



**REGOLAMENTO PER LA VALUTAZIONE E LA  
VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA PRESTAZIONE  
DEI PRODOTTI DA COSTRUZIONE  
SECONDO IL REGOLAMENTO (UE) 305/2011**

INDICE DELLE REVISIONI		
Rev.	Data	Variazioni
6	30/03/2022	§1 inserito riferimento imparzialità e possibilità di partecipazione agli audit di osservatori delle amministrazioni competenti/ente di accreditamento §2 specifica compiti nei sistemi di VVCP in caso di EAD; §3 integrazione riferimenti; §5.3 specifiche su campionamento; specifiche su utilizzo laboratori esterni; § 5.4 c) specifica su scadenza di presentazione azioni correttive per ispezione iniziale in stabilimento; inserimento § 5.11 Trasferimento di Certificato; § 5.12 specifica distinzione reclami e ricorsi; inserito § 6.2 Utilizzo del logo LPM; § 9.1 e § 9.2 inserito riferimento a Codice Etico di Ateneo. Apportate correzioni/precisazioni e modifiche editoriali.
7	23/06/2022	Recepimento rilievo Accredia: § 7 integrazione modalità di comunicazione ai clienti di modifiche al Regolamento.
8	17/11/2022	Recepimento osservazione n. 4 Accredia DC: §§ 5.9,5.10 comunicazione agli altri ON circa sospensione/ritiro/riattivazione dei certificati; § 5.11 verifica sul ritiro del certificato precedente in caso di richiesta di trasferimento di certificato da altro ON; § 9.2 comunicazione ai clienti in caso di necessità di divulgazione di informazioni riservate.
9	27/10/2023	Recepimento rilievi Accredia e modifiche diffuse: § 5.2 a) inserimento del caso di Rebranding; § 5.3 azioni conseguenti l'esito negativo delle prove di tipo; § 5.4 motivi di ricusazione degli ispettori; §§ 5.4 e 5.6 specifiche sulle azioni richieste al fabbricante per la gestione dei rilievi, modifiche alle tempistiche previste in alcune fasi dell'iter di certificazione e azioni conseguenti la relativa inosservanza; § 5.7 azioni conseguenti l'esito negativo delle prove su campioni prelevati in fabbrica (sistema di VVCP 1+); § 5.9 inserimento del caso di limitazione del certificato; § 6.4 integrazione modalità di comunicazione modifiche all'ON; § 7 modalità di comunicazione modifiche al Regolamento prive di impatto sul fabbricante; § 9.2 integrazione clausola di riservatezza.

RAQ E. Pini	Capo Servizio R. Minerva
VERIFICATO	APPROVATO



## **INDICE**

- 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2. AMBITO DELLA NOTIFICA**
- 3. RIFERIMENTI**
- 4. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI**
- 5. MODALITÀ GESTIONALI**
  - 5.1 Flusso generale
  - 5.2 Richiesta / Pianificazione
  - 5.3 Valutazione della prestazione del prodotto da costruzione
  - 5.4 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica
  - 5.5 Rilascio del Certificato
  - 5.6 Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica
  - 5.7 Prove su campioni prelevati in fabbrica
  - 5.8 Verifiche Straordinarie
  - 5.9 Limitazione, sospensione, ritiro e riattivazione del certificato
  - 5.10 Rinuncia al Certificato
  - 5.11 Trasferimento di Certificato
  - 5.12 Reclami e ricorsi
- 6. RESPONSABILITÀ DEL FABBRICANTE**
  - 6.1 Utilizzo del Certificato
  - 6.2 Utilizzo del logo LPM
  - 6.3 Gestione dei reclami
  - 6.4 Gestione delle modifiche
- 7. MODIFICA ALLE REGOLE DEL SISTEMA DI CERTIFICAZIONE**
- 8. ARCHIVIAZIONE**
- 9. IMPARZIALITÀ E RISERVATEZZA**
  - 9.1 Imparzialità
  - 9.2 Riservatezza
- 10. SICUREZZA**
- 11. CONTROVERSIE**
- 12. ONERI FISCALI E REGISTRAZIONE**
- 13. INFORMATIVA SULLA PRIVACY**
- 14. SPESE DI TRASFERTA**
- 15. FATTURAZIONE**
- 16. PAGAMENTI**
- 17. CONDIZIONI CONTRATTUALI**



## **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

Il presente Regolamento stabilisce le modalità attraverso le quali il Laboratorio Prove Materiali del Politecnico di Milano (LPM) in qualità di Organismo Notificato (Notified Body – NB), effettua la valutazione e verifica della costanza della prestazione (VVCP) dei prodotti da costruzione ai fini della marcatura CE di cui al Regolamento (UE) n. 305/2011.

In particolare, il presente Regolamento disciplina i rapporti tra il LPM (d'ora in poi indistintamente LPM, Laboratorio, NB, Organismo Notificato, ON, Organismo, Organismo di Certificazione) e le organizzazioni (d'ora in poi indistintamente Organizzazione, Organizzazione richiedente, cliente, Fabbrikante) che intendono apporre la marcatura CE sui propri prodotti da costruzione, definendo i compiti e le responsabilità del LPM e le modalità alle quali deve attenersi il fabbricante per la richiesta, l'ottenimento ed il mantenimento della certificazione.

Il presente Regolamento assume carattere contrattuale nei rapporti tra il Laboratorio e l'Organizzazione richiedente dal momento dell'accettazione dell'offerta di VVCP.

È esclusa dall'oggetto del contratto qualunque attività di consulenza nella realizzazione e nel mantenimento della costanza della prestazione del prodotto o della conformità del sistema di controllo della produzione in fabbrica.

L'Organismo di Certificazione si impegna a comunicare al fabbricante eventuali attività che saranno oggetto di subappalto e a richiederne il relativo consenso.

LPM si impegna ad operare nel rispetto delle procedure applicabili, garantendo imparzialità e indipendenza durante l'intero iter di certificazione e recependo eventuali segnalazioni da parte dell'Organizzazione richiedente circa potenziali conflitti di interesse che possano mettere in discussione la validità e imparzialità del processo di VVCP.

Allo scopo di accertare che le modalità di valutazione adottate dall'Organismo di Certificazione LPM siano conformi alle normative di riferimento e che permangano i requisiti posti a base dell'autorizzazione, le Amministrazioni competenti e/o l'Ente di Accreditamento possono richiedere, a spese di LPM, la partecipazione di loro ispettori, in qualità di osservatori, agli audit effettuati dall'Organismo di Certificazione presso i propri clienti.

La partecipazione di osservatori agli audit è preventivamente concordata tra LPM e l'Organizzazione. Qualora l'Organizzazione non conceda il proprio consenso, LPM non potrà procedere alle attività di valutazione della conformità previste. La persistente inadempienza a tale obbligo, salvo giustificati motivi, potrà determinare il mancato rilascio o la sospensione o revoca della certificazione.

Se non diversamente previsto dalla specifica tecnica armonizzata di riferimento (norma armonizzata o documento per la valutazione europea EAD) indicata dal Fabbrikante nella domanda di certificazione, i controlli previsti nell'ambito dei sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione vengono effettuati con il metodo del campionamento.



Il Laboratorio non si assume alcun obbligo circa l'esito positivo della VVCP, né in merito all'emissione del relativo certificato.

## **2. AMBITO DELLA NOTIFICA**

L'elenco dei prodotti da costruzione per i quali il LPM è notificato con il numero 1777 è reperibile sul sistema informativo NANDO, gestito dalla Commissione Europea (<http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/>).

I compiti attribuiti al Fabbricante e all'Organismo Notificato nell'iter di certificazione sono riportati nella tabella seguente, come da allegato V del Reg. (UE) 305/2011:

### **Sistemi di Valutazione e Verifica della Costanza della prestazione**

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

<b>Sistema VVCP</b>	<b>Compiti del Fabbricante</b>	<b>Compiti del NB</b>
<b>1+</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;</li></ul>	<p>Nel caso di norma armonizzata:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 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;</li><li>- ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- prove di controllo di campioni, prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante.</li></ul> <p>Nel caso di EAD:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- prove di controllo di campioni, prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante.</li></ul>



<b>Sistema VVCP</b>	<b>Compiti del Fabbricante</b>	<b>Compiti del NB</b>
<b>1</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;</li></ul>	<p>Nel caso di norma armonizzata:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 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;</li><li>- ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica</li><li>- sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica.</li></ul> <p>Nel caso di EAD:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica</li><li>- sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica.</li></ul>
<b>2+</b>	<p>Nel caso di norma armonizzata:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 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;</li><li>- controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto.</li></ul> <p>Nel caso di EAD:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;</li><li>- sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica.</li></ul>
<b>3</b>	controllo della produzione in fabbrica.	<p>Nel caso di norma armonizzata: 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.</p> <p>Nel caso di EAD: non è richiesto l'intervento di un laboratorio notificato.</p>



<b>Sistema VVCP</b>	<b>Compiti del Fabbricante</b>	<b>Compiti del NB</b>
<b>4</b>	Nel caso di norma armonizzata: - valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove, a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto; - controllo della produzione in fabbrica. Nel caso di EAD: controllo della produzione in fabbrica.	Non è richiesto l'intervento di un organismo notificato

In base all'esito delle valutazioni e delle verifiche effettuate sopra indicate, l'Organismo Notificato decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del **certificato di costanza della prestazione del prodotto per i sistemi 1+ e 1** e del **certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica per il sistema 2+**.

### **3. RIFERIMENTI**

- Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio.
- Regolamento Delegato (UE) N. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 recante modifica dell'allegato V del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la valutazione e la verifica della costanza della prestazione dei prodotti da costruzione.
- Regolamento Delegato (UE) N. 574/2014 della Commissione del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una dichiarazione di prestazione relativa ai prodotti da costruzione.
- 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.
- D. Lgs. 9 aprile 2008, n. 81, Testo Unico sulla salute e sicurezza sul lavoro.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura".
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 "Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi"
- EA-2/17 M:2020 Document on accreditation for Notification Purposes
- Regolamento del LPM.
- Tariffario LPM in vigore.

Laddove non specificato, i riferimenti sopracitati si intendono nell'edizione/revisione in corso di validità.



#### **4. DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI**

Valgono le seguenti abbreviazioni:

- AC = Azione Correttiva;
- AVI = Addetto alla Verifica Ispettiva;
- CC = Comitato di Certificazione;
- CPR = Construction Product Regulation (Regolamento (UE) n. 305/2011 sui prodotti da costruzione);
- FPC = Factory Production Control (controllo della produzione in fabbrica);
- GVI = Gruppo di Verifica Ispettiva;
- LPM = Laboratorio Prove Materiali;
- NB = Notified Body – Organismo Notificato
- NC = Non Conformità;
- PVI = Piano di Verifica Ispettiva;
- RGVI = Responsabile del Gruppo di Verifica Ispettiva;
- RRC = Rapporto Riunione di Chiusura (di VI);
- RVI = Rapporto di Verifica Iniziale;
- RVS = Rapporto di Verifica di Sorveglianza (ordinaria o straordinaria);
- VI = Verifica Ispettiva/audit
- VVCP = Valutazione e Verifica della Costanza della Prestazione.
- VS = Verifica di Sorveglianza
- VSt = Verifica Straordinaria

Valgono le seguenti definizioni:

- **autorità notificante:** autorità designata dallo Stato Membro, responsabile di organizzare ed eseguire le procedure necessarie per la valutazione e la notifica degli organismi da autorizzare per svolgere compiti di parte terza nel processo di valutazione e verifica della costanza della prestazione ai fini del Regolamento (UE) n. 305/2011, nonché responsabile del controllo degli organismi notificati. Nel caso specifico del LPM, l'autorità notificante è il Servizio Tecnico Centrale (STC) del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici;
- **outsourcer:** organizzazione che esegue parte del processo produttivo per conto del Fabbrikante e su specifiche tecniche da questi fornite;
- **certificato:** certificato rilasciato dal LPM in qualità di organismo notificato ai sensi del Regolamento (UE) n. 305/2011 a seguito delle attività di valutazione e verifica della costanza delle prestazioni del prodotto da costruzione. A seconda del sistema di VVCP stabilito nella specifica tecnica armonizzata in funzione dell'uso previsto del prodotto da costruzione, si intende il Certificato di costanza della prestazione del prodotto (sistema 1+ e 1), oppure il Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica (sistema 2+);
- **verifica ispettiva:** processo sistematico, indipendente e documentato per ottenere evidenze e valutare con obiettività il controllo di produzione in fabbrica definito ed attuato dal fabbricante, per stabilire in quale misura i criteri di riferimento indicati nella specifica tecnica armonizzata corrispondente siano soddisfatti;





- **Non-Conformità di I Categoria:** NC che compromette l'efficacia del controllo di produzione in fabbrica in maniera tale da non garantire la costanza della prestazione del prodotto fabbricato, con il rischio che prodotti con prestazioni delle caratteristiche essenziali non conformi a quanto attestato dal fabbricante nella dichiarazione di prestazione possano essere immessi sul mercato. Se non adeguatamente gestita, questo genere di NC può comportare la sospensione della certificazione e la ripetizione per intero o in parte della verifica ispettiva prima della sua riattivazione; tale ripetizione che, a giudizio del Comitato di Certificazione, può essere svolta in stabilimento e/o essere documentale, deve avvenire entro 6 (sei) mesi dalla notifica della sospensione della certificazione.  
In caso tale scadenza non venga rispettata e/o la Non Conformità di I Categoria non risultasse efficacemente risolta, la certificazione può essere ritirata (§ 5.9);
- **Non-Conformità di II Categoria:** NC che non comporta rischio immediato per l'efficace funzionamento del controllo di produzione in fabbrica riguardo la sua capacità di assicurare la costanza della prestazione del prodotto fabbricato, se trattata con adeguata AC entro un periodo di tempo definito (proporzionale alla gravità della NC).  
In caso tale scadenza non venga rispettata o la NC di II Categoria non risultasse efficacemente risolta, essa può venire riproposta come tale o formulata come Non Conformità di I Categoria, a giudizio del GVI.
- **Raccomandazione:** Indicazione per il miglioramento delle modalità operative e/o del sistema documentale del fabbricante o NC potenziale che non comporta rischio immediato per l'efficacia del controllo di produzione in fabbrica ma che potrebbe ridurre l'efficacia se non venisse posto in essere un adeguato trattamento e/o azione correttiva/preventiva. Se non adeguatamente trattata, la raccomandazione può venire riproposta come tale o formulata come Non Conformità di II Categoria, a giudizio del GVI.  
La raccomandazione può non essere recepita; in tal caso, le motivazioni devono essere registrate.

Per la terminologia utilizzata nel presente regolamento e non sopra definita, si rimanda alle definizioni contenute nei documenti di cui al § 3, con particolare riferimento al Regolamento (UE) 305/2011.

## **5. MODALITA' GESTIONALI**

### **5.1 Flusso generale**

Il processo di VVCP del prodotto da costruzione si articola nelle fasi di seguito indicate.

### **5.2 Richiesta / Pianificazione**

#### **a) Richiesta da parte del Fabbricante**

Il fabbricante che intenda avvalersi del LPM ai fini della VVCP del prodotto da costruzione compila il modulo di "Istanza di Certificazione"





(LPM/MOD.00.201), attraverso cui presenta al NB formale richiesta di certificazione.

Il fabbricante trasmette l'Istanza di Certificazione, unitamente ai documenti allegati in essa richiesti, all'indirizzo email riportato nell'Istanza stessa, fornendo in tal modo gli elementi necessari all'esecuzione dell'analisi di fattibilità da parte del Laboratorio.

Qualora il fabbricante richiedente la certificazione non sia il produttore fisico del prodotto, ma intenda immettere sul mercato un prodotto da costruzione con il proprio nome o marchio senza modificarlo, si configura il caso di *rebranding*. Tale situazione dovrà essere esplicitata all'interno dell'Istanza di certificazione; il LPM fornirà quindi indicazioni al *rebranding manufacturer* circa la procedura da seguire e la documentazione da presentare per finalizzare l'Istanza, a integrazione di quanto previsto nel presente Regolamento .

#### **b) Analisi di fattibilità**

Ricevuta l'istanza, e richieste al fabbricante le eventuali integrazioni/correzioni nel caso di incompletezza/inesattezza, il Laboratorio esegue l'analisi di fattibilità, valutando le specifiche contenute nell'Istanza stessa ed esaminando le dimensioni dell'intervento.

Nel caso tali specifiche siano compatibili con le procedure del LPM, vengono definiti i costi e i tempi previsti per l'esecuzione delle attività di VVCP e il rilascio del certificato, considerando almeno i seguenti elementi:

- attività necessarie per la valutazione delle prestazioni del prodotto, inclusi criteri di campionamento (definizione delle famiglie di prodotto in relazione alle sue caratteristiche e definizione di prototipi rappresentativi di ciascuna famiglia), prove di tipo, calcoli di tipo, valori desunti da tabelle, valutazione della documentazione descrittiva del prodotto;
- impegno in giorni/uomo per l'analisi documentale del controllo della produzione in fabbrica (Stage 1 di VI);
- impegno in giorni/uomo per l'ispezione in stabilimento, considerando anche eventuali outsourcers (Stage 2 di VI);
- spese vive.

Gli elementi di cui sopra vengono stabiliti in relazione alla numerosità e caratteristiche dei prodotti da determinare, alla numerosità e dimensioni degli stabilimenti di produzione del fabbricante e degli eventuali outsourcers e a fattori legati alla logistica della VI.

#### **c) Offerta / Ordine**

Sulla base delle indicazioni conseguenti la fase istruttoria, facendo riferimento al tariffario, il LPM redige e invia al cliente l'offerta di VVCP (o proposta di contratto), identificata con il numero del protocollo interno di registrazione dell'Istanza e contenente le attività richieste, il quadro economico generale delle attività di certificazione, il preventivo di spesa, le modalità di fatturazione e pagamento, nonché il presente regolamento, quale parte integrante del contratto.



Nel caso in cui, su richiesta del fabbricante e/o per ragioni tecniche, logistiche ed economiche sia necessario eseguire prove presso impianti esterni al laboratorio di prova del LPM, per i quali il Laboratorio stesso abbia ottenuto la relativa approvazione da parte dell'Autorità Notificante (si veda § 5.3), questa condizione viene riportata nell'offerta di VVCP.

In caso di accettazione dell'offerta, il fabbricante ne invia al Laboratorio, mediante posta elettronica preferibilmente certificata, una copia firmata dal legale rappresentante dell'Organizzazione o da persona debitamente autorizzata alla firma.

L'emissione di un eventuale ordine di acquisto da parte del fabbricante non sostituisce l'accettazione dell'offerta di VVCP né delle condizioni in essa riportate. La sottoscrizione dell'offerta ed il suo invio al Laboratorio costituiscono perfezionamento del contratto di VVCP (o contratto di certificazione) e altresì accettazione dei contenuti del presente regolamento, oltre che degli altri documenti elencati alla lettera d) del presente paragrafo.

A seguito del perfezionamento del contratto, LPM invia al fabbricante il modulo "Documentazione del controllo della produzione in fabbrica" (LPM/MOD.00.202), in cui sono specificati i documenti che il fabbricante deve trasmettere all'Organismo di Certificazione per consentirne l'analisi.

All'atto della sottoscrizione dell'offerta di VVCP, il Fabbricante si impegna a non presentare ulteriore Istanza di Certificazione per il medesimo prodotto e il medesimo stabilimento di produzione ad un altro Organismo fino alla conclusione della procedura di certificazione da parte del LPM o all'emissione di parere negativo al rilascio del certificato.

Al ricevimento dell'offerta di VVCP controfirmata, il Laboratorio ne verifica l'adeguatezza e la completezza.

#### **d) formalizzazione del contratto**

Il contratto di certificazione tra il LPM e l'Organizzazione consta dei seguenti documenti:

- il presente Regolamento nella versione in vigore;
- l'Istanza di Certificazione (LPM/MOD.00.201) debitamente compilata e firmata dall'organizzazione richiedente;
- l'offerta di VVCP emessa dal LPM e sottoscritta dall'organizzazione richiedente;
- qualunque altro documento si rendesse eventualmente necessario purché riferibile espressamente all'offerta formulata dal Laboratorio per quel dato prodotto.

Il contratto comprende:

- la valutazione delle prestazioni del prodotto secondo quanto definito nella specifica tecnica armonizzata di riferimento, per i soli sistemi 1 e 1+, con rilascio del/i relativo/i rapporto/i di prova;
- l'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;



- il rilascio del certificato (di costanza della prestazione o di conformità del controllo della produzione in fabbrica);
- la sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica;
- per il solo sistema VVCP 1+, le prove di controllo di campioni prelevati dal NB presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante.

Per ciascuna delle attività sopra descritte verrà emessa un'offerta economica specifica soggetta ad accettazione da parte del fabbricante.

#### **e) durata del contratto e recesso**

Se non diversamente pattuito, il contratto è stipulato a tempo indeterminato, con decorrenza dalla data di sottoscrizione dell'offerta di VVCP, salvo adeguamenti tariffari necessari a seguito dell'aggiornamento del tariffario LPM.

Ciascuna delle parti ha la facoltà di recedere dal contratto con un preavviso minimo di tre mesi rispetto alla data di efficacia del recesso, da comunicarsi mediante lettera raccomandata a.r. o posta elettronica certificata.

A seguito di comunicazione di recesso, restano valide, per il tempo residuo di validità del contratto, tutte le disposizioni del contratto stesso che sono funzionali al mantenimento dei prodotti in conformità alla normativa di riferimento, con particolare riguardo alla facoltà del Laboratorio di effettuare verifiche e ottenere informazioni qualora abbia ragione di ritenere che detta conformità sia venuta meno. In tale periodo, saranno inoltre dovuti al LPM tutti i compensi pattuiti per le attività svolte fino alla data di efficacia del recesso.

#### **f) Pianificazione**

A seguito della stipula del contratto, il LPM pianifica, in accordo con il cliente, la tempistica di esecuzione delle attività operative valutando le finestre temporali per le attività di valutazione delle prestazioni del prodotto, quando previste, e dell'ispezione iniziale dello stabilimento e del controllo della produzione in fabbrica (stage 1 e stage 2 della VI).

### **5.3 Valutazione della prestazione del prodotto da costruzione**

Tutte le prestazioni del prodotto relative alle caratteristiche definite nella specifica tecnica armonizzata di riferimento devono essere determinate attraverso prove, calcoli, valori desunti da tabelle o una documentazione descrittiva del prodotto. I metodi di prova, il numero di campioni e i criteri di valutazione sono definiti nelle stesse specifiche tecniche armonizzate applicabili al prodotto in oggetto.

Prove eseguite in precedenza secondo la pertinente specifica tecnica armonizzata possono essere accettate (e quindi non ripetute), purché condotte secondo metodi di prova di uguale o maggiore rigore rispetto allo stato dell'arte, sotto lo stesso sistema di VVCP, sul medesimo prodotto o su prodotti con dimensioni, tecnologia di produzione e funzionalità equivalenti, a giudizio del NB.

Ai fini della valutazione delle prestazioni, i prodotti di un medesimo fabbricante possono essere raggruppati in famiglie, per le quali è possibile assumere che i risultati della valutazione relativa a una o più caratteristiche eseguita su un



prodotto della famiglia siano rappresentativi della medesima(e) caratteristica(e) per tutti i prodotti all'interno di quella famiglia, a giudizio del NB.

*Nota: i prodotti possono essere raggruppati in famiglie differenti considerando diverse caratteristiche.*

La valutazione delle prestazioni del prodotto deve essere eseguita per tutte le caratteristiche del prodotto stesso definite nella specifica tecnica armonizzata applicabile e per le quali il fabbricante è tenuto a dichiarare la prestazione:

- all'inizio della produzione di un nuovo prodotto o una nuova versione del prodotto (a meno che non rientri all'interno di una famiglia per la quale le caratteristiche siano già state valutate), oppure
- a seguito dell'introduzione di un metodo di produzione nuovo oppure modificato (quando tale metodo possa avere effetto sulle caratteristiche dichiarate, a giudizio del responsabile tecnico competente del Laboratorio).

La valutazione delle prestazioni del prodotto deve essere eseguita per tutte le caratteristiche appropriate del prodotto:

- a seguito di una modifica nella progettazione del prodotto (es. criteri o parametri di progetto), nelle materie prime o nei fornitori dei componenti, o nel metodo di produzione, che possa avere effetto significativo su una o più caratteristiche.

Nell'ambito dei sistemi di VVCP 1 e 1+, il campionamento dei prodotti da sottoporre a prova viene effettuato dall'Organismo di Certificazione, sotto la propria responsabilità. Al termine del campionamento viene redatto apposito verbale sottoscritto sia dall'ispettore del LPM che dal rappresentante del fabbricante. Ove possibile, in relazione agli aspetti logistici e alla pianificazione delle attività del NB, il campionamento viene effettuato in concomitanza con l'esecuzione delle verifiche iniziali e di sorveglianza. Il campione può essere consegnato al LPM o al laboratorio esterno che esegue le prove direttamente dall'ispettore o spedito dal fabbricante secondo un'adeguata procedura di confezionamento.

Su richiesta del Fabbricante ove motivato da ragioni tecniche, economiche o logistiche e nel caso siano necessarie attrezzature di prova non in dotazione al LPM, le prove possono essere eseguite presso gli impianti di prova del fabbricante o di un laboratorio terzo.

L'utilizzo di tali impianti di prova non si configura come subappalto. Le prove sono eseguite sotto la direzione e la responsabilità del LPM che emette i relativi rapporti di prova.

L'esecuzione delle attività di prova presso laboratori terzi costituisce subappalto quando:

- le prove siano condotte senza personale dell'organismo notificato presente a gestire/supervisionare tutte le fasi dell'attività di prova;
- i rapporti di prova non siano elaborati dal NB.



In caso di subappalto, LPM ne informa preventivamente il Fabbrikante, comunicando il nominativo del laboratorio individuato, e ne acquisisce il relativo consenso.

Per tutte le casistiche sopradescritte, il ricorso a laboratori esterni al LPM avviene a condizione che tali laboratori siano accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 oppure qualificati dal LPM con apposita procedura per le prove specifiche di certificazione, e previa comunicazione e approvazione da parte delle Amministrazioni competenti.

Al termine delle prove per la valutazione della prestazione del prodotto, il responsabile tecnico di prodotto o responsabile di prova LPM valuta la conformità dei risultati ottenuti rispetto ai requisiti previsti per le caratteristiche essenziali del prodotto, richiamate nella specifica tecnica armonizzata di riferimento. In caso di esito negativo lo comunica in forma scritta al fabbricante che può rendere disponibili, entro un termine di tempo concordato, ulteriori provini ai fini di un nuovo campionamento e della ripetizione delle prove. Il rilascio del certificato di costanza della prestazione è subordinato all'esito positivo delle prove.

In assenza di riscontro da parte del fabbricante entro le tempistiche definite, LPM può decidere di interrompere l'iter di valutazione e deliberare il rifiuto alla certificazione, richiedendo il pagamento dell'attività svolta fino a quel punto.

In tale situazione, LPM comunica al cliente i motivi del rifiuto della certificazione e provvede altresì ad informare del diniego l'Autorità Notificante e gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

Nel caso di esito positivo delle prove per la valutazione della prestazione del prodotto, il LPM, sulla base dei risultati delle stesse e delle relative registrazioni, emette un Rapporto di prova contenente gli elementi stabiliti nelle parti applicabili della specifica tecnica armonizzata pertinente.

Qualora vengano utilizzati materiali o componenti le cui caratteristiche siano già state determinate dal produttore di tali materiali o componenti, sulla base di metodi di valutazione definiti da norme armonizzate, le corrispondenti caratteristiche non richiedono una nuova valutazione. Le caratteristiche di tali materiali o componenti devono essere documentate.

In caso di prodotti da costruzione coperti da una valutazione tecnica europea (ETA), il NB esegue solo le attività di verifica della costanza della prestazione, essendo la valutazione della prestazione del prodotto già precedentemente eseguita dal TAB per la emissione dell'ETA.

#### **5.4 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica**

L'ispezione iniziale viene programmata dal NB in accordo con il cliente e copre tutti gli stabilimenti di produzione coinvolti nella realizzazione del prodotto, sia appartenenti al Fabbrikante che ai suoi eventuali outsourcers.



L'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica deve essere eseguita quando il processo di produzione sia stato finalizzato e sia operativo allo scopo di identificare, esaminare e valutare il metodo e gli strumenti utilizzati dal fabbricante per esercitare il controllo di produzione in fabbrica dei propri prodotti da costruzione così da assicurarne la costanza della prestazione. La Verifica Iniziale viene effettuata da un GVI composto da almeno 2 ispettori, di cui almeno un AVI gestionale e un AVI Tecnico, uno dei quali con funzione di RGVI.

Nel corso dell'ispezione iniziale viene verificato che:

- tutte le risorse necessarie al conseguimento delle caratteristiche definite nella specifica tecnica armonizzata di riferimento siano presenti, operative e correttamente implementate;
- le procedure di controllo del processo produttivo, coerenti con la documentazione relativa, siano applicate;
- i prodotti siano conformi ai campioni utilizzati per la valutazione della prestazione del prodotto mediante prove di tipo.

La VI si articola in due fasi:

- a. Stage 1 (documentale): ha lo scopo di valutare la conformità documentale del sistema di controllo della produzione in fabbrica stabilito dal fabbricante ai requisiti definiti nella specifica tecnica armonizzata di riferimento; viene normalmente eseguita presso la sede del LPM mediante analisi della documentazione pertinente.
- b. Stage 2 (in stabilimento): consiste nell'ispezione iniziale degli stabilimenti di produzione, con lo scopo di valutare l'idoneità del personale, dei locali, delle apparecchiature, del processo produttivo e la corretta implementazione delle procedure del controllo di produzione, ai fini di garantire la costanza delle prestazioni del prodotto.

#### **a) Stage 1 della Verifica Iniziale**

A seguito del ricevimento del modulo (LPM/MOD.00.202) "Documentazione del controllo della produzione in fabbrica" debitamente compilato e firmato dall'organizzazione richiedente e dei documenti in esso specificati, il GVI incaricato esegue l'esame della documentazione relativa al sistema di controllo della produzione in fabbrica al fine di verificare che tutti i requisiti contenuti nelle specifiche tecniche armonizzate pertinenti siano soddisfatti.

I documenti che devono essere prodotti comprendono tra gli altri:

- Manuale Qualità/Manuale FPC;
- Eventuale certificato ISO 9001;
- organigramma funzionale e nominativo del sistema di controllo della produzione in fabbrica;
- matrice di attribuzione di compiti e responsabilità relative al controllo della produzione in fabbrica, con particolare riferimento alle figure di: delegato del Fabbricante presso ciascun stabilimento di produzione, responsabile qualità, direzione tecnica, direzione produzione, responsabile acquisti (o figure equivalenti);





- definizione dei processi di produzione, inclusi l'approvvigionamento delle materie prime, le fasi di lavorazione meccanica, i controlli e i collaudi sui componenti e sul prodotto finito;
- procedure gestionali (gestione della documentazione; gestione degli approvvigionamenti; controllo delle materie prime e dei componenti in ingresso; conservazione in magazzino delle materie prime; controlli e collaudi sui prodotti nelle fasi intermedie di lavorazione; controlli e collaudi sui prodotti finiti; conservazione in magazzino, imballaggio e trasporto dei prodotti finiti; gestione del prodotto non conforme; tracciabilità ed identificazione delle materie prime, dei componenti e del prodotto finito; gestione delle attrezzature di controllo, monitoraggio e misurazione);
- piano di prova del prodotto, che per ciascuna delle caratteristiche di cui il fabbricante dichiara la prestazione definisca il metodo di valutazione e la frequenza di verifica;
- procedure ed istruzioni per i processi produttivi, di controllo e collaudo, di campionamento;
- procedure per il controllo degli outsourcers (se applicabile);
- procedura per la gestione della marcatura CE (incluse bozza della Dichiarazione di Prestazione e della etichettatura).
- Bozza del Registro del Fabbricante

A giudizio del GVI, possono essere richiesti ulteriori documenti ritenuti necessari ad una analisi esaustiva.

Il GVI produce il Rapporto di Stage 1 di VI contenente gli eventuali rilievi emersi, le eventuali richieste di modifica e/o integrazione, la valutazione complessiva e lo invia al fabbricante.

Se dei rilievi individuati fanno parte aspetti considerati critici (aventi impatto diretto sulla prestazione del prodotto), l'esame documentale viene reiterato fino alla risoluzione adeguata.

Se i rilievi individuati non risultano critici (assenza di impatto diretto sulla prestazione del prodotto da costruzione), l'iter prosegue; la risoluzione dei rilievi potrà essere valutata durante il successivo Stage 2 di VI.

Nel caso in cui, per motivi non dipendenti dall'Organismo Notificato, la verifica in stabilimento non venga eseguita entro 6 mesi dal completamento dello Stage 1 di VI, LPM si riserva di valutare la ripetizione in tutto o in parte dell'analisi documentale relativa al sistema di controllo della produzione in fabbrica.

Qualora nel corso dell'analisi documentale emergessero elementi relativi al prodotto o al sistema di controllo della produzione in fabbrica non comunicati dal fabbricante attraverso la presentazione dell'Istanza e tali da modificare le dimensioni dell'intervento necessario al rilascio della certificazione (numero degli stabilimenti produttivi, degli outsourcers dei processi produttivi, delle varianti di prodotto, ecc.), l'iter viene sospeso e l'offerta riformulata.





### **b) Stage 2 della Verifica Iniziale**

L'RGVI, sentito il fabbricante per concordare la tempistica adeguata, redige il PVI che viene inviato al fabbricante almeno 15 giorni prima della data prevista per l'ispezione in stabilimento.

A seguito della notifica del PVI, il fabbricante entro 3 (tre) giorni lavorativi può richiedere la sostituzione di uno o più componenti del GVI. Trascorso tale termine, in mancanza di relativa comunicazione, si intende valido il principio del silenzio - assenso.

L'eventuale ricusazione degli ispettori deve essere presentata in forma scritta e basata una delle seguenti motivazioni, non concernenti la professionalità dei valutatori:

- Conflitto di interesse: il Direttore Tecnico valuterà la consistenza di tali argomenti sulla base delle dichiarazioni fornite dall'ispettore;
- Comportamento deontologicamente scorretto; il Direttore Tecnico valuterà la consistenza di tali argomenti sulla base di esplicita riserva e di prove oggettive presentate dal fabbricante in riferimento al comportamento in campo dell'ispettore.

La decisione finale in merito spetta al Direttore Tecnico.

Il GVI procede alla VI in stabilimento secondo quanto indicato nel PVI.

Durante la VI, ciascun membro del GVI registra le evidenze oggettive riscontrate e può chiedere copia della documentazione valutata.

### **c) Rapporti della VI**

Al termine della VI, il RGVI notifica formalmente le eventuali Non Conformità di I e II Categoria e Raccomandazioni rilevate, formalizzandole nel RRC. Il RRC deve essere firmato per presa visione da un rappresentante del fabbricante.

L'eventuale mancata firma per presa visione da parte del fabbricante non inficia la validità del RRC.

In caso di Non Conformità e Raccomandazioni, il fabbricante è tenuto a risolvere tali situazioni mediante l'emissione di proposte di Azioni Correttive che devono essere trasmesse al RGVI attraverso l'apposito modulo LPM/MOD.00.027. Le Azioni Correttive vengono valutate, entro 15 giorni lavorativi dalla loro ricezione, dal GVI che ha facoltà di respingerle motivatamente, richiedendo integrazioni e/o riformulazioni fino all'approvazione delle stesse.

Secondo la valutazione data dal GVI, la verifica del trattamento delle Non Conformità di I Categoria e la loro risoluzione può essere eseguita mediante rapporti documentali forniti dal fabbricante entro i tempi indicati oppure deve richiedere una Verifica Straordinaria di Follow Up (§ 5.8) presso lo stabilimento di produzione. Qualora lo ritenga necessario ai fini della valutazione circa la conformità del sistema di FPC, Il GVI può richiedere evidenze documentali di attuazione dei trattamenti/azioni correttive proposte anche per le Non conformità di II categoria.

Il GVI, valutate le proposte di Azioni Correttive del Fabbricante, ed eseguita l'eventuale Verifica di Follow Up, produce il RVI, che descrive tutti gli elementi trattati durante la VI.



Il RVI viene firmato dal RGVI ed inviato al CC unitamente al RRC, alle liste di riscontro compilate dai componenti del GVI che riportano le evidenze visionate in sede di verifica e alle proposte di Azione Correttiva approvate dal GVI.

Qualora il fabbricante non presenti azioni correttive per la risoluzione dei rilievi emersi o le stesse non siano approvate dal GVI entro 6 mesi dall'esecuzione della ispezione iniziale in stabilimento, LPM si riserva di valutare la ripetizione in tutto o in parte dell'iter di certificazione fino ad allora condotto.

Trascorsi ulteriori 3 mesi dall'esecuzione di attività supplementari senza esito positivo della valutazione, LPM interrompe l'iter di certificazione e sottopone la pratica al CC per la delibera di rifiuto alla certificazione, richiedendo al fabbricante il pagamento delle attività svolte fino a quel punto.

LPM comunica al cliente i motivi del rifiuto della certificazione e provvede altresì ad informare del diniego l'Autorità Notificante e gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

### **5.5 Rilascio del Certificato**

Il rilascio dei certificati è di competenza del Comitato di Certificazione del LPM che si riunisce ed esprime parere entro 30 giorni lavorativi dalla data di ricevimento della documentazione sulla base della quale viene deliberato il rilascio.

#### **a) Riesame**

Il CC, analizzati i risultati delle attività svolte per la valutazione delle prestazioni del prodotto (quando prevista), sentita la descrizione generale del sistema di controllo della produzione in fabbrica da parte del GVI, la motivazione dei rilievi eventualmente sollevati e le AC proposte dal Fabbricante, verifica la correttezza dell'iter procedurale e di tutti i documenti di registrazione, approfondendo gli aspetti che dovessero risultare non sufficientemente definiti.

#### **b) Delibera**

Il CC, sulla base dei punti emersi nella fase precedente, delibera circa l'emissione del Certificato secondo una delle seguenti formulazioni:

- rilascio del Certificato;
- sospensione del proprio pronunciamento per una richiesta di integrazione documentale o di ulteriore verifica presso lo stabilimento di produzione o di un'integrazione della valutazione della prestazione del prodotto, rinviando la delibera a seguito del loro espletamento. In tal caso il termine dei 30 giorni per la delibera è sospeso e riprende a decorrere dal termine dell'espletamento delle integrazioni richieste.
- parere negativo al rilascio del certificato.

In caso di parere negativo al rilascio, il fabbricante riceve comunicazione scritta e motivata di tale delibera. Il fabbricante ha la possibilità di inoltrare all'Organismo ricorso contro il parere negativo in forma scritta entro 30 giorni dalla comunicazione (§ 5.12).



### **c) Emissione del Certificato**

A seguito della delibera positiva del CC, il LPM predispone il Certificato.

Il Certificato viene redatto in lingua inglese.

A seconda del sistema di Valutazione e Verifica della Costanza della Prestazione previsto per la singola tipologia di prodotto, il certificato sarà:

- Certificato di costanza della prestazione del prodotto (sistemi 1+ e 1);
- Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica (sistema 2+).

Il Certificato viene rilasciato, nella data di emissione, firmato digitalmente dal Presidente del CC e viene inviato al fabbricante.

Il riferimento del Certificato viene riportato nel corrispondente “Registro dei prodotti/sistemi certificati ovvero provati/classificati dal LPM” (LPM/DOC.00.008), pubblicato sul sito web del LPM. Suddetto registro viene costantemente aggiornato con uno scarto massimo di un mese dall’ultimo certificato/rapporto di prova emesso o decreto di autorizzazione ricevuto.

Copia del Certificato viene inoltre pubblicata integralmente sul sito web del LPM entro un mese dalla data di emissione.

I Certificati vengono emessi con riferimento alla versione della pertinente specifica tecnica armonizzata applicabile alla data di presentazione dell’Istanza di Certificazione da parte del fabbricante.

In caso di aggiornamento della specifica tecnica armonizzata e di richiesta da parte del fabbricante di rilascio di un nuovo certificato, riportante il riferimento normativo aggiornato, LPM esamina l’impatto dei cambiamenti sulla validità del Certificato in essere svolgendo gli accertamenti necessari che possono consistere nella ripetizione in toto o in parte dell’iter definito nel presente regolamento (verifica del sistema di controllo della produzione in fabbrica, nuova valutazione della prestazione del prodotto, ecc.) e procede all’eventuale revisione dei certificati stessi entro il termine del periodo di coesistenza o entro la data di applicabilità dell’emendamento.

Le prassi di numerazione dei Certificati sono valide anche in caso di riemissione con modifiche non sostanziali e devono essere integrate, oltre che con la data di primo rilascio, anche con la data di riemissione del certificato stesso e con un numero di revisione, senza alcuna modifica del numero del certificato.

Il Certificato mantiene la sua validità fino a che le condizioni definite nella specifica tecnica armonizzata applicabile oppure il prodotto-tipo, le condizioni di fabbricazione in stabilimento, o il piano di controllo di produzione stesso non subiscano significative modifiche.

### **d) Revisioni e modifiche del certificato**

Revisioni (es. introduzione di nuovi modelli/varianti del prodotto) o modifiche (variazioni delle condizioni legali o normative per la certificazione; variazione dello stabilimento di produzione o del processo o tecnologia di realizzazione del prodotto; variazione del nome o dell’indirizzo del fabbricante) devono essere comunicate in forma scritta dal fabbricante mediante la presentazione di una nuova Istanza di Certificazione.

[Laboratorio Prove Materiali](#)

Regolamento per la Valutazione e Verifica della Costanza della Prestazione secondo Reg. (UE) 305/2011  
LPM/DOC.00.007 - Agg. 9 del 27.10.2023



Nel caso le variazioni riguardino direttamente il prodotto e le sue caratteristiche, il metodo di produzione e/o il sistema di controllo della produzione in fabbrica si applica quanto previsto al § 6.4, Gestione delle modifiche.

Modifiche e revisioni minori (es. variazione del nome o dell'indirizzo del fabbricante, estensione dello scopo all'interno di una attività già coperta da certificazione, ecc.) possono essere valutate senza eseguire una nuova Verifica Iniziale o di Estensione, secondo modalità stabilite per ciascun caso specifico dal LPM.

### **5.6 Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica**

La sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica viene effettuata secondo la periodicità definita nella specifica tecnica armonizzata di riferimento e con le medesime modalità utilizzate per l'ispezione iniziale, ad esclusione, se non intervengono modifiche al processo produttivo o al controllo della produzione, dell'analisi documentale (Stage 1) e della delibera del CC.

Nel caso in cui l'esito della ispezione periodica dia luogo a Non Conformità e/o Raccomandazioni, il fabbricante è tenuto a trasmettere al RGVI attraverso l'apposito modulo LPM/MOD.00.027, proposte di trattamenti/azioni correttive per la loro risoluzione entro 15 giorni lavorativi dalla ricezione dello stesso. Tali proposte vengono valutate, entro 15 giorni lavorativi dalla loro ricezione, dal GVI che ha facoltà di respingerle motivatamente, richiedendo integrazioni e/o riformulazioni; in tal caso, il fabbricante ha a disposizione ulteriori 15 giorni lavorativi per riproporre i trattamenti/azioni correttive.

#### Non conformità di I Categoria:

Secondo la valutazione data dal GVI, la verifica del trattamento delle Non Conformità di I Categoria e la loro risoluzione può essere eseguita mediante rapporti documentali forniti dal fabbricante entro i tempi indicati oppure deve richiedere una Verifica di Follow Up presso lo stabilimento di produzione.

Il GVI, valutate le proposte di Azioni Correttive del Fabbricante ed eseguita l'eventuale Verifica di Follow Up, redige il RVS che viene sottoposto al Comitato di Certificazione, unitamente al RRC, alle liste di riscontro compilate dai componenti del GVI, che riportano le evidenze visionate in sede di verifica, e al piano di gestione dei rilievi approvato dal GVI. Il Comitato di Certificazione può deliberare il mantenimento del certificato di costanza della prestazione/di conformità del controllo di produzione in fabbrica o la sospensione del certificato (§ 5.9) qualora non si sia avuta adeguata evidenza dell'attuazione ed efficacia delle azioni correttive proposte. Dell'esito della delibera viene data comunicazione in forma scritta al Fabbricante.

#### Non conformità di II Categoria:

Secondo la valutazione del GVI, evidenze documentali di attuazione dei trattamenti/azioni correttive proposti possono essere richieste anche per le Non conformità di II categoria. Il GVI, valutate le proposte di Azioni Correttive del



Fabbricante e l'eventuale documentazione a supporto della loro attuazione, redige il RVS che viene sottoposto al Comitato di Certificazione, unitamente al RRC, alle liste di riscontro compilate dai componenti del GVI, che riportano le evidenze visionate in sede di verifica, e al piano di gestione dei rilievi approvato dal GVI. Il Comitato di Certificazione può deliberare il mantenimento del certificato di costanza della prestazione o richiedere ulteriori integrazioni ai fini della valutazione. In quest'ultimo caso, viene data comunicazione in forma scritta al fabbricante, in caso di delibera positiva vale invece il silenzio assenso.

Raccomandazioni:

Il GVI, valutate le proposte di azioni di miglioramento/trattamento/azioni correttive o le eventuali motivazioni a supporto del non recepimento delle Raccomandazioni da parte del Fabbricante, redige il RVS che viene sottoposto al Comitato di Certificazione, unitamente al RRC, alle liste di riscontro compilate dai componenti del GVI, che riportano le evidenze visionate in sede di verifica, e al piano di gestione dei rilievi approvato dal GVI. Il Comitato di Certificazione può deliberare il mantenimento del certificato di costanza della prestazione o richiedere ulteriori integrazioni ai fini della valutazione. In quest'ultimo caso, viene data comunicazione in forma scritta al fabbricante, in caso di delibera positiva vale invece il silenzio assenso.

La Verifica di Sorveglianza può riguardare l'intero processo di produzione (incluse le attività svolte presso gli outsourcers) oppure solo parte delle attività, a seconda della tipologia di processo e del sistema di controllo della produzione in fabbrica effettuato dal fabbricante. In un periodo di tre anni dall'Ispezione Iniziale (o dal termine del triennio precedente) il processo di produzione deve essere comunque valutato per intero, inclusa l'ispezione di tutti gli stabilimenti produttivi compresi nel campo di applicazione del Certificato.

La prima Verifica di Sorveglianza viene eseguita entro 6 (sei) mesi dalla data di rilascio della certificazione.

Le successive Verifiche di Sorveglianza sono eseguite con cadenza annuale o semestrale a seconda di quanto definito nella specifica tecnica armonizzata di riferimento. È consentita una tolleranza massima di 2 (due) mesi rispetto alla scadenza puntuale del periodo di Sorveglianza.

Eventuali variazioni rispetto al programma approvato devono essere concordati con il Fabbricante almeno 15 giorni prima della data prevista per la VS.

Nel caso le scadenze della VS non vengano rispettate per mancata disponibilità da parte del Fabbricante, la validità del certificato viene sospesa (§ 5.9).

La sorveglianza sul sistema di controllo della produzione in fabbrica può essere sospesa nel caso di interruzione momentanea dell'attività di produzione da parte del fabbricante. In tal caso, il fabbricante presenta al Laboratorio in forma scritta richiesta di sospensione della sorveglianza. Durante tale periodo il certificato mantiene la sua validità e permane l'obbligo in capo al fabbricante di pagare le quote fisse di certificazione.

All'atto della ripresa della produzione, il fabbricante ne dà comunicazione formale al Laboratorio che pianifica ed esegue la verifica di sorveglianza. Nessun



dispositivo potrà essere immesso sul mercato prima dell'esecuzione della verifica e del suo esito positivo.

### **5.7 Prove su campioni prelevati in fabbrica**

Per il solo sistema di VVCP 1+, la sorveglianza periodica prevede anche l'esecuzione di prove di controllo di campioni prelevati dall'organismo notificato di certificazione del prodotto presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante, allo scopo di verificare il mantenimento dei requisiti del prodotto definiti nella specifica tecnica armonizzata di riferimento. LPM concorda con il fabbricante tempi e modi delle attività del campionamento.

In caso di esito negativo delle prove, LPM ne informa per iscritto il fabbricante richiedendo che lo stesso, entro un termine di tempo definito, fornisca:

- un'analisi delle possibili cause dei risultati di prova non conformi;
- misure correttive in relazione ai prodotti fabbricati potenzialmente non conformi;
- azioni correttive che intende implementare per risolvere le non conformità e relative tempistiche di attuazione.

Il LPM valuta l'adeguatezza dell'analisi e delle azioni proposte e, a seguito della loro implementazione, effettua un nuovo campionamento presso lo stabilimento produttivo del fabbricante ai fini della ripetizione delle prove, limitatamente agli esiti non conformi. Se l'organismo notificato ritiene che uno o più risultati di prova non conformi generino dubbi sulla capacità del sistema di FPC del fabbricante di garantire la conformità dei prodotti da costruzione ai requisiti dichiarati, può decidere di condurre un'ispezione straordinaria (§ 5.8). Se l'organismo notificato rileva che uno o più risultati di prova non conformi indichino che i prodotti da costruzione da immettere sul mercato non abbiano la prestazione dichiarata o in caso di reiterato esito non-conforme, a seguito di nuovo campionamento e ripetizione delle prove, può deliberare uno dei provvedimenti di cui al § 5.9.

### **5.8 Verifiche Straordinarie**

Il CC può, in qualunque momento, richiedere al fabbricante l'esecuzione di una Verifica Straordinaria, al di fuori della programmazione annuale, nel caso emergano necessità di approfondimento o di verifica a breve termine su particolari aspetti applicativi del controllo di produzione in fabbrica.

Ad esempio, possono essere richieste VI straordinarie per:

- reclami motivati da parte di terzi (utilizzatori finali, direttori dei lavori, committenti di opera, ecc.);
- rilievi critici o non critici la cui risoluzione comporti una particolare urgenza per assicurare la conformità del controllo della produzione in fabbrica implementato e/o la costanza della prestazione dei prodotti immessi sul mercato o in procinto di esserlo;
- segnalazioni provenienti da utilizzatori o da autorità di sorveglianza del mercato





- modifica sostanziale del prodotto, del ciclo produttivo o del sistema di controllo della produzione in fabbrica.

Nel caso di modifica sostanziale del prodotto, del ciclo produttivo o del sistema di controllo della produzione in fabbrica (compreso il cambio di eventuali outsourcers) il fabbricante deve informare preventivamente l'Organismo specificando nel dettaglio le modifiche che intende apportare e che ritiene possano avere un impatto significativo sulle prestazioni del prodotto da costruzione; in tal caso, il CC delibera anche riguardo la necessità di una eventuale ripetizione della valutazione delle prestazioni del prodotto.

L'esecuzione della Verifica Straordinaria e/o la ripetizione della valutazione della prestazione del prodotto da costruzione sono oggetto di ulteriori accordi economici con il fabbricante, sulla base del tariffario in vigore e non ritardano né sostituiscono la successiva verifica di sorveglianza.

### **Verifica di Estensione Scopo**

La verifica di estensione scopo viene programmata su richiesta del fabbricante ed ha il fine di estendere il campo di applicazione del certificato già rilasciato a nuovi stabilimenti di produzione e/o a nuovi processi tecnologici di realizzazione del prodotto e/o ulteriori tipi o modelli del prodotto già certificato, e/o a variazioni del piano di controllo di produzione di fabbrica stabilito dal fabbricante e/o a nuovi outsourcer.

Il fabbricante presenta richiesta formale di estensione al Laboratorio mediante compilazione e sottoscrizione del modulo "Istanza di Certificazione" (LPM/MOD.00.201) e, ove richiesto, del modulo "Documentazione del controllo della produzione in fabbrica" (LPM/MOD.00.202), completi dei relativi allegati se non già in possesso del NB.

### **5.9 Limitazione, sospensione, ritiro e riattivazione del Certificato**

#### **a) Limitazione o sospensione del certificato da parte del NB**

In caso di gravi inadempienze da parte del fabbricante, il CC delibera la sospensione della validità del Certificato, dandone motivata e tempestiva comunicazione al fabbricante stesso e all'Autorità Notificante. Contestualmente, vengono comunicate al fabbricante le condizioni per il ripristino del certificato e il termine entro il quale provvedere.

LPM dà evidenza del provvedimento di sospensione anche sul proprio sito web [www.lpm-sc.polimi.it](http://www.lpm-sc.polimi.it), riportando lo status dei certificati (valido, limitato, sospeso, ritirato) all'interno del relativo "Registro dei prodotti/sistemi certificati ovvero provati/classificati dal LPM" (LPM/DOC.00.008) e ne informa altresì gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

A seguito di sospensione, il Certificato perde la propria validità temporaneamente, ossia fino alla risoluzione della causa della sospensione stessa opportunamente valutata dal Comitato di Certificazione e conseguentemente deliberata. La risoluzione della causa di sospensione determina la riattivazione del certificato; la non risoluzione il suo ritiro.





Nel corso del periodo di sospensione, il fabbricante non può fare uso del certificato riportandone il riferimento nella propria Dichiarazione di Prestazione. Sono cause di sospensione del certificato:

- immissione sul mercato di prodotti con caratteristiche le cui prestazioni siano effettivamente o potenzialmente non conformi con quanto dichiarato dal fabbricante nella Dichiarazione di Prestazione;
- introduzione di modifiche sostanziali al prodotto, al ciclo produttivo o al sistema di controllo della produzione in fabbrica senza aver ottenuto il preventivo consenso del NB;
- mancata comunicazione di incidenti riguardanti i prodotti immessi sul mercato o di immissione sul mercato di prodotti non conformi;
- riscontro di gravi e giustificati reclami riguardanti i prodotti certificati da parte dei clienti del fabbricante;
- alterazione di documentazione riguardante il prodotto certificato;
- utilizzo non corretto del Certificato, del simbolo di Marcatura CE, dei riferimenti dell'organismo notificato;
- mancata presentazione al NB della proposta di azioni correttive entro
  - 15 gg lavorativi successivi alla verifica nel corso della quale sono state riscontrate le NC di I Categoria;
  - 30 gg lavorativi successivi alla verifica nel corso della quale sono state riscontrate le NC di II Categoria;
- mancata risoluzione di Non Conformità di I Categoria riscontrata nel corso di una verifica entro i termini stabiliti dal NB all'approvazione della AC;
- reiterata presentazione di proposte di AC valutate inefficaci dal NB;
- per il solo sistema di VVCP 1+, reiterato esito negativo delle prove periodiche di controllo di campioni prelevati presso lo stabilimento di produzione o presso i depositi del fabbricante;
- mancata esecuzione della Verifica di Sorveglianza secondo la scadenza prevista, salvo il caso in cui il fabbricante ne abbia richiesto la sospensione per mancata produzione; la verifica di sorveglianza deve comunque essere eseguita per confermare l'adeguatezza del sistema di controllo della produzione e delle infrastrutture del fabbricante alla ripresa della produzione e prima di poter immettere sul mercato nuovi prodotti;
- rifiuto o impossibilità del fabbricante di sottoporsi a Verifica Straordinaria;
- mancato pagamento delle tariffe dell'Organismo entro le scadenze previste;
- qualunque altra circostanza a giudizio del CC del NB debitamente motivata.

In conformità con il principio di proporzionalità e in funzione della natura ed estensione di alcune delle casistiche sopra elencate, l'organismo notificato può deliberare, anziché la sospensione della validità del certificato, l'opzione meno onerosa della limitazione (da intendersi come limitazione del campo di applicazione / definizione di condizioni speciali per l'utilizzo del certificato). Di tale provvedimento viene data motivata e tempestiva comunicazione al fabbricante stesso e all'Autorità Notificante. Contestualmente, il fabbricante viene informato circa le condizioni per il ripristino "in toto" del certificato. LPM dà



evidenza del provvedimento di limitazione anche sul proprio sito web [www.lpmc.polimi.it](http://www.lpmc.polimi.it), riportando lo status dei certificati (valido, limitato, sospeso, ritirato) all'interno del relativo "Registro dei prodotti/sistemi certificati ovvero provati/classificati dal LPM" (LPM/DOC.00.008) e ne informa altresì gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

Qualora la limitazione dell'uso del certificato non appaia attuabile o risulti insufficiente a garantire la finalità di evitare l'immissione sul mercato di prodotti non conformi, il LPM procede con la sospensione.

Il ripristino del certificato sospeso, deliberato dal CC, deve avvenire entro 6 mesi dalla sua sospensione, previa documentata ed efficace risoluzione della causa che ha provocato l'inadempienza da parte del fabbricante, da verificarsi anche tramite eventuale opportuna Verifica Ispettiva di carattere Straordinario.

Il fabbricante riceve comunicazione scritta del ripristino del Certificato da parte dell'Organismo Notificato, che informa tempestivamente anche l'Autorità Notificante. Il provvedimento di riattivazione viene evidenziato sul sito web [www.lpmc.polimi.it](http://www.lpmc.polimi.it), riportando lo status dei certificati (valido, limitato, sospeso, ritirato) all'interno del relativo "Registro dei prodotti/sistemi certificati ovvero provati/classificati dal LPM" (LPM/DOC.00.008) e ne viene altresì data comunicazione agli altri Organismi Notificati tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

A partire dalla data di ricevimento della comunicazione, il fabbricante può rilasciare la Dichiarazione di Prestazione riportante il riferimento al certificato in oggetto e di conseguenza immettere in commercio prodotti con Marcatura CE.

Se alla scadenza dei 6 mesi dalla sospensione il Certificato non è stato ancora ripristinato, esso viene ritirato; l'eventuale ottenimento di un nuovo Certificato da parte del fabbricante deve, in tal caso, seguire nuovamente l'intero iter definito.

Sono cause di ritiro immediato del Certificato:

- disposizioni regolatorie o legislative che costituiscono il riferimento per la VVCP hanno subito modifiche e tali modifiche non sono state recepite dal fabbricante entro il termine del periodo di coesistenza o la data di entrata in vigore delle nuove disposizioni;
- Non Conformità di I Categoria riscontrate durante una Verifica di Sorveglianza e non risolte dal fabbricante entro un periodo di 6 mesi solari;
- mancato ritiro di prodotti valutati effettivamente o potenzialmente non conformi e che hanno dato origine alla sospensione del certificato;
- rinuncia alla certificazione da parte del fabbricante (§ 5.10);
- reiterato mancato pagamento di quanto dovuto all'Organismo;
- cessazione della ragione sociale del fabbricante.

A seguito della delibera del CC di ritiro del Certificato, il LPM ne dà tempestiva comunicazione all'Autorità Notificante e al fabbricante, evidenzia il provvedimento di ritiro anche sul proprio sito web [www.lpmc.polimi.it](http://www.lpmc.polimi.it), riportando lo status dei certificati (valido, limitato, sospeso, ritirato) all'interno



del relativo “Registro dei prodotti/sistemi certificati ovvero provati/classificati dal LPM” (LPM/DOC.00.008) e ne informa gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

A seguito del ritiro, il fabbricante non deve in alcun modo utilizzare il certificato, astenendosi dal riportare i riferimenti sulla dichiarazione di prestazione o su qualunque altro documento.

Il fabbricante ha la possibilità di inoltrare all’organismo notificato ricorso in forma scritta contro la decisione di ritiro del certificato entro 40 giorni dalla comunicazione (§ 5.12).

Il CC valuterà le motivazioni del ricorso dandone riscontro al fabbricante entro 40 giorni dal suo ricevimento.

#### **b) Sospensione volontaria del certificato**

Il fabbricante può richiedere la sospensione volontaria del certificato presentando richiesta motivata in forma scritta all’Organismo Notificato.

Il Comitato di Certificazione delibera la sospensione di validità del certificato, dandone motivata e tempestiva comunicazione al fabbricante stesso ed all’Autorità Notificante, evidenzia sul proprio sito internet il certificato come sospeso e informa gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

Durante il periodo di sospensione volontaria, l’attività di sorveglianza sul sistema di controllo della produzione in fabbrica può essere sospesa ed il fabbricante non è tenuto al pagamento delle quote fisse di mantenimento del Certificato.

Nel corso del periodo di sospensione del certificato il fabbricante non deve in nessun caso riportarne il riferimento nella propria Dichiarazione di Prestazione, che costituisce la base per la apposizione della Marcatura CE sui prodotti.

Il ripristino del certificato sospeso può avvenire previa richiesta scritta del fabbricante all’Organismo Notificato ed a seguito di Verifica Straordinaria per confermare l’adeguatezza del sistema di controllo della produzione e delle infrastrutture del fabbricante.

#### **5.10 Rinuncia al Certificato**

Nel caso il fabbricante intenda rinunciare al Certificato, ad esempio a seguito della cessazione della produzione, deve darne comunicazione scritta al Laboratorio specificando la data da cui decorre la rinuncia e le giacenze a magazzino dei prodotti per i quali è già stata emessa la Dichiarazione di Prestazione riportante il riferimento al certificato in oggetto.

A seguito di tale comunicazione, il NB provvederà a informare tempestivamente l’Autorità Notificante, a dare evidenza del ritiro volontario del certificato anche sul proprio sito web [www.lpmsc.polimi.it](http://www.lpmsc.polimi.it), riportando lo status dei certificati (valido, limitato, sospeso, ritirato) all’interno del relativo “Registro dei prodotti/sistemi certificati ovvero provati/classificati dal LPM”



(LPM/DOC.00.008) e a informare gli altri Organismi Notificati attraverso comunicazione tramite network GNB-CPR (Group of Notified Bodies – CPR).

Dalla data da cui decorre la rinuncia, il fabbricante non può più riportare il riferimento del Certificato nella propria dichiarazione di prestazione né fare uso della certificazione e/o di suoi riferimenti in altri documenti, ma può commercializzare le giacenze di magazzino dichiarate.

L'eventuale ottenimento di un nuovo certificato deve seguire nuovamente l'intero iter definito nel presente regolamento.

### **5.11 Trasferimento di Certificato**

Nel caso in cui un fabbricante, già in possesso di Certificato rilasciato da un Organismo Notificato diverso da LPM, voglia trasferire la propria certificazione a LPM, dovrà inviare richiesta compilando l'apposita istanza LPM/MOD.00.201\_bis "Trasferimento di Certificazione da altro Organismo Notificato" completa degli allegati previsti.

LPM, verificato che il Certificato sia in corso di validità e che i prodotti oggetto di certificazione rientrino nell'ambito delle specifiche tecniche armonizzate per le quali LPM è notificato, valuta la documentazione ricevuta con particolare riferimento a:

- motivazione alla base della richiesta di trasferimento;
- riesame dei rapporti di prova e/o delle relazioni di valutazione relativi ai prodotti certificati;
- riesame dei rapporti delle due ultime verifiche ispettive condotte dall'Organismo che ha rilasciato la certificazione e evidenza delle azioni correttive intraprese per risolvere le non conformità rilevate;
- descrizione del flusso produttivo (inclusi eventuale outsourcer) inerente alla produzione degli appoggi certificati.

Sulla base di tali elementi, il LPM definisce l'estensione delle attività da intraprendere che possono includere, ad esempio, lo svolgimento di un audit presso il fabbricante e l'esecuzione di attività di prova, e formula la relativa offerta di VVCP.

Il contratto tra LPM e il fabbricante è gestito secondo le stesse modalità definite ai punti 5.2.d) e 5.2.e).

A completamento con esito positivo delle attività definite e a seguito di delibera favorevole da parte del CC, è rilasciato per il prodotto/FPC oggetto di trasferimento il Certificato, secondo le modalità previste nel presente Regolamento. Prima dell'emissione, LPM si accerta che il precedente Certificato emesso da altro NB non sia più in corso di validità, onde evitare che possano essere simultaneamente presenti sul mercato due certificazioni valide riferite al medesimo prodotto da costruzione.

Nel caso in cui un fabbricante già in possesso di un Certificato rilasciato da LPM voglia trasferirlo ad altro NB, LPM assicurerà piena collaborazione nel trasmettere al nuovo Organismo Notificato individuato dal fabbricante le informazioni richieste, al fine di agevolare il trasferimento della certificazione.



## **5.12 Reclami e ricorsi**

### **Reclami**

Qualsiasi reclamo o segnalazione relativo alle attività svolte dal LPM nell'ambito della procedura di VVCP (quali ad esempio ritardo nello svolgimento delle attività, documentazione non chiara, comportamenti ritenuti eticamente non idonei da parte del personale dell'Organismo di Certificazione) dovrà essere trasmesso per iscritto al Laboratorio, firmato da funzione responsabile e descrivere dettagliatamente ed esaurientemente l'oggetto del reclamo ed il relativo ambito. Allo scopo, il fabbricante può utilizzare il modulo LPM/MOD.00.029 reso disponibile sul sito web del LPM: [www.lpmcsc.polimi.it](http://www.lpmcsc.polimi.it). La presa in carico del reclamo e il relativo l'esito vengono comunicati per iscritto all'organizzazione unitamente alle eventuali azioni intraprese.

### **Ricorsi**

Qualsiasi ricorso relativo alle decisioni assunte dal LPM nell'ambito della procedura di VVCP (quali ad esempio mancato rilascio, sospensione, ritiro di un Certificato) dovrà essere trasmesso per iscritto al Laboratorio, firmato dal Legale Rappresentante del Fabbricante e descrivere dettagliatamente ed esaurientemente l'oggetto del ricorso ed il relativo ambito. Allo scopo, il fabbricante può utilizzare il modulo LPM/MOD.00.030 reso disponibile sul sito web del LPM: [www.lpmcsc.polimi.it](http://www.lpmcsc.polimi.it).

La presa in carico del ricorso viene comunicata per iscritto all'organizzazione. Le eventuali azioni intraprese e l'esito del ricorso sono comunicati all'organizzazione tramite pec.

Nel caso un ricorso fondato risulti di responsabilità del fabbricante e comporti spese aggiuntive per il LPM, queste saranno imputate al fabbricante stesso.

Nel caso un ricorso sollevato dal fabbricante risulti infondato o di responsabilità diversa dal LPM e comporti spese aggiuntive per il LPM stesso, queste saranno imputate al fabbricante.

Nel caso un ricorso sollevato dal fabbricante risulti giustificato e di responsabilità imputabile al LPM, la procedura di valutazione e verifica della costanza della prestazione sarà ripetuta completamente o in parte, senza oneri aggiuntivi per il fabbricante.

## **6. OBBLIGHI E RESPONSABILITÀ DEL FABBRICANTE**

Il fabbricante deve:

- mettere a disposizione del LPM tutta la documentazione relativa al prodotto oggetto di istanza e al sistema di controllo della produzione in fabbrica;
- fornire al Laboratorio ogni supporto necessario per la conduzione delle attività di VVCP del prodotto;
- assicurare la presenza del suo personale, quando necessario;
- consentire l'accesso in sicurezza a tutte le aree (dell'organizzazione o di suoi eventuali outsourcers) in cui si svolgano attività rilevanti per il prodotto oggetto di VVCP (§ 10).



Il fabbricante si impegna inoltre a notificare immediatamente al LPM eventuali procedimenti legali in corso o sentenze passate in giudicato inerenti all'oggetto della VVCP.

La certificazione non solleva il fabbricante da nessuna delle responsabilità derivanti da sue inadempienze agli obblighi di legge o a prescrizioni normative e contrattuali esistenti con i propri clienti.

Nel redigere la dichiarazione di prestazione, il fabbricante si assume la responsabilità della conformità del prodotto da costruzione a tale prestazione dichiarata. Il fabbricante è il solo garante, nei confronti degli utilizzatori, della prestazione del proprio prodotto da costruzione sul quale ha apposto la Marcatura CE in relazione alle caratteristiche essenziali di tale prodotto, conformemente alla pertinente specifica tecnica armonizzata.

Il fabbricante è e rimane, in ogni caso, l'unico responsabile, sia nei confronti dei suoi clienti sia nei confronti dei consumatori e/o di terzi, per tutto quanto attiene all'espletamento della sua attività ed alla produzione, immissione in commercio e successivi utilizzo e smaltimento dei prodotti certificati anche con riferimento alle garanzie di sicurezza e/o di prestazioni nell'ambito di tale utilizzo.

### **6.1 Utilizzo del Certificato**

Il fabbricante è responsabile del corretto utilizzo del Certificato rilasciato dall'Organismo Notificato ai fini della redazione della dichiarazione di prestazione e dell'apposizione della Marcatura CE sui propri prodotti, nella pubblicità, nei cataloghi e in qualunque altra forma di comunicazione verso esterni. Si dovrà evitare qualsiasi utilizzo del Certificato e della corrispettiva marcatura che possa indurre in errore circa il campo di applicazione della certificazione nonché circa il significato e il simbolo grafico della Marcatura CE stessa.

### **6.2 Utilizzo del logo LPM**

Non è consentito l'utilizzo del logo LPM - Politecnico di Milano ai fabbricanti.

### **6.3 Gestione dei reclami**

Il fabbricante è tenuto a:

- registrare eventuali reclami e segnalazioni di non conformità ricevuti dopo l'immissione sul mercato di prodotti da costruzione per i quali ha emesso la dichiarazione di prestazione contenente il riferimento a un Certificato emesso dal LPM.
- eseguire appropriate indagini sulle cause di tali reclami e tenerne registrazione;
- adottare, se necessario, appropriate azioni correttive e tenerne registrazione.

Se l'esito della indagine sul reclamo rivela che il prodotto da costruzione non ha più la stessa prestazione del prodotto-tipo, il fabbricante né dà immediata comunicazione in forma scritta all'Organismo di certificazione.

In occasione degli audit, LPM controlla il registro dei reclami e la relativa gestione.





#### **6.4 Gestione delle modifiche**

Il fabbricante è tenuto a comunicare tempestivamente al NB qualsiasi modifica apportata al prodotto, al processo di produzione e/o al sistema di controllo della produzione in fabbrica che possa avere effetto sulle caratteristiche del prodotto per le quali il fabbricante dichiara la prestazione e che sono state valutate da parte dell'Organismo. La comunicazione deve avvenire in forma scritta e mediante modalità che consentano di verificare la ricezione della stessa da parte dell'ON (es: posta elettronica certificata, email con notifica di ricezione/lettura, raccomandata con ricevuta di ritorno, etc..). L'obbligo di comunicazione vale anche se le modifiche interessano attività svolte non direttamente dal fabbricante, ma presso lo stabilimento di produzione di un outsourcer.

Esempi di modifiche che possono avere effetto sulle caratteristiche del prodotto sono:

- modifica della progettazione (es. metodi di calcolo, parametri di progetto);
- modifica delle materie prime utilizzate per la produzione o cambio dei fornitori dei componenti;
- variazione delle dimensioni (es. dimensioni fuori dagli intervalli dimensionali considerati nel campionamento dei prototipi rappresentativi per la valutazione della prestazione del prodotto mediante prove di tipo);
- modifica del metodo e/o tecnologia di produzione;
- introduzione di un nuovo stabilimento di produzione, sia del fabbricante stesso che di un suo outsourcer;

A seguito della comunicazione, il LPM valuta l'effettivo impatto di tali modifiche e stabilisce se sia necessario o meno eseguire una nuova valutazione delle prestazioni del prodotto per quelle caratteristiche del prodotto influenzate dalle modifiche, e/o l'esecuzione di una Verifica di Estensione Scopo presso lo stabilimento interessato dalla modifica. Il risultato di tale valutazione viene comunicato per iscritto al fabbricante.

Il fabbricante non può comunque rilasciare la dichiarazione di prestazione per i prodotti le cui caratteristiche siano potenzialmente affette da tali modifiche fino alla comunicazione del risultato della valutazione dell'Organismo di Certificazione.

La non osservanza di suddette condizioni, se accertata in sede di Verifica di Sorveglianza, può comportare la sospensione del Certificato.

#### **7. MODIFICA ALLE REGOLE DEL SISTEMA DI CERTIFICAZIONE**

Il Laboratorio può apportare modifiche/aggiornamenti al processo di VVCP, per propria decisione o a seguito di modifiche/aggiornamenti dei documenti di riferimento (regolamenti, decreti, leggi, norme tecniche, ecc.). In tal caso il Laboratorio dà immediata comunicazione scritta dei cambiamenti intervenuti ai propri clienti mediante email con notifica di ricezione e lettura, allegando versione aggiornata del presente Regolamento e pubblicandone altresì una copia sul sito web del LPM [www.lpmcsc.polimi.it](http://www.lpmcsc.polimi.it).





Qualora i clienti non intendano adeguarsi alle modifiche apportate e alle eventuali prescrizioni da esse derivanti, è loro facoltà rinunciare al contratto di certificazione nei trenta giorni successivi a suddetta comunicazione. Trascorso tale termine senza che il fabbricante abbia manifestato ufficialmente la propria volontà di rinuncia (§ 5.10), le modifiche si intenderanno accettate.

Eventuali costi derivanti dalle modifiche intervenute saranno a carico del cliente. A titolo di eccezione, modifiche al presente Regolamento prive di impatto sull'attività di valutazione e verifica svolta per il fabbricante, possono essere formalizzate da LPM mediante la sola pubblicazione sul sito [www.lpmc.polimi.it](http://www.lpmc.polimi.it).

## **8. ARCHIVIAZIONE**

Tutte le registrazioni relative al presente regolamento sono conservate per un periodo non inferiore ai 20 anni.

## **9. IMPARZIALITÀ E RISERVATEZZA**

### **9.1 Imparzialità**

Tutto il personale del Politecnico di Milano che a qualunque titolo sia coinvolto nello svolgimento delle attività di valutazione e verifica della costanza della prestazione di prodotti da costruzione ai sensi del Regolamento (UE) n. 305/2011 o in attività ad essa connesse, garantisce la massima imparzialità. In particolare, sia il gruppo dirigente che il personale che ha la responsabilità di svolgere compiti di parte terza nel processo di valutazione e verifica della costanza della prestazione, si astengono dal fornire consulenza alle organizzazioni richiedenti e dall'intervenire direttamente nella progettazione, fabbricazione o costruzione, commercializzazione, installazione, utilizzazione o manutenzione di tali prodotti da costruzione, né rappresentano le parti impegnate in tali attività.

Il personale del LPM il cui coinvolgimento nel processo di valutazione e verifica della costanza della prestazione potrebbe causare il venir meno del requisito di Imparzialità (es. attività di consulenza e/o formazione a favore delle organizzazioni richiedenti, partecipazione alla progettazione, fabbricazione, commercializzazione, installazione, utilizzazione o manutenzione del prodotto sotto valutazione), non può esercitare funzione di delibera, essere nominato membro del GVI né essere incaricato della esecuzione delle attività di valutazione della prestazione del prodotto (es. esecuzione delle prove di tipo).

A ulteriore garanzia della sua imparzialità il Laboratorio ha istituito apposito "CC per la salvaguardia dell'imparzialità" al quale partecipano rappresentanti delle parti maggiormente interessate alle attività di certificazione (fabbricanti, utilizzatori dei prodotti certificati, organismi governativi di controllo, organizzazioni non governative) e il cui compito è vigilare e assicurare le massime garanzie di imparzialità delle attività di certificazione medesime.

L'imparzialità di tutto il personale del LPM è inoltre un dovere d'ufficio disciplinato dal testo unico del DPR 10.01.1957 n.3 "Testo unico delle disposizioni concernenti lo Statuto degli impiegati civili dello Stato e norme di esecuzione" e successive modificazioni, nonché dal "Codice Etico", documento cogente emanato



con Decreto Rettorale - Repertorio n° 2852 Prot. n° 53516 del 31.03.2021 che impone a tutti i dipendenti del Politecnico di Milano il rispetto dei valori e delle regole indicate. Tale documento è correlato al Contratto Nazionale di Lavoro in vigore.

### **9.2 Riservatezza**

Tutto il personale del Politecnico di Milano che a qualunque titolo sia coinvolto nello svolgimento delle attività di valutazione e verifica della costanza della prestazione di prodotti da costruzione ai sensi del Regolamento (UE) n. 305/2011 o in attività ad essa connesse è obbligato a non diffondere e a garantire la massima riservatezza riguardo a tutte le informazioni ottenute nello svolgimento di tali compiti, tranne che nei confronti delle competenti Autorità Amministrative dello Stato Membro in cui svolge le sue attività e nei casi previsti dagli accordi con l'ente di Accreditamento, relativamente ad aspetti personali, informazioni tecniche, metodi di produzione, analisi commerciali, calcoli ed altre informazioni riservate che possono essere usate da altri nell'esercizio delle proprie attività.

Le condizioni di riservatezza sopra riportate si applicano altresì a eventuale materiale video/fotografico e/o a documentazione che potrebbe essere acquisita dal personale dell'Organismo Notificato ai fini dell'espletamento dei compiti di valutazione e verifica della costanza della prestazione (foto/video dei provini e delle fasi produttive realizzati durante l'attività di campionamento, raccolta dei certificati di controllo dei materiali e dei certificati di taratura della strumentazione di prova e di controllo, etc.).

L'unico dato reso disponibile al pubblico tramite pubblicazione sul sito internet del LPM è l'elenco delle certificazioni rilasciate e il loro stato (in corso di validità, limitata, sospesa o ritirata) e la copia elettronica dei Certificati emessi.

Nel caso in cui LPM sia tenuto per legge o autorizzato da accordi contrattuali, a divulgare informazioni riservate, il cliente o la persona interessata sarà avvertito delle informazioni fornite, a meno che ciò sia proibito dalla legge (es. indagini giudiziarie in corso).

Lo stoccaggio temporaneo dei campioni da provare presso il LPM e di tutta la documentazione ad essi associata (disegni, capitoli tecnici, ecc.) viene gestita all'interno di aree ad accesso controllato in modo da assicurare la riservatezza, in particolare riguardo la eventuale presenza di clienti all'interno del LPM stesso; nel caso di presenza di terzi all'interno dei locali ad accesso controllato, questi devono essere sempre accompagnati da un dipendente.

La riservatezza di tutto il personale del LPM è inoltre un dovere d'ufficio disciplinato dal testo unico del DPR 10.01.1957 n.3 "Testo unico delle disposizioni concernenti lo Statuto degli impiegati civili dello Stato e norme di esecuzione" e successive modificazioni, nonché dal "Codice Etico", documento cogente emanato con Decreto Rettorale - Repertorio n° 2852 Prot. n° 53516 del 31.03.2021 che impone a tutti i dipendenti del Politecnico di Milano il rispetto dei valori e delle regole indicate. Tale documento è correlato al Contratto Nazionale di Lavoro in vigore.



#### **10. SICUREZZA**

Prima dell'accesso del personale LPM nei luoghi di pertinenza (siti amministrativi e produttivi suoi e/o di eventuali outsourcers), sede di svolgimento delle attività, il fabbricante è tenuto ad espletare tutti gli obblighi di legge ai fini della sicurezza sul luogo di lavoro tra cui fornire un'informativa completa e dettagliata sui rischi specifici presenti, fornire le informazioni riguardanti le misure di sicurezza, prevenzione e protezione in vigore presso la sede e garantire la disponibilità di idonei dispositivi di protezione individuale.

#### **11. CONTROVERSIE**

Per qualsiasi controversia che dovesse insorgere tra le Parti (LPM e Fabbricante) in relazione all'interpretazione, all'esecuzione e/o alla validità del contratto di VVCP, il Foro competente esclusivo è quello di Milano.

#### **12. ONERI FISCALI e REGISTRAZIONE**

Tutti gli oneri fiscali diretti ed indiretti derivanti dal contratto di VVCP sono a carico dell'Organizzazione richiedente.

Il contratto di VVCP è soggetto a registrazione solo in caso d'uso ai sensi dell'Art. 1, lettera b), della Tariffa - Parte seconda, annessa al D.P.R. 26/4/1986 N. 131.

#### **13. INFORMATIVA SULLA PRIVACY**

Le Parti dichiarano reciprocamente di essere informate e, per quanto di ragione, espressamente acconsentire che i dati personali forniti, anche verbalmente per l'attività precontrattuale o comunque raccolti in conseguenza e nel corso dell'esecuzione del contratto di VVPC, vengano trattati esclusivamente per le finalità del contratto stesso, mediante consultazione, elaborazione, interconnessione, raffronto con altri dati e/o ogni ulteriore elaborazione manuale e/o automatizzata e inoltre, per fini statistici, con esclusivo trattamento dei dati in forma anonima, mediante comunicazione a soggetti pubblici, quando ne facciano richiesta per il perseguimento dei propri fini istituzionali, nonché a soggetti privati, quando lo scopo della richiesta sia compatibile con i fini istituzionali del Politecnico di Milano, consapevoli che il mancato conferimento può comportare la mancata o la parziale esecuzione del contratto.

Titolari per quanto concerne il presente articolo sono le Parti come individuate, denominate e domiciliate nel contratto di VVCP.

Le Parti dichiarano infine di essere informate sui diritti sanciti dall'art. 7 del D.Lgs. 30/6/2003 n. 196 e successive modifiche e dagli artt. 16, 17, 18, 19 e 21 del Regolamento (UE) 2016/679.

#### **14. SPESE DI TRASFERTA**

Le tariffe esposte in offerta non sono comprensive dei costi di trasferta (spese di viaggio, vitto e alloggio) sostenuti dal personale LPM per l'esecuzione delle attività contrattuali.



Suddetti costi, se non sostenuti direttamente dal fabbricante, saranno fatturati a consuntivo.

#### **15. FATTURAZIONE**

I servizi erogati dal LPM vengono fatturati secondo il piano di fatturazione definito nell'offerta.

#### **16. PAGAMENTI**

Il pagamento delle fatture è dovuto entro 30 giorni dalla data della fattura, se non diversamente pattuito.

Il rilascio del certificato da parte del LPM è subordinato all'effettivo saldo del dovuto.

#### **17. CONDIZIONI CONTRATTUALI**

Per quanto non espressamente riportato nel presente regolamento, si applicano le "Condizioni generali di fornitura" premesse al Tariffario del LPM.