.4.1	Nomina del valutatore o del gruppo di valutazione	X	X	X	
4.4.2	Pianificazione delle visite	X	X	X	
4.4.3	Visita di certificazione e Visite di sorveglianza	X	X	X	
4.4.4	Visite di sorveglianza supplementari	X	X	X	
4.4.5	Visite in accompagnamento ad Autorità e Enti aventi causa	X	X	X	
4.4.6	Riesame del rapporto	X	X	X	
4.4.7	Non conformità e azioni correttive	X	X	X	
4.5	Riesame e decisione sulla certificazione	X	X	X	
4.6	Certificato CE	X	X	X	
4.6.1	Certificato di costanza delle prestazioni del prodotto	X	X	X	
4.6.2	Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica	X	X	X	
4.7	Dichiarazione di Prestazione e marcatura CE	X	X	X	X
4.7.1	DoP	X	X	X	X
4.7.2	Marcatura CE	X	X	X	X
4.8	Modifiche al FPC/Prodotto o alle specifiche tecniche armonizzate	X	X	X	
4.8.1	Modifiche al FPC/Prodotto	X	X	X	X
4.8.2	Modifiche alle specifiche tecniche armonizzate	X	X	X	
4.8.3	Rimissione dei certificati	X	X	X	
4.8.4	Limitazioni all'utilizzo della Certificazione e relativa Marcatura CE	X	X	X	

4.1 Domanda di certificazione

Dopo il primo contatto con il Cliente (telefono o mail) vengono richieste tutte le informazioni necessarie per iniziare l'iter di certificazione mediante opportuno formato di richiesta informazioni.

MTIC svolge un esame preliminare per verificare se le informazioni fornite sono sufficienti a formulare una proposta servizi riservandosi, se del caso con riferimento anche a quanto riportato nel presente Regolamento tecnico, la possibilità di richiedere ulteriori dettagli.

Ottenute le informazioni MTIC prepara, sulla base del tariffario, una offerta economica per le attività di prova e certificazione e la invia al Cliente interessato unitamente alla modulistica necessaria per la presentazione della domanda di certificazione.

Nel caso la domanda sia presentata dal mandatario stabilito nella comunità, deve contenere, oltre al nome e indirizzo del Fabbricante, luogo di produzione, designazione del tipo di prodotto e la destinazione d'uso anche il nome e l'indirizzo del mandatario.

Il richiedente deve presentare la domanda compilando in tutte le sue parti il modulo fornito da MTIC, compilandone uno per ogni modello o per ogni serie omogenea di prodotti.

Qualora la domanda e i documenti forniti risultassero incompleti MTIC richiede le necessarie integrazioni necessarie per proseguire nell'iter di certificazione.

La documentazione fornita dal richiedente deve comprendere secondo i sistemi di attestazione della conformità applicabili:

- Descrizione dettagliata del prodotto, specifiche tecniche ed altri dati ritenuti necessari;
- Lista delle caratteristiche/requisiti rientranti nel campo di interesse dell'attività di valutazione della conformità e la lista dei documenti di riferimento (regole tecniche, norme, ecc.);
- Disegni di dettaglio del prodotto (disegni di progettazione di massima e di fabbricazione, schemi dei componenti, dei sotto assemblaggi, dei circuiti, ecc.; compresi descrizioni e spiegazioni necessarie per la comprensione di detti disegni e schemi e del funzionamento del prodotto);
- Istruzioni di installazione e d'uso;

- Rapporti di prova e certificati disponibili inerenti il prodotto, documentazione tecnica riguardante i materiali approvvigionati, ecc.;
- Descrizione dell'FPC attuato dal produttore, ovvero Manuale, procedure, istruzioni, disposizioni interne, ecc., (non applicabile per sistema 3);
- Documentazione tecnica relativa al "tipo" rappresentativo della produzione e alle prove di tipo sul prodotto effettuati sotto la responsabilità del produttore (solo per sistemi 2+);
- la documentazione tecnica relativa alle prove eseguite su campioni di prodotto (solo per sistemi 1 e 1+);

All'accettazione dell'offerta da parte del Cliente e al ricevimento della domanda compilata viene assegnato un numero di pratica e si procede al riesame della domanda.

4.2 Riesame della domanda

Il riesame della domanda di certificazione è la fase con cui si avvia la procedura di valutazione della conformità. Il riesame della domanda di certificazione prende in considerazione le condizioni e le informazioni sulla base delle quali è stata predisposta l'offerta economica e ne verifica la continua sussistenza attraverso la domanda stessa, la documentazione e i campioni ricevuti, se previsti.

Al ricevimento della Domanda di Certificazione debitamente compilata per accettazione della proposta di servizio emessa, MTIC avrà 10 giorni lavorativi per produrre commenti a dette richieste o rigettarle.

Se la domanda di certificazione non è corredata dagli elementi necessari per l'avvio delle attività, MTIC chiede l'integrazione e la procedura di valutazione della conformità è posta in attesa fino al soddisfacimento delle condizioni previste.

Qualora tali condizioni non siano soddisfatte MTIC respinge la domanda ricevuta.

Ad esito positivo del riesame della domanda di certificazione, MTIC invia al Cliente la conferma d'ordine contenente il numero di riferimento della pratica di certificazione.

4.3 Prove di tipo

Per le prove presso i laboratori di MTIC vengono utilizzati personale ed attrezzature dello stesso, in ottemperanza alle specifiche tecniche armonizzate.

Le specifiche tecniche armonizzate definiscono, tra l'altro, i metodi di prova operativi, i requisiti e le caratteristiche da valutare in base alla destinazione d'uso, e la classificazione dei risultati; tali norme sono emesse dagli organismi di normazione in base ai mandati CEN ricevuti dalla commissione.

Le specifiche prove da effettuare sono identificate e definite nelle specifiche tecniche armonizzate considerando anche la destinazione d'uso prevista per i prodotti.

Nel caso di certificazioni in accordo al metodo di attestazione 1 o 1+ compito di MTIC è di effettuare la determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto. In questo caso è responsabilità di MTIC stabilire l'accettabilità delle prove di tipo effettuate da altri laboratori, effettuare il campionamento dei prodotti da testare e stabilire i criteri di qualifica dei laboratori di prova.

4.3.1 Campionamento dei prodotti

MTIC svolge, ove previsto, le prove di tipo applicabili per i prodotti oggetto della richiesta, le modalità di campionamento previste sono le seguenti:

- Sistema di valutazione 1 e 1+: il campionamento è effettuato sotto la responsabilità di MTIC, il quale richiede al produttore il luogo dove effettuare il campionamento dei prodotti. I campioni da sottoporre a prova sono identificati dal personale dell'Organismo presso la struttura del cliente tramite punzonatura o con apposizione di targhette controfirmate. Il campionamento è da ritenersi non applicabile nel caso in cui le specifiche tecniche armonizzate oppure i documenti di lavoro tra Organismi Notificati permettano l'utilizzo di apparecchiature prototipo, per i quali il fabbricante provvede all'inoltro diretto al laboratorio degli stessi dopo benestare di MTIC. In questo caso la responsabilità della selezione dei campioni è del Fabbricante e non di MTIC, il quale, in occasione delle verifiche ispettive di certificazione e sorveglianza, verificherà che il prodotto sia costantemente conforme ai campioni delle prove iniziali di tipo.
- Sistema di valutazione 3: il Fabbricante provvede all'invio dei campioni di prodotto secondo le indicazioni ricevute da MTIC. Il campionamento, di responsabilità del Fabbricante, deve essere effettuato in conformità ai requisiti di campionamento definiti nelle specifiche tecniche armonizzate; nel caso in cui, nelle suddette, non siano definite delle regole precise, il Fabbricante dovrà uniformarsi alle linee guida emesse dal gruppo degli organismi notificati per quel prodotto; comunque, i campioni devono essere rappresentativi del tipo di prodotto per il quale è stata richiesta l'attività di valutazione, in termini di caratteristiche tecniche, tecnologie di produzione, metodi di assemblaggio, ecc..

4.3.2 Esecuzione prove di Tipo

Ricevuti i campioni necessari ed esaminata la documentazione tecnica a corredo degli stessi, MTIC esegue le prove di tipo sotto la propria responsabilità in accordo alle specificazioni tecniche applicabili ed alle linee guida emesse dal Gruppo degli organismi notificati per quel prodotto.

4.3.3 Strumentazione utilizzata

MTIC dispone di laboratori interni per l'esecuzione delle prove di certificazione e controllo. Ove MTIC non disponga degli strumenti potrà procedere con il subappalto come previsto al successivo paragrafo, oppure potrà valutare l'impiego di strumenti messi a disposizione dalle Organizzazioni richiedenti.

Tali strumenti devono essere adeguati alle prove previste.

Tutti gli strumenti utilizzati devono essere accompagnati dal relativo certificato di taratura, emesso da un laboratorio di taratura accreditato, oppure, ove la misura presenti una criticità non elevata (per misure non critiche si intendono quelle misure dove l'incertezza di misura non inficia la qualità dei risultati), possono essere accompagnati da un rapporto di taratura non accreditato che assicuri comunque la riferibilità metrologica.

In generale possono essere valutate situazioni particolari ed eccezionali, per esempio nel caso in cui per uno strumento necessario per effettuare una determinata misura non esista un laboratorio accreditato, oppure non esista un metodo di taratura normato, oppure ancora ove la taratura LAT non sia fattibile. In questi casi può essere valutato l'uso di strumenti dotati di rapporti di taratura non accreditati, se sussistono le condizioni di cui sopra, e gli ispettori MTIC possono chiedere e ottenere copia, a titolo di esempio non esaustivo, oltre che dei rapporti di taratura, anche dei certificati di taratura dei primari, delle procedure di taratura applicate e di eventuali altri documenti di riferimento per gli strumenti (per esempio la scheda strumento e informazioni sullo stato d'uso e manutenzione). Nel caso in cui non siano resi disponibili gli strumenti necessari all'esecuzione delle prove o non sia garantita l'adeguatezza e la taratura di tali strumenti, tali prove non sono considerate valide ai fini della certificazione.

4.3.4 Requisiti dei laboratori di prova e dei relativi report

I fabbricanti possono richiedere, ove giustificato da ragioni tecniche, economiche o logistiche, di far effettuare le prove sotto supervisione di MTIC, presso gli stabilimenti di produzione. Le prove potranno essere eseguite usando le apparecchiature di prova del fabbricante o, con l'autorizzazione preventiva di quest'ultimo, in un laboratorio esterno usando le apparecchiature di prova di tale laboratorio. In tal caso, prima di effettuare le prove, MTIC verifica che:

- I requisiti del metodo di prova siano soddisfatti;
- L'apparecchiatura di prova sia dotata di un sistema di taratura adeguato e sia garantita la tracciabilità delle misurazioni;
- La qualità dei risultati delle prove sia garantita.

MTIC si riserva la possibilità di utilizzare, sotto la propria supervisione, laboratori non notificati/accreditati per la norma oggetto della certificazione, qualificati secondo le procedure interne previste dall'Organismo. In tali circostanze MTIC riporterà nel documento d'offerta, la richiesta al richiedente la certificazione, di segnalazione di eventuali Organizzazioni non gradite.

Qualora il laboratorio per lo svolgimento delle prove iniziali di tipo sia stato scelto dal fabbricante, MTIC opererà come di seguito indicato:

- visionerà la documentazione di accreditamento per la norma oggetto della certificazione del laboratorio. Nel caso di assenza di tale documentazione i rapporti di prova non saranno ritenuti accettabili;
- verificherà la completezza dei rapporti di prova e nel caso di mancanze richiederà integrazioni oppure la ripetizione di alcune o tutte le prove iniziali di tipo

MTIC si riserva la possibilità di utilizzare laboratori notificati/accreditati per la norma oggetto della certificazione, qualificati secondo le procedure interne previste dall'Organismo e comunicato alle Amministrazioni competenti. In tali circostanze MTIC riporterà nel documento d'offerta, la richiesta al richiedente la certificazione, di segnalazione di eventuali Organizzazioni non gradite (valido anche per sistema di valutazione 3).

4.3.5 Risultanze delle prove di Tipo

Se l'esito delle prove di Tipo è positivo si procede con il rilascio del Rapporto di Prova e con le attività descritte nei paragrafi successivi. Qualora l'esito delle prove dovesse far emergere delle non conformità, definite come mancato soddisfacimento di un requisito previsto dalla specifica tecnica armonizzata, il personale incaricato le comunica in forma scritta al Fabbricante e resta in attesa della loro risoluzione. Il Fabbricante può presentare, entro 60 giorni solari, ulteriori campioni modificati per la ripetizione delle prove collegate alla non conformità. Il termine massimo consentito per l'emissione del rapporto di prove iniziali di tipo con esito positivo è di un anno solare dalla data di inizio delle attività di prova.

In assenza di un riscontro da parte del Fabbricante, MTIC potrà decidere di bloccare l'iter di valutazione, deliberare il diniego della certificazione e richiedere il saldo dei pagamenti per le attività svolte fino a quel momento.

In questo caso, MTIC provvederà a dare informazione alle Autorità competenti ed agli altri Organismi Notificati di tale diniego.

Nota: I valori riportati sui rapporti di prova sono risultati delle prove effettuate su un campione rappresentativo del prodotto o gruppo di prodotti, pertanto, qualsiasi modifica significativa apportata al prodotto o al processo produttivo dal Fabbricante ne invalida la rappresentatività.

4.4 Controllo della Produzione in Fabbrica (FPC)

I sistemi di valutazione 2+, 1 e 1+ prevedono la ispezione iniziale del controllo della produzione in fabbrica e la sorveglianza, valutazione e verifica continua del controllo della produzione in fabbrica.

In particolare, l'iter applicato è il seguente.

4.4.1 Nomina del valutatore o del gruppo di valutazione

Per ogni richiesta di certificazione di prodotti o dell'FPC, MTIC provvede alla nomina di uno specifico "Gruppo di audit"; il gruppo di audit nel suo insieme detiene le competenze necessarie relative alle attività di valutazione, ovvero, esame documentale e verifica ispettiva presso il sito produttivo del richiedente, e se del caso alle attività di prova del richiedente; nel gruppo di audit è compreso un esperto nella tecnologia produttiva oggetto della valutazione. I componenti del gruppo di audit sono preventivamente qualificati, secondo le procedure interne applicabili, disposizioni dettate dalle Amministrazioni competenti, esperienza lavorativa e per titoli conseguiti.

4.4.2 Pianificazione delle visite

MTIC pianifica preventivamente alle visite le attività di verifica da svolgere e ne dà comunicazione al fabbricante.

MTIC comunicherà all'Organizzazione i nomi dei componenti del team di verifica che effettueranno le previste visite in campo. L'Organizzazione ha il diritto di chiedere la sostituzione dell'ispettore, entro 5 giorni, dandone motivata comunicazione scritta a MTIC, che si riserva di valutare i motivi della ricazione e la possibilità di sostituire le persone incaricate

4.4.3 Visita di certificazione e Visite di sorveglianza

I sistemi di attestazione della conformità 2+, 1 e 1+ prevedono una ispezione iniziale del controllo della produzione in fabbrica, oltre ai cicli di sorveglianza, valutazione e verifica continua del controllo della produzione in fabbrica ai fini del mantenimento e rinnovo dei documenti di conformità rilasciati al richiedente.

La valutazione del sistema FPC avviene secondo quanto previsto dalle norme ISO/IEC 17065, ISO/IEC 17021-1, Regolamento (UE) 305/2011 e specifiche tecniche armonizzate con un audit di Fase 1 in cui viene effettuato un primo esame documentale e un audit di Fase 2 in campo. Laddove vi siano più sedi produttive, tutte le sedi saranno oggetto di audit sia in fase di certificazione che di sorveglianza

L'eventuale presenza di outsourcer adibiti a processi critici può comportare, a insindacabile giudizio di MTIC, la necessità di estendere gli audit anche alle sedi di tali fornitori.

La visita di Fase 2 consiste in:

- una riunione iniziale con l'Organizzazione per concordare le modalità della visita stessa;
- riesame della documentazione di qualità rilevante ai fini del Regolamento (UE) 305/2011;
- un'ispezione degli uffici, del/i sito/i produttivo/i, e, ove necessario, del/i siti di 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.

L'audit di sorveglianza è effettuato secondo le periodicità indicate nella specifica tecnica armonizzata di prodotto o secondo quanto stabilito nelle guide operative del GNB. Gli audit di sorveglianza riguardano tutti gli aspetti del controllo di produzione sottoposti all'esame di MTIC secondo quanto previsto dalle specifiche tecniche armonizzate.

I controlli sul prodotto vengono svolti tramite verifiche su campioni prelevati secondo un piano di campionatura definito dalla norma di riferimento (nel caso di applicazione del sistema 1+), secondo la tipologia del prodotto, sia dalle produzioni, sia dai processi di trasformazione/lavorazione, sia dai magazzini, sia dai luoghi di immissione sul mercato.

Durante le visite di sorveglianza i valutatori devono essere messi nelle condizioni di verificare che siano variate le condizioni che hanno determinato il rilascio della Certificazione. Qualora a seguito delle visite vengano riscontrati scostamenti rispetto ai requisiti previsti, l'Istituto informa per iscritto il Fabbricante invitandolo ad eliminare le "non conformità" riscontrate. Il Fabbricante deve impegnarsi ad eliminare le eventuali suddette "non conformità" mettendo in atto adeguate azioni correttive e/o preventive.

4.4.4 Visite di sorveglianza supplementari

MTIC può inoltre effettuare visite supplementari presso il fabbricante. In tale occasione, MTIC può effettuare o fare effettuare, se ritenuto necessario, prove per verificare il corretto funzionamento del controllo della produzione in fabbrica.

MTIC fornisce al fabbricante il relativo documento di conformità, completo dell'eventuale rapporto sulle prove eseguite.

Gli audit e le eventuali prove supplementari possono essere effettuati, ad esempio, per i seguenti motivi:

- a. a seguito di segnalazioni o reclami ricevuti, ritenuti particolarmente significativi, relativi al prodotto/FPC certificato e alla sua conformità alle norme di riferimento e al presente regolamento.
- b. ai fini di revoca della sospensione (riattivazione) del certificato;
- c. a seguito di modifiche apportate dall'organizzazione al prodotto o all'FPC certificato e considerate rilevanti da MTIC o a seguito di altri cambiamenti che influenzino, in misura significativa, i fattori che determinano la costanza della prestazione dei prodotti;
- d. in presenza di non conformità maggiori o di altri rilievi, la cui numerosità a giudizio del GVI sia tale da poter provocare la consegna di un prodotto le cui prestazioni siano inferiori a quelle dichiarate o non rispondenti alle prescrizioni normative per esse vigenti;
- e. per verificare l'attuazione e l'efficacia dei trattamenti (correzioni) delle non conformità e delle azioni correttive/preventive messe in atto dall'organizzazione;
- f. a fronte di necessità emerse in fase di rilascio del certificato.

In caso di rifiuto degli audit supplementari, senza valide motivazioni, da parte dell'organizzazione, MTIC può avviare l'iter di sospensione della certificazione/attività di certificazione o revoca della certificazione.

Tutte le spese relative alle eventuali verifiche supplementari sono da considerarsi a carico dell'organizzazione; fanno eccezione le verifiche supplementari a seguito di segnalazioni o reclami che saranno a carico dell'organizzazione solo nel caso in cui gli stessi si rivelino fondati.

Nei casi a), b), c) di cui sopra MTIC si riserva di svolgere gli audit supplementari anche senza, o con breve preavviso; per tali audit MTIC non invia all'organizzazione il piano di audit e pone particolare attenzione nella nomina del gruppo di audit a causa dell'impossibilità per l'organizzazione di ricusarne i componenti. Si evidenzia che le Amministrazioni competenti possono richiedere a MTIC INTERCER S.r.l. di partecipare a tali audit senza o con breve preavviso.

4.4.5 Visite in accompagnamento ad Autorità e Enti aventi causa

Le attività svolte da MTIC sono soggette a verifiche periodiche da parte dell'Ente di Accreditamento, delle Autorità concessionarie i riconoscimenti di autorizzazione e/o Notifica, etc. In tali occasioni le informazioni relative ai servizi resi alla clientela possono essere oggetto di riesame da parte del personale incaricato da tali Enti e Autorità. Con la sottoscrizione dell'offerta il Fabbrikante accetta che tutta la documentazione e le informazioni fornite a MTIC possano essere oggetto di tali verifiche e riesami nel rispetto dei doveri di trasparenza che sono propri dell'Organismo.

Durante le verifiche periodiche da parte dell'Ente di Accreditamento, delle Autorità concessionarie i riconoscimenti di autorizzazione e/o Notifica, etc potrà essere richiesta la presenza di personale di tali Enti e Autorità, in accompagnamento al personale di MTIC. Con la sottoscrizione dell'offerta il Fabbrikante accetta l'accesso ai locali da parte del personale di tali Enti e Autorità.

4.4.6 Non conformità e azioni correttive

Il Responsabile del Gruppo di audit:

- documenta, registra e comunica agli interessati le non conformità/Osservazioni rilevate nel corso delle verifiche;
- valuta le correzioni e/o azioni correttive proposte dal richiedente;
- valutare l'efficace attuazione delle azioni correttive realizzate dal richiedente.

La funzione competente di MTIC riesamina le risultanze delle attività svolte dal gruppo di audit confermando quanto già in possesso del richiedente o formalizzando le eventuali integrazioni.

4.4.6.1 Definizione e classificazione dei rilievi

Non conformità maggiori (MaNC):

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

Non conformità minori (MiNC):

- non conformità/situazione che in base al giudizio e all'esperienza del GVI, non è tale da causare carenze sul "prodotto" tali da ridurre la sua capacità di assicurare prestazioni conformi a quanto dichiarato o causare la spedizione di un prodotto con prestazioni non conformi a quanto dichiarato;

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

Opportunità per il miglioramento (OPM):

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

4.4.6.2 Gestione dei rilievi

La certificazione non può essere concessa o mantenuta finché le eventuali non conformità maggiori non siano state adeguatamente rimosse e il GVI/MTIC abbia accertato, con esito favorevole (tramite apposito audit supplementare e/o prove/calcoli supplementari e/o esame di evidenze documentali) la correzione/le azioni correttive e chiusura delle stesse. Analogo iter viene seguito nel caso di altri rilievi, la cui numerosità ed estensione, a giudizio del GVI/MTIC sia tale da pregiudicare la costanza della prestazione del prodotto o il funzionamento dell'FPC e/o da poter provocare la consegna di un prodotto con prestazioni inferiori a quelle dichiarate o non rispondenti alle leggi per esse vigenti. In sede del successivo audit sarà cura del GVI verificare l'efficacia dell'azione correttiva. Per i rilievi classificati non conformità minori, la certificazione può essere concessa o mantenuta solo a seguito dell'approvazione da parte di GVI/MTIC della proposta di trattamento e AC/AP formulata dal fabbricante e dei relativi tempi di attuazione.

Per i rilievi classificati come "Opportunità per il miglioramento", il fabbricante non è obbligato a definire ed attuare eventuali trattamenti (correzioni) e/o azioni correttive/preventive. MTIC si limita a verificare nel successivo audit di sorveglianza se, e come, il fabbricante ha preso in carico tali osservazioni.

Le Tempistiche di notifica e chiusura delle correzioni e/o delle AC/AP accettate e delle Osservazioni, le eventuali verifiche di attuazione ed efficacia, e le relative registrazioni, seguono il seguente schema applicativo:

	Tipo di audit	Azioni e analisi delle cause	Tempi azione correttiva	Evidenza della risoluzione/efficacia	Registrazioni
MaNC	Ogni tipo	15 gg	3 mesi	Audit supplementare entro 6 mesi Analisi documentale entro 6 mesi (*)	Moduli applicabili
MiNC	Ogni tipo	15 gg	---	Successivo audit di sorveglianza (**)	Moduli applicabili
OPM	Ogni tipo	---	---	Successivo audit di sorveglianza (**)	Moduli applicabili

(*) L'RGVI/il Direttore Tecnico, nel rispetto delle indicazioni della tabella, definisce e formalizza le tempistiche, in funzione della specifica situazione rilevata e dell'influenza che probabilmente/verosimilmente la non conformità può avere sull'efficacia dell'FPC e sulla capacità dello stesso di assicurare prodotti conformi alle prescrizioni/requisiti applicabili e/o di assicurare la costanza della loro prestazione.

(**) La periodicità ed estensione delle sorveglianze è stabilita/confermata con la delibera (decisione) del Comitato Tecnico (Funzione deliberante) per l'emissione del certificato e comunicata/confermata al fabbricante contestualmente alla trasmissione del certificato. La periodicità e l'estensione degli audit di sorveglianza possono essere modificate da MTIC sulla base degli esiti delle valutazioni eseguite, tali modifiche, approvate/deliberate dal Comitato Tecnico (Funzione deliberante), sono comunicate al fabbricante. IL CT delibera anche gli audit supplementari e può richiedere delle evidenze documentali.

4.5 Riesame e decisione sulla certificazione

Terminate le attività di valutazione, la pratica viene presentata al comitato tecnico per delibera della certificazione o del riesame delle sorveglianze periodiche,

Il comitato tecnico di delibera è composto dal Direttore tecnico CPR che si avvale del supporto di uno o più esperti tecnici, che non hanno partecipato all'iter di valutazione.

In caso di delibera positiva, si procede con l'emissione del certificato (riferimento ai paragrafi successivi) oppure alla conferma di validità dei certificati in caso di attività di sorveglianza.

In caso di delibera negativa vengono richieste integrazioni e/o chiarimenti al responsabile della fase dove si sono riscontrate carenze e si inoltra richiesta di informazione al Fabbrikante.

Il termine massimo consentito per l'integrazione delle mancanze riscontrate in fase di delibera è di un anno solare calcolato dalla data della comunicazione inviata al Fabbrikante.

In assenza di un riscontro da parte del Fabbrikante, MTIC potrà decidere di bloccare l'iter di valutazione, deliberare il diniego della certificazione e richiedere il saldo dei pagamenti per le attività svolte fino a quel momento.

In questo caso, MTIC provvederà a dare informazione alle Autorità competenti ed agli altri Organismi Notificati di tale diniego.

4.6 Certificato CE

4.6.1 Certificato di costanza delle prestazioni del prodotto

Ad esito positivo di tutte le attività sopra citate, incluse le attività di valutazione e delibera da parte del Comitato Tecnico dell'Organismo, MTIC rilascia al Fabbrikante un Certificato di costanza delle prestazioni del prodotto applicabile ai sistemi di valutazione 1+ e 1.

Il periodo di validità di un Certificato è vincolato al mantenimento delle condizioni che ne hanno permesso il rilascio ed alle condizioni indicate nel presente regolamento.

Il Certificato di costanza delle prestazioni del prodotto contiene almeno le seguenti informazioni:

- nome, indirizzo e numero di identificazione di MTIC;
- numero del certificato;
- nome e indirizzo del Fabbrikante o del suo rappresentante autorizzato designato nella EEA;
- indirizzo del sito produttivo;
- descrizione del prodotto da costruzione;
- designazione del modello/tipo del prodotto;
- specifica/e tecnica/e armonizzata/e applicate;
- sistema di valutazione della conformità applicato;
- la data di prima emissione, data di emissione corrente e indice di ultima revisione;
- le eventuali condizioni connesse al rilascio del certificato;
- nome e qualifica della persona incaricata a firmare il certificato;
- riferimenti ai rapporti di prove iniziali di tipo, data di emissione e indice di ultima revisione;
- disposizioni alle quali il prodotto è conforme (riferimenti alle appendici ZA delle norme armonizzate)

4.6.2 Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica

Ad esito positivo di tutte le attività sopra citate, incluse le attività di valutazione e delibera da parte del Comitato Tecnico dell'Organismo, MTIC rilascia al Fabbrikante un Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica applicabile al sistema di valutazione 2+.

Il periodo di validità di un Certificato è vincolato al mantenimento delle condizioni che ne hanno permesso il rilascio ed alle condizioni indicate nel presente regolamento.

Il Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica contiene almeno le seguenti informazioni:

- nome, indirizzo e numero di identificazione di MTIC;
- numero del certificato;
- nome e indirizzo del Fabbrikante o del suo rappresentante autorizzato designato nella EEA;
- indirizzo del sito produttivo;
- descrizione del prodotto da costruzione;
- specifica/e tecnica/e armonizzata/e applicate;
- sistema di valutazione della conformità applicato;
- la data di prima emissione, data di emissione corrente e indice di ultima revisione;
- le eventuali condizioni connesse al rilascio del certificato;
- nome e qualifica della persona incaricata a firmare il certificato;
- disposizioni alle quali il prodotto è conforme (riferimenti alle appendici ZA delle norme armonizzate)

4.7 Dichiarazione di Prestazione e marcatura CE

4.7.1 DoP

Prima dell'immissione sul mercato di un prodotto da costruzione disciplinato dal CPR, il fabbricante deve, laddove prevista, redigere la Dichiarazione di Prestazione per attestare che il prodotto da costruzione è conforme a tutte le disposizioni applicabili (requisiti di base, specificazioni tecniche e disposizioni specifiche) del CPR e che è stato oggetto delle procedure di valutazione e verifica della costanza di prestazione previste. I contenuti tipici delle Dichiarazioni di prestazione sono specificati nell'articolo 6 e nell'Allegato III del CPR, quest'ultimo sostituito dal Regolamento Delegato 574/2014. La dichiarazione di prestazione può essere fornita dal fabbricante su supporto elettronico o su sito web, secondo le modalità previste dal Regolamento Delegato 157/2014; in Italia deve essere scritta in lingua italiana (rif. art 6, D.Lgs. 16/06/2017 n. 106), per altri stati membri la DoP è fornita nella lingua o nelle lingue richieste dallo Stato membro in cui il prodotto è messo a disposizione (vedere art.7 p.to 4 Reg 305/11)

4.7.2 Marcatura CE

La marcatura CE è apposta solo sui prodotti da costruzione per i quali il fabbricante ha redatto una dichiarazione di prestazione. Apponendo o facendo apporre la marcatura CE, il fabbricante dichiara di assumersi la responsabilità della conformità del prodotto da costruzione alla dichiarazione di prestazione e della conformità a tutti i requisiti applicabili stabiliti sia nel CPR che nelle pertinenti normative di armonizzazione dell'Unione (es. Direttiva Macchine) che prevedono la suddetta apposizione.

Per qualsiasi prodotto da costruzione che rientra nell'ambito di applicazione di una norma armonizzata o per il quale è stata rilasciata una valutazione tecnica europea, la marcatura CE è l'unica marcatura che attesta la conformità del prodotto da costruzione alla prestazione dichiarata in relazione alle caratteristiche essenziali, che rientrano nell'ambito di applicazione di tale norma armonizzata o dalla valutazione tecnica europea.

La marcatura CE è apposta in modo visibile, leggibile e indelebile sul prodotto da costruzione o su un'etichetta ad esso applicata. Se ciò fosse impossibile o ingiustificato a causa della natura del prodotto, essa deve essere apposta sull'imballaggio o sui documenti di accompagnamento.

La marcatura CE è seguita dalle ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta per la prima volta, dal nome e dall'indirizzo della sede legale del fabbricante o dal marchio di identificazione che consente, in modo semplice e non ambiguo, l'identificazione del nome e dell'indirizzo del fabbricante, dal codice unico di identificazione del prodotto-tipo, dal numero di riferimento della dichiarazione di prestazione, dal livello o classe della prestazione dichiarata, dal riferimento alla specifica tecnica armonizzata applicata, dal numero di identificazione dell'organismo notificato, se del caso, e dall'uso previsto di cui alla specifica tecnica armonizzata applicata.

La marcatura CE è apposta sul prodotto da costruzione prima della sua immissione sul mercato. Essa può essere seguita da un pittogramma o da qualsiasi altra marcatura che indichi segnatamente un rischio o un uso particolare.

4.8 Modifiche al FPC/Prodotto o alle specifiche tecniche armonizzate

4.8.1 Modifiche al FPC/Prodotto

Il fabbricante intestatario dei documenti di VVCP (certificato di costanza della prestazione del prodotto o Certificato di conformità del FPC) deve informare preventivamente MTIC in maniera ufficiale circa tutte le modifiche che intende apportare ai propri prodotti o al relativo FPC o al processo produttivo o agli impianti produttivi o circa ogni cambiamento tale da influenzare i fattori che determinano la costanza della prestazione o la conformità dei prodotti ai requisiti applicabili.

La documentazione inerente alle modifiche deve essere sottoposta a MTIC che svolge tutte le necessarie verifiche/valutazioni. MTIC valutate le modifiche, comunica al fabbricante le proprie decisioni entro 30 giorni lavorativi dal ricevimento della notifica delle modifiche proposte specificando le verifiche, prove, valutazioni e gli accertamenti necessari da eseguire. Il fabbricante dovrà accettare le decisioni di MTIC, motivate per iscritto, circa la eventuale necessità di effettuare verifiche documentali, prove e/o valutazioni accertamenti supplementari (ripetizione delle prove/calcoli di tipo solo per il sistema 1 e 1+, e/o degli audit supplementari sul FPC), la sospensione dei documenti di VVCP o una ripetizione integrale dell'iter di valutazione. Per tali prove/valutazioni si seguono, secondo applicabilità, le procedure stabilite nel presente regolamento per il pertinente sistema di VVCP. Tutte le spese relative alle valutazioni supplementari o alla ripetizione integrale dell'iter di valutazione sono da considerarsi a carico del Fabbricante. Pertanto, il fabbricante, prima di immettere sul mercato il prodotto modificato, deve attendere l'approvazione di MTIC.

Per il sistema 3 si precisa che i valori riportati sui rapporti di prova/classificazione e relazioni di calcolo, delle prove/calcoli di tipo effettuate dal laboratorio notificato, sono i risultati delle prove effettuate su un campione rappresentativo del prodotto o gruppo di prodotti, pertanto, qualsiasi modifica significativa apportata al prodotto o al processo produttivo dal Fabbricante (FPC) invalida la rappresentatività.

4.8.2 Modifiche alle specifiche tecniche armonizzate

Qualora vengano apportate modifiche sostanziali alle Specifiche Tecniche Armonizzate o al presente regolamento, MTIC provvederà a:

- informare in forma scritta il fabbricante presente nel Registro delle Aziende in possesso dei documenti di VVCP (certificato di costanza della prestazione o certificato di conformità dell’FPC) o che abbia avviato l’iter di certificazione;
- prendere in considerazione le osservazioni presentate dal fabbricante in possesso di un Certificato di costanza della prestazione o di conformità dell’FPC o in corso di certificazione;
- specificare e notificare ai fabbricanti interessati la data di entrata in vigore delle modifiche, i termini del transitorio e gli eventuali adeguamenti richiesti;
- verificare l’adeguatezza dei provvedimenti presi dal fabbricante per conformarsi alle nuove prescrizioni; anche tramite valutazioni supplementari a spese del fabbricante da effettuarsi entro i tempi stabiliti.

Le valutazioni ritenute necessarie da MTIC comprendono una o più delle seguenti attività:

- accertamenti, valutazioni documentali e analisi/prove/esami per verificare la conformità e la costanza della prestazione del prodotto (o campioni di esso) alla nuova specifica tecnica armonizzata;
- verifiche documentali e/o audit per verificare la conformità del FPC alla nuova specifica tecnica armonizzata.

Per tali valutazioni si seguono, secondo applicabilità, le procedure stabilite nel presente regolamento per il pertinente sistema di VVCP.

Il Fabbricante deve accettare le decisioni dell’Istituto, motivate per iscritto, circa la eventuale necessità di effettuare le valutazioni supplementari sopra indicate o una ripetizione integrale dell’iter di valutazione. Il mancato adeguamento del fabbricante alle nuove prescrizioni, nei tempi concordati, può condurre all’applicazione dei provvedimenti di sospensione o revoca della certificazione. Nel caso di ritiro delle specifiche tecniche armonizzate senza sostituzione la DT invia al fabbricante notifica di revoca(ritiro) dei certificati (sistemi 1, 1+ e 2+) tramite PEC.

4.8.3 Riemissione dei certificati

A seguito dell’esito positivo dei suddetti accertamenti, l’Istituto, ove necessario, riemette i certificati con riferimento alle modifiche apportate ai prodotti e/o al FPC e/o al processo produttivo e/o agli impianti produttivi e/o altre modifiche.

4.8.4 Limitazioni all’utilizzo della Certificazione e relativa Marcatura CE

Il Fabbricante non può utilizzare il Marchio CE, né i riferimenti ai certificati rilasciati, né i riferimenti al numero di identificazione dell’Istituto quale Organismo Notificato per i prodotti che siano stati modificati o per i quali sia stato modificato il FPC e/o il sito produttivo e/o processo produttivo finché non abbia ottenuto il benestare scritto da parte di MTIC.

4.9 Valutazione della conformità di FPC con certificazione già presente

Qualora un Fabbricante, già in possesso di certificazione per i VVCP 1, 1+, 2+, emessa da un Organismo Notificato diverso da MTIC, presenti domanda secondo quanto indicato al § 4.1, MTIC applica quanto segue:

- verifica che l’oggetto di certificazione rientri nelle specifiche tecniche armonizzate per le quali MTIC è notificato;
- definisce lo stadio del ciclo di certificazione;
- verifica la richiesta ed il riesame delle motivazioni alla base del trasferimento;
- accerta la validità e lo stato del certificato rilasciato dal precedente organismo notificato;
- effettua un esame documentale;
- riesamina i rapporti di audit/valutazione/verifica/esame condotti dall’Organismo Notificato che ha rilasciato la certificazione precedente;
- esamina le evidenze delle azioni correttive intraprese al fine di risolvere le non conformità rilevate durante le verifiche precedenti e/o le evidenze della verifica della loro messa in atto da parte dell’Organismo Notificato che aveva emesso il certificato;
- riesamina gli eventuali reclami o segnalazioni pervenuti dai clienti e da altre parti interessate, comprese le amministrazioni competenti, ricevuti dal Fabbricante inerenti al FPC/Prodotto oggetto del trasferimento della certificazione e le relative azioni intraprese;
- effettua un audit presso il Fabbricante ed eventuali prove/esami/verifiche, il cui grado di estensione dipende dallo stato di conformità e di validità della certificazione rilasciata in precedenza. La visita di valutazione presso il Fabbricante viene condotta in concomitanza del primo audit periodico utile di mantenimento del FPC e/o in accordo a richieste specifiche del fabbricante, se ne ricorrono le condizioni.

Il contratto tra MTIC e il Fabbricante è gestito con le stesse modalità riportate ai capitoli precedenti, in funzione dell’estensione dell’attività di verifica. A completamento con esito favorevole dell’attività sopra riportata e previa delibera (decisione) da parte del Comitato Tecnico (Funzione deliberante), è rilasciata, per il prodotto/FPC oggetto di trasferimento, la certificazione come previsto nel presente Regolamento.

In generale, per l’effettuazione degli audit periodici di sorveglianza, si seguono i criteri stabiliti nel presente regolamento.

5 Validità della certificazione di conformità dei prodotti da costruzione

La certificazione MTIC non prevede una scadenza e ha validità sino a che i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella specifica tecnica armonizzata, utilizzati per valutare la prestazione delle caratteristiche dichiarate, non cambino, e il prodotto e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.

Per i sistemi di valutazione 1+, 1 e 2+, la validità della certificazione è subordinata ad audit di sorveglianza secondo la periodicità indicata nella specifica tecnica di prodotto o secondo quanto stabilito nelle guide operative del GNB e riportate nelle condizioni contrattuali. Esso riguarda tutti gli aspetti del controllo di produzione sottoposti all'esame dell'organismo secondo quanto previsto dalle specifiche tecniche. Nel periodo di validità della Certificazione MTIC ha il compito di verificare che il Fabbrikante - il quale è responsabile della conformità della produzione e/o trasformazione alle specifiche contenute nel Documento di riferimento - mantenga inalterate le condizioni che hanno permesso la certificazione. A tale scopo il Fabbrikante deve:

- conservare idonea documentazione sia della valutazione iniziale del prodotto sia della registrazione del controllo e renderla disponibile all'Ente quando questo la richieda;
- comunicare tempestivamente ogni modifica che intenda apportare alle condizioni che hanno permesso il rilascio della certificazione;
- eliminare le non conformità accertate e notificate da MTIC nel corso dell'attività di sorveglianza.

6 Sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione (VVCP) applicati da MTIC, Compiti del Fabbrikante e relativi documenti di VVCP

Di seguito è riprodotta la Tabella che sintetizza per ogni tipologia di Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione i compiti del fabbricante e di MTIC in qualità di organismo notificato (Organismo di certificazione e/o Laboratorio) ed i relativi documenti di valutazione e verifica della costanza della prestazione rilasciati.

Il fabbricante redige la dichiarazione di prestazione e determina il prodotto-tipo in base alle valutazioni e alle verifiche della costanza della prestazione effettuate in base ai sistemi che seguono:

Sistema	Compiti del fabbricante	Compiti dell'Organismo Notificato	Documenti di VVCP
1+	Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Prove ulteriori su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prove prescritto	Prove Iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT). Ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica (FPC). Sorveglianza continua della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica (FPC). Prove di controllo di campioni, prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante.	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata da Documenti di valutazione delle prestazioni (rapporti di prova delle prove iniziali di tipo, relazioni di calcolo) del prodotto-tipo rilasciati dall'Organismo Notificato. Certificato di costanza della prestazione del Prodotto rilasciato dall'Organismo Notificato. Documenti di valutazione delle prestazioni (Rapporti di prova, Relazioni di calcolo) relativi alle prove di verifica di campioni prelevati in fabbrica, sul mercato o in cantiere rilasciati dall'Organismo Notificato.
1	Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Altre prove su campioni prelevati in fabbrica dal fabbricante in conformità del piano di prove prescritto	Prove Iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT). Ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica (FPC). Sorveglianza continua della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata da Documenti di valutazione delle prestazioni (rapporti di prova delle prove iniziali di tipo, relazioni di calcolo) del prodotto-tipo rilasciati dall'Organismo Notificato. Certificato di costanza della prestazione del Prodotto rilasciato dall'Organismo Notificato.
2+	Prove Iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT). Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prove prescritto	Certificato del Controllo di Produzione in Fabbrica (FPC) basato su: Ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica (FPC). Sorveglianza continua della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata dal Certificato di conformità del Controllo di produzione in fabbrica (FPC) rilasciato dall'Organismo Notificato
3	Controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Prove Iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata dai Documenti di valutazione delle prestazioni (rapporti di prova delle prove iniziali di tipo) del prodotto-tipo rilasciati dal Laboratorio Notificato

6.1 Mantenimento dei documenti di VVCP

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

Sistema	Compiti del fabbricante	Compiti dell'Organismo Notificato	Documenti di VVCP
1+	Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Prove ulteriori su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prove prescritto	Conferma della Certificazione di costanza della prestazione del prodotto sulla base di Sorveglianza, valutazione e verifica annuale del Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Prove di controllo di campioni, prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante.	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata da Conferma di mantenimento della validità, rilasciata dall'Organismo Notificato, del Certificato di costanza della prestazione del prodotto. Documenti di valutazione delle prestazioni (Rapporti di prova, Relazioni di calcolo) relativi alle prove di verifica di campioni prelevati in fabbrica, sul mercato o in cantiere rilasciati dall'Organismo Notificato
1	Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Altre prove su campioni prelevati in fabbrica dal fabbricante in conformità del piano di prove prescritto	Conferma della Certificazione di costanza della prestazione del prodotto sulla base di Sorveglianza, valutazione e verifica annuale del Controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata dalla Conferma di mantenimento della validità, rilasciata dall'Organismo Notificato, del Certificato di conformità CE del prodotto
2+	Prove Iniziali di Tipo sul Prodotto (ITT). Controllo di produzione in fabbrica (FPC). Altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prove prescritto	Conferma della Certificazione del Controllo di produzione in fabbrica (FPC) sulla base di Sorveglianza valutazione e verifica annuale del Controllo di produzione in fabbrica (FPC).	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante accompagnata dalla Conferma di mantenimento della validità, rilasciata dall'Organismo Notificato, del Certificato di conformità del Controllo di produzione in fabbrica (FPC).