

Sommario

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	2
2.	TERMINI E DEFINIZIONI	2
3.	CARATTERISTICHE DEL SISTEMA QUALITA'	2
4.	CONDIZIONI GENERALI	3
5.	AVVIO DELLA PRATICA.....	4
5.1	RICHIESTA DI OFFERTA.....	4
5.2	ACCETTAZIONE DELL'OFFERTA E FORMALIZZAZIONE DEL CONTRATTO.....	4
6.	ESECUZIONE DEGLI AUDIT – PRINCIPI GENERALI	4
6.1	MODALITA' OPERATIVE DI EFFETTUAZIONE DEGLI AUDIT	4
6.1.1	Generalità.....	4
6.1.2	Caso particolare: audit senza preavviso	5
6.1.3	Caso particolare: esemplare unico	5
6.1.4	Caso particolare – Modulo H1	5
6.2	GESTIONE DEI RILIEVI RISCONTRATI	5
7.	TIPOLOGIA DI AUDIT.....	6
7.1	TIPOLOGIA DI AUDIT APPLICABILI	6
7.2	AUDIT DI CERTIFICAZIONE STAGE 1	6
7.3	AUDIT DI CERTIFICAZIONE STAGE 2.....	6
7.4	AUDIT DI SORVEGLIANZA PROGRAMMATA	7
7.5	AUDIT DI RINNOVO.....	7
7.6	AUDIT DI SORVEGLIANZA NON PROGRAMMATA.....	7
7.7	AUDIT SENZA PREAVVISO PER LA VERIFICA DI PRODOTTO.....	7
8.	CERTIFICATO DI CONFORMITA'	8
9.	MANTENIMENTO E RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE	9
9.1	CONDIZIONI DI VALIDITA'.....	9
9.2	RILASCIO DEL CERTIFICATO DI RINNOVO	9
9.3	RECLAMI SUI PRODOTTI CERTIFICATI.....	9
9.4	MODIFICHE AL SISTEMA QUALITA'	9
10.	SOSPENSIONE, REVOCA O RIDUZIONE DELLA CERTIFICAZIONE.....	10
10.1	SOSPENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE.....	10
10.2	REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE.....	10
10.3	RIDUZIONE DELLO SCOPO DI CERTIFICAZIONE	10
11.	DOVERI E DIRITTI DEL FABBRICANTE IN POSSESSO DI CERTIFICAZIONE	11
12.	MODALITA' INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE	11
13.	SCORRETTO USO DELLA CERTIFICAZIONE	11
14.	MARCATURA CE.....	12
15.	RICORSI	12
16.	RECLAMI	12
17.	CONTROVERSIE.....	12
18.	DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016.....	12
19.	ACCETTAZIONE E AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO	13

Allegati:

Modulo PED10	Questionario informativo
Modulo PED01	Domanda di certificazione PED

Rev.	Sintesi delle modifiche	Redatto	Approvato
11	Sezione 4: Eliminato ultimo paragrafo Sezione 5.2: aggiunta nota a più di pagina Sezione 6: aggiunto paragrafo 6.1.5 Sezione 9.4: completa riscrittura Sezione 14: completa riscrittura	Flavio Banfi	Roberto Cusolito

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento stabilisce le modalità seguite da ITALCERT S.r.l. (di seguito denominata "ITALCERT") per la gestione delle attività di certificazione per attrezzature ed insiemi a pressione (di seguito indicati con "PE") secondo i moduli di valutazione della conformità D, D1, E, E1, H, H1 della Direttiva 2014/68/UE, nonché le pertinenti responsabilità da parte del Fabbrikante che abbia dato formale incarico ad ITALCERT di attuare l'iter di certificazione.

Le modifiche rispetto alla precedente revisione sono identificate con una barra laterale destra e, ove applicabile, con il simbolo (...) dove un paragrafo sia stato completamente eliminato.

2. TERMINI E DEFINIZIONI

Agli effetti di questo Regolamento, oltre ad applicarsi tutte le definizioni presenti nell'articolo 2 della Direttiva 2014/68/UE, si applicano le seguenti

Stabilimento: sito in cui il Fabbrikante produce le attrezzature a pressione.

Rappresentante autorizzato: una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati, come previsto dai rispettivi moduli di valutazione della conformità previsti nell'allegato III della Direttiva

Modulo: procedura di valutazione della conformità definita nell'allegato III della direttiva.

Audit: esame sistematico e documentato per esaminare la conformità del servizio di ispezione del fabbricante ai requisiti di riferimento.

SQ: Sistema Qualità

Sorveglianza di SQ: attività mediante la quale il ITALCERT verifica il mantenimento della conformità del SQ ai requisiti certificati.

Valutazione: attività mediante la quale il ITALCERT si accerta che il Fabbrikante operi in conformità alla normativa di SQ di riferimento.

Requisito: Esigenza espressa nella norma di riferimento per la certificazione o ad essa riconducibile

Non Conformità (NC): Mancato soddisfacimento di un requisito

Non Conformità di Classe 1: Mancato soddisfacimento di un requisito la cui evenienza rappresenta una limitazione significativa della conformità del Sistema di Gestione alla norma di riferimento.

Non Conformità di Classe 2: Ogni mancato soddisfacimento di un requisito che non risulti configurabile come Classe 1

Raccomandazione (RAC): indicazione, non vincolante, di aree di miglioramento e/o consolidamento del sistema di gestione. Rientrano in questo ambito anche segnalazioni di situazioni che possono potenzialmente generare delle NC.

Osservazione: situazione legata ad uno o più documenti del sistema di gestione che, pur non configurandosi come non conformità, richiedono un aggiornamento e/o modifica del documento stesso.

PE: Pressure Equipment. Con tale sigla si intende l'oggetto della richiesta di certificazione secondo direttiva PED

3. CARATTERISTICHE DEL SISTEMA QUALITÀ

Per l'applicazione dei moduli D, D1, E, E1, H, H1 il fabbricante deve implementare un sistema di gestione per la qualità idoneo ad assicurare la produzione di Attrezzature a Pressioni identiche ai tipi certificati e/o ai requisiti stabiliti dalla normativa di riferimento. A tale scopo il fabbricante può adottare un sistema qualità conforme alla edizione della norma ISO 9001 in vigore. In questo caso il modello di gestione ha presunzione di conformità.

Il fabbricante può altresì implementare un sistema qualità seguendo un modello differente dalla ISO 9001 in vigore, il quale però non potrà godere dello status di "presunzione di conformità"; tale modello dovrà pertanto essere sottoposto a preliminare valutazione da parte dell'ON, che ha facoltà di non approvarlo, dandone motivata giustificazione. Come elemento minimo in ogni caso il sistema qualità dovrà seguire / fare riferimento ad un modello definito in standard / specifiche tecniche / linee guida emesse da organizzazioni autorevoli.

Salvo differenti comunicazioni tra le parti si considera come implicito che il sistema qualità implementato dal fabbricante abbia come modello la norma ISO 9001 in vigore.

In ogni caso, Il sistema qualità deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di progettazione e qualità del prodotto,

- delle specifiche tecniche di progettazione, comprese le norme che saranno applicate e, qualora le relative norme armonizzate non siano applicate integralmente, dei mezzi per garantire che siano stati rispettati i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva che si applicano alle attrezzature a pressione,
- delle tecniche di controllo e di verifica della progettazione, dei processi e degli interventi sistematici per la progettazione delle attrezzature a pressione corrispondenti al tipo in questione, in particolare per quanto riguarda i materiali, in base al punto 4 dell'allegato I,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I ecc.,
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

4. CONDIZIONI GENERALI

Lo schema di certificazione di ITALCERT comprende le seguenti fasi principali:

- richiesta di offerta
- presentazione della domanda corredata della documentazione richiesta;
- audit di certificazione stage 1;
- audit di certificazione stage 2;
- rilascio della certificazione;
- audit di sorveglianza programmata;
- visite senza preavviso di sorveglianza sul prodotto;
- audit di rinnovo;
- rilascio della certificazione di rinnovo;
- Audit straordinari.

Il Fabbricante richiedente la certificazione deve applicare un sistema qualità documentato che risponda alle disposizioni della direttiva 2014/68/UE e tenga conto delle eventuali esigenze particolari relative alla tipologia di prodotto.

Il Fabbricante, qualora non utilizzasse norme armonizzate per la progettazione dell'attrezzatura a pressione, dovrà comunque soddisfare i requisiti richiesti dall'allegato I della direttiva PED.

Il Fabbricante deve inoltre accettare le condizioni definite nel presente regolamento e nell'offerta fatta da ITALCERT.

Il Fabbricante che ha avviato la certificazione deve consentire il libero accesso agli ispettori di ITALCERT sul luogo di fabbricazione o di immagazzinamento per consentire agli stessi di espletare le attività previste e necessarie per raccogliere sufficienti informazioni ed evidenze oggettive circa la conformità del sistema qualità.

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

Il Fabbricante si impegna a consentire l'accesso di osservatori designati dagli Enti di Controllo / Accreditazione nello svolgimento dei propri compiti di controllo e monitoraggio delle attività svolte da ITALCERT in qualità di Ente di Certificazione e Ispezione. La presenza di tali osservatori avverrà sempre in accompagnamento a personale di ITALCERT.

La notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (meno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del Fabbricante della loro presenza.

La mancata accettazione della presenza di tali osservatori da parte del Fabbricante determina la sospensione del certificato in vigore e la sua possibile successiva revoca in caso di perdurare del diniego in questione.

5. AVVIO DELLA PRATICA

5.1 RICHIESTA DI OFFERTA

Qualsiasi Fabbricante può richiedere un'offerta per la certificazione di sistema qualità (SQ) ai fini della marcatura CE dei PE secondo la direttiva 2014/68/UE compilando e inviando il modulo "questionario informativo" PED10 oppure una richiesta scritta di dettaglio con le attività richieste.

Per predisporre l'offerta sono necessarie alcune informazioni, che il Fabbricante deve mettere a disposizione di ITALCERT.

L'offerta, che comprende una parte relativa al programma di audit e una relativa agli importi previsti, viene redatta in base alle informazioni ricevute dal Fabbricante; nel caso in cui le informazioni trasmesse risultassero inesatte, ITALCERT effettuerà un nuovo riesame della pratica e, se opportuno, un aggiornamento del programma di audit e delle condizioni economiche.

Il programma di audit viene stabilito in base alle norme e ai regolamenti applicati da ITALCERT.

5.2 ACCETTAZIONE DELL'OFFERTA E FORMALIZZAZIONE DEL CONTRATTO

A seguito dell'accettazione dell'offerta da parte del Fabbricante viene aperta la commessa e al Fabbricante vengono trasmessi i seguenti documenti:

a) il modulo "domanda di certificazione" PED01

La domanda di certificazione da parte del Fabbricante viene fatta di regola utilizzando il modulo PED01 allegato e deve essere accompagnata dai seguenti documenti:

- Offerta di ITALCERT timbrata e controfirmata per accettazione od ordine che faccia riferimento all'offerta del ITALCERT;
- Organigramma del Fabbricante con i nominativi delle posizioni responsabili;
- Manuale della qualità;
- Procedure del sistema qualità (che dovranno essere comunque visionabili presso il Fabbricante);
- Descrizione, eventuale classificazione in base ai requisiti stabiliti dalla direttiva e documentazione illustrativa dei PE ai quali è applicato il SQ di cui è richiesta la certificazione;
- la documentazione tecnica per un modello di ciascun tipo di attrezzatura a pressione che intende fabbricareⁱ.
- Indicazione del modulo o dei moduli che il Fabbricante intende utilizzare per la certificazione dei PE.
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato
- L'assenza dei documenti sopra citati ITALCERT non potrà proseguire con la pratica.
- L'invio della domanda implica l'accettazione del presente regolamento.

6. ESECUZIONE DEGLI AUDIT – PRINCIPI GENERALI

6.1 MODALITÀ OPERATIVE DI EFFETTUAZIONE DEGLI AUDIT

6.1.1 Generalità

La definizione delle date di effettuazione degli audit viene concordata dal Responsabile del Gruppo di Audit di ITALCERT con il Fabbricante, in base alle disponibilità del Fabbricante e degli auditor incaricati.

Le date di attuazione dell'audit e la composizione del gruppo di audit vengono comunicate formalmente (mezzo fax o e-mail) al Fabbricante. Il Fabbricante ha il diritto di chiederne la sostituzione, entro 5 giorni, dandone motivata comunicazione scritta ad ITALCERT.

ITALCERT si riserva comunque la possibilità di sostituire successivamente le persone incaricate.

Circa 5 giorni prima dell'audit ITALCERT trasmette al Fabbricante un piano di audit, con il dettaglio operativo. Il piano può non essere formalizzato nel caso di audit di sorveglianza straordinaria.

Gli audit vengono svolti presso la sede (o le sedi ove applicabile) del Fabbricante; inoltre possono svolgersi anche al di fuori delle sedi del Fabbricante per verificare lo svolgimento di attività incluse nel campo di certificazione; rientrano in tale ambito di tipo cantieristico e attività svolte presso sedi di altre organizzazioni. Nel corso dell'audit il Gruppo di Audit raccoglierà le informazioni necessarie per esprimere il proprio giudizio sul sistema di gestione mediante:

- esame della documentazione del Fabbricante
- interviste con il personale

ⁱ Tale richiesta si applica per i moduli D1, E1 e H

- valutazione di esempi di attività svolta in precedenza (su base documentale) o di attività in essere in occasione dell'audit

Il Fabbricante dovrà assicurare al Gruppo di Audit la possibilità di esaminare esempi di attività svolta per tutti i processi per i quali si richiede la certificazione, inclusi quei processi che vengono svolti al di fuori della sede del Fabbricante. Per tale motivo il Fabbricante deve garantire l'accesso a tutti i suoi reparti e la possibilità di intervistare ogni persona addetta ad attività connesse con la certificazione richiesta.

Laddove applicabile, il Fabbricante deve comunicare a ITALCERT preventivamente all'effettuazione dell'audit un elenco di attività esterne / cantieri verificabili in occasione dell'audit, comprensivo di localizzazione, tipo di attività svolta, stato di avanzamento.

Se ritenuto opportuno e necessario ITALCERT può, a suo insindacabile giudizio, richiedere di verificare il sistema di gestione degli outsourcer del Fabbricante presso le proprie sedi; tale verifica può configurarsi come audit non programmato (straordinario) o essere inclusa nel tempo di audit programmato, ad esclusivo giudizio di ITALCERT. La mancata possibilità per ITALCERT di verificare il sistema di gestione di un outsourcer del Fabbricante può essere ritenuto da ITALCERT motivo sufficiente per determinare un esito negativo relativamente al rilascio della certificazione o essere causa della sospensione del certificato emesso.

Al termine di ogni audit il Responsabile del Gruppo di Audit rilascia un Rapporto di riunione di chiusura (denominato in sigla "RRC") in cui vengono formalizzate le NC, le raccomandazioni e le osservazioni.

6.1.2 Caso particolare: audit senza preavviso

Nell'ambito delle procedure per la garanzia della qualità delle attrezzature a pressione nelle categorie III e IV di cui all'articolo 4, paragrafo 1, lettera a), punto i), all'articolo 4, paragrafo 1, lettera a), punto ii), primo trattino, e all'articolo 4, paragrafo 1, lettera b), ITALCERT, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali del fabbricante o dai locali di magazzino al fine di compiere o di far compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2. A tal fine, il fabbricante informa ITALCERT del calendario previsto per la produzione. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione. La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli D della Direttiva, E ed H nonché nel punto 5.4 del modulo H1 della Direttiva.

6.1.3 Caso particolare: esemplare unico

Nel caso di produzione in unico esemplare di PE della categoria III di cui all'articolo 4, paragrafo 1, lettera b) (attrezzature a pressione a focolare o altro tipo di riscaldamento, destinate alla generazione di vapore o acqua surriscaldata a temperature superiori a 110°C, quando il volume è superiore a 2 litri, nonché tutte le pentole a pressione, allegato II tabella 5), in base alla procedura di cui al modulo H, ITALCERT compie o fa compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2 dell'allegato I per ciascun singolo esemplare. A tal fine, il fabbricante comunica il calendario di produzione previsto all'organismo notificato.

6.1.4 Caso particolare – Modulo H1

Come previsto dalla Direttiva 2014/68/UE (Allegato III paragrafo 12 punto 4) in caso di domanda di certificazione secondo Modulo H1, ITALCERT dovrà anche effettuare l'esame del progetto, oltre alla valutazione del sistema qualità del fabbricante.

Le modalità relative all'esame del progetto sono descritte nel Regolamento di Certificazione di ITALCERT RG107, a cui si fa rimando.

6.2 GESTIONE DEI RILIEVI RICONTRATI

Per ogni NC il Fabbricante è tenuto a comunicare ad ITALCERT entro 15 giorni una valutazione delle cause della NC e quali azioni intende attuare allo scopo di eliminare la NC, con il tempo di attuazione previsto; ITALCERT può ritenere non accettabile un tempo di attuazione superiore a 90 giorni. Le azioni correttive devono essere correlate alle cause e dovrebbero prendere in esame la possibilità che la non conformità rilevata in forma puntuale possa essere presente anche in altre situazioni analoghe.

Le Azioni correttive proposte vengono valutate da ITALCERT; l'esito della valutazione viene formalmente comunicato al Fabbricante, incluso eventuali richieste aggiuntive.

Di prassi ITALCERT richiede di avere evidenza documentale dell'attuazione delle NC di grado I entro 90 giorni dalla data dell'audit, mentre l'attuazione delle NC di grado II viene esaminata in occasione del successivo audit. Tuttavia, in base alle varie situazioni, ITALCERT può applicare, comunicandolo formalmente al Fabbricante, una differente gestione della verifica delle azioni correttive adottate dal Fabbricante.

Le raccomandazioni non sono vincolanti; tuttavia il Fabbricante deve gestirle in forma documentata, attuando appropriate azioni di miglioramento e/o preventive o, in alternativa, documentando le

argomentazioni a supporto della mancata attuazione di azioni conseguenti. La documentazione pertinente viene di prassi verificata in occasione dell'audit successivo; ITALCERT comunque ha la possibilità di richiedere, con richiesta formale al Fabbricante, evidenza documentata della gestione delle raccomandazioni prima dell'audit successivo.

Le osservazioni, inerenti a richieste di modifica di documenti di sistema, devono essere prese in carico entro il successivo audit, salvo diversa comunicazione da parte di ITALCERT.

7. TIPOLOGIA DI AUDIT

7.1 TIPOLOGIA DI AUDIT APPLICABILI

Nell'ambito dell'iter di conseguimento della certificazione e del suo mantenimento successivo, ITALCERT può richiedere l'attuazione dei seguenti audit:

- Audit di certificazione stage 1
- Audit di certificazione stage 2
- Audit di sorveglianza programmata
- Audit di rinnovo
- Audit di sorveglianza non programmata (straordinario)
- Audit senza preavviso per la verifica di prodotto

Tutti gli audit sono svolti a titolo oneroso per il Fabbricante, secondo le tariffe definite nelle offerte emesse sulla base del tariffario di ITALCERT.

7.2 AUDIT DI CERTIFICAZIONE STAGE 1

L'audit di stage 1 ha i seguenti scopi:

- a) verificare che la documentazione del sistema di gestione del Fabbricante copra in modo adeguato i requisiti della direttiva e delle norme di riferimento applicabili;
- b) riesaminare il grado di comprensione riguardo i requisiti da parte del Fabbricante, in particolare rispetto all'identificazione delle prestazioni chiave o degli aspetti significativi, dei processi, degli obiettivi e delle operazioni del sistema di gestione applicato alla direttiva;
- c) raccogliere le informazioni necessarie riguardo le caratteristiche dei prodotti oggetto di certificazione, i processi e le località di fabbricazione;
- d) valutare il grado di preparazione per l'audit di stage 2, verificando che lo stato di attuazione del sistema di gestione qualità consenta di proseguire con l'iter di certificazione;
- e) redigere/confermare/modificare la pianificazione dello stage 2, definendo ove opportuno eventuali dettagli (come ad esempio la localizzazione delle attività esterne da verificare e le fasi del processo produttivo da verificare);
- f) verificare che il Fabbricante abbia predisposto uno o più fascicoli tecnici per i prodotti oggetto di certificazione di cui è fabbricante (mod. D1, E1, H).

L'approvazione dei fascicoli tecnici non vien di prassi effettuata in occasione dello stage 1.

Al termine dell'audit viene rilasciato al fabbricante un rapporto che potrà identificare:

- osservazioni sui documenti con richiesta di aggiornamento
- lacune che potrebbero essere considerate non conformità nel corso del successivo audit di stage 2
- criticità che debbono essere risolte prima dell'audit di stage 2

L'effettuazione dello stage 2 non è consentito, salvo deroghe motivate e formalizzate da parte del Responsabile del Gruppo di Audit, fino alla conferma da parte dell'organizzazione di avere risolto tutte le NC.

7.3 AUDIT DI CERTIFICAZIONE STAGE 2

Lo scopo dell'audit di stage 2 audit è di valutare l'attuazione, inclusa la sua efficacia, del sistema di gestione del Fabbricante. L'audit di stage 2 deve aver luogo presso la (le) sede (i) del Fabbricante.

Nel corso dell'audit il Gruppo di Audit deve:

- raccogliere evidenze circa la conformità a tutti i requisiti della direttiva e delle norme applicabili al sistema di gestione;
- verificare che il Fabbricante abbia attuato un sistema di monitoraggio, misurazione, registrazione e riesame del sistema di gestione, degli obiettivi chiave e dei traguardi;
- verificare che il sistema di gestione del Fabbricante assicuri la conformità di tipo legislativo, per quanto pertinente ed attinente all'oggetto della certificazione richiesta;

- verificare che il sistema garantisca il controllo operativo dei processi e che le registrazioni garantiscano la rintracciabilità, ove essa sia prevista o necessaria;
- esaminare il sistema di audit interni e il riesame da parte della direzione, in termini di efficacia e completezza, nonché la responsabilità della direzione per le politiche dei clienti;
- valutare i legami fra i requisiti normativi, la politica, gli obiettivi di prestazione ed i traguardi, i requisiti legali applicabili, le responsabilità, la competenza del personale, le operazioni, le procedure, la prestazione e i rilievi degli audit interni e le conclusioni.

Al termine dell'audit di stage 2 viene emesso un "Rapporto di riunione di chiusura" denominato "RRC".

7.4 AUDIT DI SORVEGLIANZA PROGRAMMATA

Gli audit di sorveglianza sono svolti presso le sedi del Fabbricante, con lo scopo di mantenere la fiducia che il sistema di gestione certificato continui a soddisfare i requisiti specificati.

Nel primo triennio di certificazione sono previsti due audit di sorveglianza programmata:

- il primo audit di sorveglianza deve essere svolto non oltre 12 mesi dall'audit di stage 2.
- Il secondo audit di sorveglianza è programmato a circa 24 mesi di distanza dall'audit di stage 2.

Nei successivi trienni gli audit di sorveglianza sono programmati a 12 e 24 mesi dalla data di emissione del certificato.

Il mancato rispetto delle condizioni relative all'effettuazione dell'audit di sorveglianza programmata, per motivi riconducibili a mancata disponibilità da parte del Fabbricante, comporta la sospensione del certificato.

7.5 AUDIT DI RINNOVO

L'audit di rinnovo (o di ricertificazione) viene pianificato e condotto per valutare il soddisfacimento continuato di tutti i requisiti della direttiva e delle norme applicabili. Lo scopo dell'audit di ricertificazione è quello di confermare il mantenimento della conformità e dell'efficacia del sistema di gestione nella sua interezza così come il mantenimento della sua utilità ed applicabilità per lo scopo della certificazione.

In casi eccezionali, ITALCERT può disporre di effettuare l'audit di rinnovo in due stage (1 e 2), ad esempio nel caso in cui vi siano stati cambiamenti significativi nel sistema di gestione, nel Fabbricante, o nel contesto in cui il sistema di gestione è operante (es. cambiamenti nel contesto legislativo o richieste da parte del Fabbricante di estensioni / variazioni del campo di certificazione).

L'audit di rinnovo viene di prassi pianificato circa due mesi prima della scadenza del certificato.

In caso di mancata effettuazione dell'audit di rinnovo entro la data di scadenza del certificato, il certificato cessa di validità e non potrà essere utilizzato dal Fabbricante fino al suo eventuale successivo rinnovo.

7.6 AUDIT DI SORVEGLIANZA NON PROGRAMMATA

Audit non programmati possono essere deliberati da ITALCERT nei seguenti casi:

- richiesta di estensione della certificazione da parte del Fabbricante o modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.
- presenza di situazioni particolarmente critiche che richiedono un incremento del monitoraggio sul campo da parte di ITALCERT.
- Segnalazioni di significative problematiche sui prodotti certificati.
- Necessità di esaminare il sistema di gestione di un outsourcer del Fabbricante.
- Necessità di esaminare processi o sedi al di fuori della normale programmazione degli audit.
- Mancata trasmissione delle azioni correttive a seguito delle NC rilevate
- Mancata evidenza di attuazione delle azioni previste a seguito delle NC rilevate.

Gli audit di sorveglianza non programmati possono essere eseguiti con modalità semplificate, in base al loro scopo, e possono non prevedere un piano di audit dettagliato.

7.7 AUDIT SENZA PREAVVISO PER LA VERIFICA DI PRODOTTO

Devono essere effettuate visite senza preavviso presso le unità produttive del fabbricante durante le quali far svolgere prove sui prodotti oggetto della certificazione al fine di verificare il buon funzionamento del sistema qualità e garantire la conformità dei prodotti ai requisiti di sicurezza applicabili.

La quantificazione di queste visite aggiuntive e la loro frequenza vengono definite nell'offerta emessa da ITALCERT e controfirmata per accettazione dal Fabbricante e determinate in base alla categoria delle

apparecchiature e ad un sistema di controllo delle visite attuato dal Responsabile di commessa. Le visite senza preavviso da parte dell'organismo notificato consistono in:

- accertamento che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale come descritto nel seguito
- prelievo sul luogo di fabbricazione o di immagazzinaggio di esemplari di PE ai fini del controllo.

L'organismo notificato valuta il numero di PE da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su detti PE la verifica finale, parzialmente o integralmente.

Quando venga utilizzato il modulo H1, l'organismo notificato deve accertare la disponibilità del certificato di esame UE del progetto per i PE interessati (vedi regolamento RG107).

In generale, durante gli audit, i seguenti documenti devono essere disponibili per la verifica finale:

- evidenza delle qualifiche del personale addetto alla saldatura ed alle prove non distruttive;
- rintracciabilità dei saldatori;
- certificati dei materiali e del materiale d'apporto per saldatura;
- procedure che assicurano la rintracciabilità dei materiali;
- dati riguardanti l'eventuale trattamento termico;
- rapporti delle prove non distruttive incluse le lastre radiografiche;
- rapporti delle prove distruttive (es. prove sui talloni di saldatura);
- rapporti sui difetti e le non conformità rilevate in fabbricazione;
- dati relativi alla formatura delle parti e alla preparazione dei cianfrini;
- evidenza della qualifica dei procedimenti di saldatura;
- disegni di progetto e costruttivi dei PE, schemi di collegamento per gli insiemi;
- risultati dei calcoli di progettazione o rapporto di prova per il metodo sperimentale;

La valutazione finale di cui all'allegato I punto 3.2 della direttiva comprende:

- l'esame della attrezzatura volto a verificare, de visu e tramite controllo della relativa documentazione, il rispetto delle disposizioni della direttiva;
- la prova idraulica (o pneumatica) (con il rapporto di prova idraulica/tenuta indicante la strumentazione utilizzata corredata da certificato di taratura e relativa riferibilità LAT)

8. CERTIFICATO DI CONFORMITÀ

Il certificato di conformità è il documento attraverso il quale ITALCERT attesta la conformità del sistema qualità del Fabbricante alla direttiva.

Il certificato di conformità include:

- La sede Legale del Fabbricante e lo Stabilimento ove è attuato il SQ certificato;
- i moduli di valutazione della conformità secondo l'allegato III alla Direttiva cui il SQ si applica;
- i tipi di PE cui si applica il SQ per il quale viene rilasciata la certificazione;
- le certificazioni di tipo corrispondenti ai prodotti oggetto di certificazione (ove applicabile)
- la scadenza del certificato.

Il certificato di conformità ha durata massima di tre anni. L'emissione di un certificato con durata inferiore a tre anni è possibile in alcuni casi specifici, tra cui i seguenti:

- il certificato è stato emesso a seguito di una estensione / modifica del certificato, non coincidente con un rinnovo dello stesso;

La concessione del certificato di conformità è legata a:

- accettazione da parte del Fabbricante delle eventuali condizioni poste da ITALCERT e riportate in appendice al certificato circa il campo di applicabilità.
- pagamento della quota includente la visita di valutazione.

Il certificato di conformità ha validità di tre anni purché siano rispettate le condizioni descritte nel seguito.

Il Comitato di Delibera ha il potere di delibera in merito al rilascio del certificato, esso può:

- a) Deliberare il rilascio del certificato senza commenti
- b) Deliberare il rilascio del certificato con richiesta di azioni specifiche per il Fabbricante
- c) Negare il rilascio del certificato

Tra le azioni che il Comitato può richiedere al Fabbricante vi sono:

- Richiesta di effettuazione di un audit di sorveglianza non programmato
- Richiesta di anticipazione del primo audit di sorveglianza programmato previsto
- Richiesta di attuare obbligatoriamente un'azione a seguito di una raccomandazione rilevata nel corso dell'audit

Nel caso di giudizio negativo in relazione al rilascio della certificazione, dovrà essere effettuato un ulteriore audit, con estensione e durata stabilita dal Comitato.

Il Fabbricante che non accetti la decisione presa da ITALCERT può presentare ricorso, esponendo le ragioni del proprio dissenso, in accordo a quanto previsto nell'articolo 15 del presente regolamento.

La decisione di non concedere la certificazione, la presentazione di eventuale ricorso e l'esito dello stesso sono altresì notificati da ITALCERT all'autorità competente nazionale e agli organismi notificati competenti. L'utilizzo del certificato è vietato nei periodi di non validità del certificato (certificato scaduto, non rilasciato, sospeso, revocato ecc.).

ITALCERT, accertato l'uso scorretto della certificazione, prende le misure atte ad impedirlo ed a salvaguardare, anche tramite pubblicazione, i propri interessi (diffida, sospensione o revoca della certificazione, azioni legali).

A seguito del rilascio della certificazione, il Fabbricante è iscritto nel "Database dei Fabbricanti con certificazione di SQ secondo PED" e tale informazione è trasmessa da ITALCERT alle autorità competenti ed agli altri organismi (nazionali ed internazionali) cui tale informazione è dovuta.

9. MANTENIMENTO E RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE

9.1 CONDIZIONI DI VALIDITA'

E' essenziale, per il mantenimento della validità del certificato di conformità, che le condizioni che hanno portato alla certificazione restino immutate, che le visite di sorveglianza diano esito soddisfacente e che il richiedente sia aggiornato con il pagamento dei corrispettivi concordati.

Il certificato di conformità del sistema interno di ispezione ha una durata di 3 anni dalla data di emissione.

La validità del certificato fino alla sua scadenza è vincolata da quanto segue:

- periodico riesame e aggiornamento del sistema qualità che assicura la conformità del sistema di ispezione a seguito di modifiche normative e/o legislative
- mantenimento dell'efficacia del sistema di gestione verificato e approvato da ITALCERT. Eventuali variazioni del sistema qualità approvato devono essere tempestivamente comunicate a ITALCERT e preventivamente approvate.
- cessazione di validità del certificato di approvazione del tipo oggetto del sistema di garanzia qualità.

9.2 RILASCIO DEL CERTIFICATO DI RINNOVO

Nel caso non siano emerse NC di classe 1 non supportate da evidenza oggettiva dell'attuazione delle AC pertinenti o tali da inficiare gli aspetti legati alla sicurezza del prodotto, il certificato di rinnovo viene emesso alla sua regolare scadenza.

In casi particolari potrebbe avvenire che alla scadenza del certificato non sia ancora stato emesso il rinnovo del certificato, come da esempi seguenti:

- effettuazione dell'audit oltre la scadenza del certificato;
- presenza di NC di grado 1 non supportate da evidenza oggettiva dell'attuazione delle AC pertinenti.

In questi casi la validità del certificato non può mai essere "estesa" e pertanto il Fabbricante non può commercializzare i prodotti oggetto della certificazione rilasciata dopo la scadenza del certificato; tuttavia la pratica di certificazione viene mantenuta "aperta" per un tempo massimo di 6 mesi a partire dalla data di scadenza del certificato. Qualora non fosse risultato possibile procedere al rinnovo della certificazione oltre i 6 mesi di cui sopra la pratica di certificazione viene chiusa.

9.3 RECLAMI SUI PRODOTTI CERTIFICATI

Il Fabbricante deve mantenere una registrazione di tutti i reclami ricevuti e delle azioni intraprese relativamente ad ogni prodotto che rientra nello scopo del certificato di conformità.

9.4 MODIFICHE AL SISTEMA QUALITÀ'

L'intestatario del certificato è tenuto a comunicare a ITALCERT l'intenzione di apporre modifiche rilevanti al proprio sistema qualità prima della loro applicazione.

ITALCERT valuterà l'impatto di tali modifiche e valuterà la loro idoneità relativamente al mantenimento della conformità del Sistema Qualità, comunicandone l'esito al fabbricante.

ITALCERT ha la facoltà di richiedere un audit supplementare in caso di cambiamenti critici.

A titolo di esempio (non esaustivo) si considerano modifiche rilevanti le seguenti:

- Modifica dei siti di produzione
- Modifica di fornitori a cui sono affidati processi di produzione o parte di essi
- Modifica delle metodologie di controllo del prodotto

- Modifica dei processi di fabbricazione
- Modifica delle procedure e metodologie di progettazione (per moduli H e H1)

10. SOSPENSIONE, REVOCA O RIDUZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

10.1 SOSPENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE

La sospensione della certificazione viene adottata nei casi in cui:

- Il sistema di gestione del Fabbricante abbia, in modo persistente o grave, mancato di soddisfare i requisiti della certificazione, compresi i requisiti per l'efficacia del sistema di gestione;
- il Fabbricante non consenta che siano condotti gli audit di sorveglianza programmata, senza preavviso, straordinari o di ricertificazione alle frequenze richieste;
- il Fabbricante non trasmetta nei tempi previsti a ITALCERT le azioni correttive previste a fronte di NC rilevate;
- il Fabbricante non sia in regola con i pagamenti;
- il Fabbricante certificato abbia richiesto volontariamente la sospensione; in questo caso ITALCERT potrà eseguire un'ulteriore visita di sorveglianza sul processo di produzione, al fine di verificarne il mantenimento della conformità per i prodotti realizzati successivamente all'ultima verifica effettuata.
- Il Fabbricante abbia cessato la realizzazione dei prodotti per un periodo di tempo tale da non consentire di effettuare audit di sorveglianza sulla produzione.

La sospensione viene comunicata formalmente al Fabbricante, mediante lettera raccomandata, fax o posta elettronica certificata (PEC), specificando che sotto sospensione il fabbricante non può utilizzare il certificato e apporre la marcatura CE sui prodotti realizzati. La comunicazione precisa la condizione per il ristabilirsi della certificazione e il tempo massimo previsto (massimo 6 mesi).

10.2 REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

La mancanza di risoluzione entro il tempo stabilito dei fattori gli elementi che hanno comportato la sospensione comportano l'automatica revoca della certificazione. Il provvedimento di revoca viene comunicato mediante lettera raccomandata (eventualmente anticipata via fax e/o mail); nella comunicazione vengono precisati i termini per presentare eventuale ricorso.

Il certificato può essere revocato anche nei seguenti casi:

- a) mancata attuazione delle azioni previste per il ripristino della certificazione dopo la sospensione.
- b) gli esiti delle verifiche ispettive di sorveglianza evidenziano non conformità insanabili.
- c) inadeguatezza o assenza delle risposte da parte del Fabbricante alle criticità emerse sulle attrezzature sottoposte a sorveglianza
- d) il Fabbricante non consenta che siano condotti gli audit alle frequenze richieste;
- e) Mancato adeguamento del sistema qualità ad eventuali modifiche della normativa di riferimento.
- f) perdurare della condizione di mancato pagamento degli importi dovuti per le attività oggetto del presente regolamento;
- g) Immissione sul mercato di prodotti oggetto di certificati in stato di sospensione;
- h) contraffazione del certificato emesso.
- i) il Fabbricante certificato abbia richiesto volontariamente la revoca; in questo caso ITALCERT potrà eseguire un'ulteriore visita di sorveglianza sul processo di produzione, al fine di verificarne il mantenimento della conformità per i prodotti realizzati successivamente all'ultima verifica effettuata.

In caso di revoca della certificazione in seguito a richiesta da parte del Fabbricante potrà comportare il pagamento di una penale secondo quanto eventualmente stabilito a livello di offerta.

ITALCERT comunica agli Stati membri dell'Unione Europea e agli altri organismi di notificati coinvolti le pertinenti informazioni riguardanti le certificazioni ritirate.

10.3 RIDUZIONE DELLO SCOPO DI CERTIFICAZIONE

Può essere necessario o opportuno che lo scopo di certificazione venga ridotto, prima della scadenza del certificato stesso.

Ciò può avvenire quando si abbia evidenza che una parte dello scopo di certificazione:

- a) non sia più attivo
- b) non soddisfi in modo critico e ripetuto i requisiti applicabili

Il certificato sarà revocato se l'intestatario non intende continuare a mantenere la certificazione e confermerà questa sua volontà per iscritto. L'intestatario sarà informato per iscritto del provvedimento.

11. DOVERI E DIRITTI DEL FABBRICANTE IN POSSESSO DI CERTIFICAZIONE

Il Fabbricante in possesso della certificazione si impegna a:

- mantenere inalterato il proprio SQ rispetto alle condizioni che hanno permesso la concessione della certificazione. Eventuali progetti di modifica al SQ certificato od eventuali cambiamenti che possono influenzare la conformità ai requisiti della norma di riferimento devono essere tempestivamente comunicati a ITALCERT, che provvede ad istruire una pratica per le azioni del caso;
- aggiornare la documentazione del SQ trasmessa a ITALCERT, alla presentazione della domanda, mediante invio delle successive revisioni;
- assistere i valutatori di SQ di ITALCERT durante le visite di sorveglianza e le visite senza preavviso, garantire loro in qualsiasi momento, durante l'orario di lavoro, l'accesso alle aree, alle informazioni ed alla documentazione necessarie per svolgere la visita;
- attuare le azioni correttive concordate, nei tempi previsti, a seguito di non conformità rilevate nel corso delle visite di sorveglianza;
- consentire l'effettuazione di prove sui PE durante le visite ispettive senza preavviso;
- conservare copia di ogni reclamo pervenuto dai clienti e consentirne la consultazione ai valutatori di SQ del ITALCERT nelle visite di sorveglianza;
- mettere a disposizione di ITALCERT tutte le informazioni utili necessarie per l'esecuzione delle sorveglianze ed in particolare, ove applicabile:
 - o la documentazione di SQ;
 - o i dati previsti dal SQ relativi alla progettazione, quali risultati di calcolo, prove sperimentali, ecc.;
 - o i dati previsti dal SQ relativamente alla fabbricazione, quali relazioni di ispezioni, prove, tarature, qualifiche dei procedimenti di saldatura e qualifiche del personale impiegato, ecc.
 - o i dati previsti dal SQ relativamente alle prove, controlli e collaudi finali, quali relazioni di ispezioni, dati di prove, di taratura, relazioni sulle qualifiche del personale impiegato, ecc.
 - o la documentazione completa relativa ai PE oggetto di sorveglianza inclusi gli eventuali certificati di esame del progetto o del tipo
- tenere a disposizione delle autorità nazionali, per almeno dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dei PE, la seguente documentazione:
 - o la dichiarazione di conformità;
 - o la documentazione di SQ;
 - o i progetti di modifica al SQ e le decisioni di ITALCERT;
 - o i documenti emessi dal ITALCERT alla fine delle attività

La certificazione non è trasferibile a Stabilimento diverso da quello menzionato nel Certificato previa effettuazione di un nuovo iter di certificazione.

La certificazione non assolve il Fabbricante dagli obblighi di legge che le derivano dai prodotti forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri Clienti.

12. MODALITÀ INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE

Al termine della procedura di certificazione il Fabbricante consegna ad ITALCERT tutta la documentazione relativa al sistema qualità; è richiesto l'invio in formato elettronico (CD o posta elettronica) secondo quanto descritto nell'istruzione di lavoro IL002 (disponibile per il fabbricante a richiesta).

13. SCORRETTO USO DELLA CERTIFICAZIONE

E' giudicato scorretto l'uso della certificazione qualora esso possa trarre in inganno i destinatari dell'informazione (tecnica, commerciale, pubblicitaria).

In particolare è scorretto l'uso quando la certificazione:

- non sia stata ancora concessa.
- sia stata revocata o sospesa.
- venga utilizzata o pubblicizzata fuori dal suo campo di applicabilità.

ITALCERT, accertato l'uso scorretto della certificazione, prenderà le misure atte ad impedirlo ed a salvaguardare i propri interessi.

14. MARCATURA CE

L'apposizione della marcatura CE a completamento del procedimento di certificazione deve essere apposta dal fabbricante secondo le modalità descritte nella Direttiva 2014/68/CE Art. 18 e art. 19.

La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione di ITALCERT (0426).

In occasione delle verifiche periodiche di mantenimento della certificazione ITALCERT verifica la corretta apposizione della marcatura.

Non è previsto l'utilizzo del logo di ITALCERT o di ACCREDIA in relazione alle certificazioni oggetto del presente Regolamento.

15. RICORSI

Ricorso contro le decisioni di ITALCERT, con esposizione del proprio dissenso, può essere fatto dal Fabbricante entro 30 giorni dalla comunicazione della decisione da parte di ITALCERT. Il ricorso deve essere trasmesso mediante fax o mediante raccomandata.

Per essere ammissibile, il ricorso deve:

- a) contenere una descrizione della decisione che viene contestata;
- b) contenere una chiara e dettagliata motivazione a supporto del ricorso stesso.

Al ricevimento del ricorso ITALCERT comunica formalmente entro 7 giorni al ricorrente se il ricorso è stato giudicato ammissibile o meno e, in caso di ammissibilità, la data entro la quale verrà presa una decisione (massimo 60 giorni dal ricevimento del ricorso).

I ricorsi ammissibili vengono valutati da un Comitato di Esperti, nominato dal Direttore di ITALCERT, indipendente rispetto al personale coinvolto nelle azioni che hanno portato alla decisione oggetto del ricorso.

Eventuali spese relative al ricorso sono a carico del Fabbricante, salvo il caso di accoglimento del ricorso.

16. RECLAMI

Il Fabbricante può presentare un reclamo a ITALCERT per le attività svolte nell'ambito del presente regolamento.

Ogni reclamo ricevuto viene riesaminato da personale esperto non coinvolto nelle attività oggetto della segnalazione.

ITALCERT gestisce in accordo alla normativa vigente ogni reclamo pervenuto in forma scritta (lettera, fax o e-mail); i reclami giunti in forma verbale verranno gestiti in modo documentato se ritenuto opportuno.

La gestione del reclamo prevede:

- a) risposta scritta (lettera, fax o e-mail) entro 7 giorni dal ricevimento del reclamo, con l'analisi del reclamo ed eventuali azioni previste per la sua gestione, con la relativa tempistica;
- b) risposta scritta (lettera, fax o e-mail) al completamento delle azioni previste.

17. CONTROVERSIE

Per eventuali controversie, il foro competente è il Tribunale di Milano.

18. DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016

Ai sensi del Regolamento UE 679/2016 e della normativa italiana applicabile in materia di **Data Protection** i dati personali forniti dal proprietario a ITALCERT saranno trattati da ITALCERT (personale interno e collaboratori/professionisti esterni coinvolti- questi ultimi designati responsabili esterni al trattamento dei dati) esclusivamente al fine di assicurare un corretto svolgimento dei rapporti contrattuali e della gestione del servizio. In relazione alle summenzionate finalità, il trattamento dei dati personali avviene mediante strumenti informatici, manuali e telematici con logiche strettamente correlate alle finalità stesse e, comunque, in modo da garantire la sicurezza e la riservatezza dei dati. Il conferimento dei dati personali del Cliente è pertanto indispensabile in relazione al corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con la conseguenza che, l'eventuale rifiuto di fornirli, determinerà l'impossibilità per ITALCERT di dar corso ai medesimi rapporti.

I dati di tipo anagrafico (ad esempio: ragione sociale, indirizzo, partita IVA, nominativo delle persone di riferimento, numeri di telefono e fax, indirizzi email) vengono raccolti e trattati da ITALCERT con l'esclusiva finalità di gestire e coordinare le attività previste dal presente regolamento e di svolgere le pratiche di tipo amministrativo/contabile. I dati relativi ai prodotti/servizi (Fascicolo Tecnico, Rapporti di Verifica,

Dichiarazioni di conformità, ecc.) vengono raccolti e trattati per ottemperare agli obblighi imposti a ITALCERT in qualità di Ente Notificato.

In sede di contrattualizzazione al Cliente viene consegnata l'informativa a fronte del Regolamento UE 679/2016 e della normativa italiana applicabile in materia di **Data Protection** a seguito della quale il Cliente può prestare il proprio consenso al trattamento dei dati. In questa sede non si dettagliano tutte le informazioni ivi reperibili.

Si ricorda che:

- il "Titolare del trattamento" è ITALCERT S.r.l., nella persona del Legale Rappresentante, con sede in Viale Sarca 336, Milano.

- Il Cliente ha diritto, in ogni momento, avere accesso ai propri dati personali trattati da ITALCERT, a puro titolo di esempio al fine di richiederne l'aggiornamento, la rettifica o l'integrazione, fatti salvi gli obblighi e le disposizioni di legge che vincolano ITALCERT in quanto Ente Notificato alla conservazione di determinate informazioni.

19. ACCETTAZIONE E AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO

Il Fabbricante, nel richiedere la certificazione accetta i contenuti del presente regolamento.

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche ITALCERT renderà disponibile il Regolamento sul proprio sito internet www.italcert.it e ne darà comunicazione al cliente mediante fax, lettera raccomandata o e-mail.

Il Fabbricante ha 60 giorni di tempo per comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche, atto che comporta la rinuncia alla certificazione.

Passato il termine di 60 giorni senza comunicazioni da parte del Fabbricante, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.