

REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA QUALITÀ DELLA SALDATURA

SECONDO LA NORMA UNI EN 1090

Indice

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2.	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	2
3.	DEFINIZIONI e ABBREVIAZIONI	3
4.	CONDIZIONI GENERALI ED ECONOMICHE	4
5.	RISERVATEZZA	5
6.	SICUREZZA.....	5
7.	OUTSOURCING.....	5
8.	DOVERI E DIRITTI.....	5
9.	PROCESSO DI CERTIFICAZIONE.....	8
10.	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE.....	12
11.	SORVEGLIANZA ANNUALE DELLE CERTIFICAZIONI EMESSE	12
12.	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	12
13.	RECLAMI E RICORSI	13
14.	FORO COMPETENTE e CONTENZIOSI.....	14
15.	MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE.....	15
16.	GESTIONE DELLE REGISTRAZIONI.....	15
17.	PUBBLICITÀ E USO DELLA CERTIFICAZIONE.....	15
18.	Allegato A – Informativa Privacy	16
19.	Condizioni per l'utilizzo del marchio e del certificato – rif. RGC-00Q	16

MATRICE DELLE REVISIONI				
Rev.	Data	Descrizione revisione	Verificato da	Approvato da
0	01.12.2021	Prima emissione	RSQ	AU
1	02.05.2022	Revisione a seguito ED Accredia	RSQ	AU
2	11.07.2022	Revisione a seguito VS Accredia	RSQ	AU
3	06.06.2023	Aggiornamento par 8.1	RSQ	AU
4	29.04.2025	Aggiornamento a seguito ED Accredia	RSQ 	DG 

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento definisce ed illustra le modalità applicate da STS – Certificazioni s.r.l. (da ora in avanti STS) per la certificazione delle imprese (o anche Organizzazioni) che adottano un controllo della produzione in fabbrica di cui alla norma europea EN 1090-1:2009+A1:2011.

STS garantisce la valutazione e verifica della costanza della prestazione secondo il sistema 2+, cioè la dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante, in base agli elementi previsti dalla norma.

Nell'esecuzione delle attività STS garantisce:

- L'accesso ai servizi di certificazione, senza che siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino l'accesso alla Certificazione, alle organizzazioni che ne facciano richiesta e che si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e delle prescrizioni delle Norme di riferimento;
- L'applicazione equa e uniforme delle tariffe vigenti e riportate nel proprio "Tariffario dei servizi di certificazione", evitando discriminazioni di carattere finanziario, economico o legate alle dimensioni dell'organizzazione e/o appartenenza ad associazioni di categoria istituzionali o private;
- L'impegno a verificare, nel ciclo triennale di certificazione di ogni impresa, tutte le attività incluse nello scopo del relativo certificato;

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

I documenti di riferimento per le attività di certificazione di STS nell'ambito dell'applicazione del presente Regolamento, sono i seguenti:

- ISO 9000 Quality management systems - Fundamentals and vocabulary
- REGOLAMENTO (UE) N. 305/2011
- EN 1090-1:2009 Execution of steel structures and aluminium structures - Part 1: Requirements for conformity assessment of structural components
- EN 1090-2:2018 Execution of steel structures and aluminium structures - Part 2: Technical requirements for steel structures
- EN 1090-3:2019 Execution of steel structures and aluminium structures - Part 3: Technical requirements for aluminium structures
- EN 1090-4:2018 Execution of steel structures and aluminium structures - Part 4: Technical requirements for cold-formed structural steel elements and cold-formed structures for roof, ceiling, floor and wall applications
- EN 1090-5:2017 Execution of steel structures and aluminium structures - Part 5: Technical requirements for cold-formed structural aluminium elements and cold-formed structures for roof, ceiling, floor and wall applications
- D.lgs 106/17 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.
- Decisione della Commissione Europea 98-214-EC
- CEN/TR 17052 Linee guida per l'implementazione della EN 1090-1:2009+A1:2011, Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali
- UNI EN ISO 14731 Coordinamento delle attività di saldatura - Compiti e responsabilità
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 Valutazione della conformità - Requisiti generali per Organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- UNI CEI EN ISO/IEC 17000 Valutazione della conformità – vocabolario e principi generali
- UNI EN ISO 9712 Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive
- NB-CPD/SG17/09/069 - Guida del gruppo di organismi notificati per la direttiva sui prodotti da costruzione
- NB-CPD/AG/07/008, GNB-CPD AG - Guida agli ON sui loro doveri nel certificare (sistema 1+, 1, 2+ e 2) prodotti con marchio proprio, e quelli che comportano una produzione in subappalto significativa
- RG-01 – Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione, Ispezione, Verifica e Convalida revisione aggiornata
- RG-01-03 – Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto/Servizio revisione aggiornata
- RG-09 – Regolamento per l'utilizzo del Marchio ACCREDIA
- RGC-00Q - Regolamento Generale Certificazione (Logo) revisione aggiornata

- GUIDE IAF – EA applicabili
- 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 (UE) n. 574/2014 del 21.02.2014 regolamento 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

Nello svolgimento delle proprie attività, STS garantisce inoltre l'applicazione delle disposizioni di cui al D.Lgs. 196/2003 s.m.i. ed al Regolamento Europeo 679/2016 (GDPR).

3. DEFINIZIONI e ABBREVIAZIONI

In questo documento valgono i termini e le definizioni riportate nei documenti di riferimento e nelle norme tecniche applicabili, ed in particolare:

WPQR: Welding Procedure Qualification Record: qualifica del processo di saldatura

Saldatore / persona qualificata: Persona che tiene e guida manualmente la pinza porta elettrodo, la torcia di saldatura o il cannello di saldatura

Valutatore: persona nominata per verificare la conformità alla norma applicabile

Specifici di progettazione: requisiti dei prodotti specificati dai clienti o da organismi in attesa dei requisiti del cliente, o da regolamenti

Costruzione: il prodotto, la struttura o altro oggetto rientrante nel campo di applicazione della norma EN 17052

Costruttore: persona od organizzazione responsabile della produzione

Subfornitore: fornitore di prodotti, servizi e/o attività al costruttore nell'ambito di un contratto

Organismo notificato: vedi Organismo di certificazione

Organismo di certificazione: organismo che effettua la certificazione di conformità, ovvero un'attestazione di parte terza della conformità di prodotti, processi, sistemi o persone

DoP – Declaration of performance – dichiarazione di prestazione: dichiarazione che effettua il fabbricante in merito al prodotto che in mette sul mercato, di cui è obbligatoria la marcatura CE secondo quanto previsto dalla norma e in riferimento agli artt. 4, 5, 6, 7 - Capo II del REG (UE) 305/2011

Controllo della produzione in fabbrica FPC: controllo interno permanente e documentato della produzione in una fabbrica, conformemente alle pertinenti specifiche tecniche armonizzate

Classe di esecuzione EXC: gamma di livelli di prestazione di un prodotto da costruzione delimitata da un valore minimo e da un valore massimo

NPD: Nessuna prestazione determinata

Specifici del componente: Documento o documenti che forniscono tutte le informazioni e i requisiti tecnici necessari per la fabbricazione del componente strutturale

Responsabile del FPC: persona designata dal costruttore, responsabile della corretta applicazione del FPC, preposto alla firma della DoP

ITT: prove iniziali di tipo

ITC: calcoli iniziali di tipo

MPCS: Specifica del componente fornita dal fabbricante

PPCS: Specifica del componente fornita dall'acquirente

Ogni altra definizione e abbreviazione rif. REG. (UE) N. 305/2011, D.lgs 106/17, UNI EN 1090 – 1

4. CONDIZIONI GENERALI ED ECONOMICHE

L'attivazione del processo di certificazione è subordinata dall'accettazione, da parte del richiedente, delle condizioni fissate nel presente Regolamento di Certificazione, e nell'Offerta/contratto emessa da STS.

STS, mediante la sottoscrizione del contratto, si impegna a svolgere l'attività di valutazione della conformità dell'impresa rispetto al documento/norma applicabile e, in caso di esito positivo, ad emettere il relativo certificato finale. STS non assume nessun obbligo circa l'esito positivo della valutazione e relativa emissione del certificato finale, il cui rilascio è subordinato al riscontro effettivo del possesso, da parte del richiedente, dei requisiti previsti dal documento/norma di riferimento.

Il richiedente accetta la presenza, in occasione delle attività svolte presso i locali dell'Organizzazione, di eventuali osservatori (es. personale dell'Ente di Accreditamento, ecc.) la cui presenza sarà sempre notificata in anticipo garantendo il diritto di ricasazione da parte del richiedente.

La consegna dei certificati è subordinata all'effettivo saldo degli importi concordati e fatturati.

Resta esclusa dall'oggetto del contratto qualsiasi attività di consulenza finalizzata all'ottenimento o mantenimento dei requisiti fissati per l'ottenimento della certificazione.

4.1. Tariffe

Gli importi relativi ai servizi di certificazione sono definiti dal "Tariffario dei servizi di certificazione" e determinati in funzione delle caratteristiche del servizio richiesto. Tale documento è approvato dall'organo garante dell'indipendenza e imparzialità di STS (ed eventuali variazioni, ancorché sottoposte ai richiedenti, sono preventivamente autorizzate dallo stesso).

Eventuali variazioni dell'Offerta possono essere determinate da modifica del Tariffario o perché, a seguito del riesame del contratto, emergono variazioni o difformità dei dati forniti con la Richiesta di Offerta (che possono essere comunicate dal richiedente a seguito di modifiche intervenute successivamente alla richiesta di Offerta e/o rilevate in occasione dell'esecuzione dell'attività di valutazione).

Le variazioni alle condizioni economiche riportate nell'Offerta accettata saranno notificate per posta elettronica ai richiedenti che hanno diritto di rinunciare alla certificazione entro mesi uno (1) dalla data di notifica delle variazioni.

4.2. Condizioni di Pagamento

Perché venga attivato l'iter di Certificazione, il richiedente dovrà accettare sia le condizioni economiche convenute nell'Offerta/contratto sia l'applicazione del presente Regolamento e dei documenti in esso esplicitamente richiamati.

Le condizioni di pagamento dei servizi sono ufficializzate nell'Offerta/contratto ed il mancato versamento degli importi dovuti, comporteranno la sospensione dell'attività di certificazione da parte di STS con relativa non emissione dei certificati.

4.3. Durata del contratto

La validità di ogni singolo contratto è specificata nel medesimo e, se non diversamente pattuito, è permesso a ciascuna delle parti di recedere con un preavviso minimo di 6 (sei) mesi comunicato mediante raccomandata A/R.

STS si riserva di recedere dal contratto senza preavviso e con decorrenza immediata in caso di accertata violazione da parte del richiedente la certificazione degli obblighi a suo carico stabiliti dal presente Regolamento, compreso il mancato pagamento entro i termini previsti. In caso di recesso senza preavviso, STS si ritiene sollevata da qualsiasi obbligo nei confronti del richiedente, il quale è tenuto comunque al pagamento delle eventuali attività svolte.

Il contratto si riterrà immediatamente cessato in caso di revoca del certificato o in caso di dichiarazione di fallimento o cessazione di attività di una delle due parti.

5. RISERVATEZZA

STS garantisce la riservatezza di tutti gli atti e/o informazioni riguardanti le certificazioni rilasciate e i rispettivi richiedenti e si impegna a non divulgare le evidenze ed i dati di qualunque tipo relativi all'attività di certificazione. Una eventuale divulgazione di tali informazioni sarà preventivamente comunicata da STS all'intestatario che è chiamato a rilasciare approvazione scritta, salvo i casi in cui si debbano fornire obbligatoriamente (es. richieste della Pubblica Autorità) le relative informazioni.

Con la sottoscrizione del contratto, il richiedente la certificazione approva esplicitamente che le informazioni e gli atti che li riguardano siano accessibili all'Ente di Accreditamento e al Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità e Indipendenza di STS per le attività di controllo previste dalle Norme di riferimento.

STS potrà pubblicare sul proprio sito internet eventuali dati relativi alle Certificazioni emesse nonché il relativo stato di validità, sospensione, revoca. I suddetti dati saranno inseriti nella banca dati ACCREDIA consultabile su relativo sito internet (per quanto applicabile).

Nei casi di legge in cui sia previsto che le informazioni siano rese note a terzi (Autorità Giudiziaria e/o Magistratura), STS si ritiene sollevata dall'obbligo della riservatezza e, se consentito dalla legislazione applicabile, STS provvederà ad informare preventivamente il soggetto interessato.

6. SICUREZZA

Le attività sono svolte presso la sede del richiedente o un eventuale cantiere, dunque il richiedente deve fornire a STS informazioni circa i rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui saranno svolte le attività e l'assistenza di proprio personale al fine di trasmettere tutte le informazioni, al personale incaricato di STS, relative ai suddetti rischi, nonché all'esistenza di particolari norme o procedure di sicurezza.

Qualora le attività debbano essere svolte in presenza di personale dell'Ente di Accreditamento, sarà premura di STS di trasmettere a quest'ultimo, almeno 10 giorni prima dell'intervento, tutte le informazioni riguardanti rischi e procedure di sicurezza relativi agli ambienti di lavoro in questione. Tali informazioni saranno trasmesse all'Ente di Accreditamento utilizzando la modulistica dallo stesso messa a disposizione per tale scopo.

7. OUTSOURCING

STS si riserva il diritto di utilizzare, nello svolgimento del processo di certificazione e relative attività accessorie previste a contratto, soggetti esterni che operano per suo conto e che sono tenuti a garantire tutti i doveri gravanti su STS, in particolare quelli in materia di riservatezza e indipendenza.

Il cliente verrà informato con debito anticipo riguardo i soggetti ai quali STS intende affidare in outsourcing la propria attività, e avrà l'opportunità di recusarli per validi motivi o fare obiezioni in merito.

STS garantisce la competenza dei soggetti esterni utilizzati e il loro utilizzo solo a seguito di esito positivo dell'iter di qualifica previsto dalle proprie procedure interne.

Tale attività non è da considerarsi come outsourcing.

8. DOVERI E DIRITTI

8.1. Doveri del richiedente

È dovere del richiedente la Certificazione:

8.1.1. Rispettare le prescrizioni contenute nel presente Regolamento;

8.1.2. Fornire tutta la documentazione necessaria al rilascio della certificazione (es. descrizione schematica dell'organizzazione aziendale, del processo produttivo e dei controlli/collaudi, elenco delle qualifiche di procedimento di saldatura in possesso dell'azienda ecc...) e mantenere aggiornata eventuale documentazione richiesta da STS;

8.1.3. Conformarsi alle disposizioni riportate al seguente paragrafo 16 del presente Regolamento nel fare

riferimento allo stato della propria certificazione nei mezzi di comunicazione quali internet, materiale pubblicitario o altri documenti;

- 8.1.4. Evitare utilizzi ingannevoli del certificato ottenuto ed affermazioni (anche fatte da terzi) che possano trarre in inganno riguardo la propria certificazione, compreso lasciare intendere che la certificazione ottenuta si applichi a prodotti o attività che sono fuori dal campo di applicazione della stessa;*
- 8.1.5. Interrompere l'utilizzo di tutti i materiali pubblicitari che fanno riferimento alla certificazione, nel caso di sospensione o di revoca della stessa e rettificare gli stessi qualora il campo di applicazione della certificazione sia stato ridotto;*
- 8.1.6. Non utilizzare la propria certificazione in modo tale da poter danneggiare la reputazione di STS e/o del sistema di certificazione e compromettere la fiducia del pubblico;*
- 8.1.7. Accettare (salvo quanto riportato al successivo punto 8.2.1) la presenza in occasione delle verifiche di eventuali osservatori (es. Ispettori ACCREDIA), previa comunicazione da parte di STS dei loro nominativi;*
- 8.1.8. Garantire (salvo quanto riportato al successivo punto 8.2.1) la presenza in occasione delle verifiche di eventuale personale ispettivo di STS in addestramento e in supervisione;*
- 8.1.9. In caso di scadenza, o ritiro/revoca della certificazione, restituire i certificati e cessare di utilizzare ogni riferimento alla certificazione;*
- 8.1.10. Mantenere un registro delle DoP e relative etichette CE e renderlo disponibile ad STS a richiesta;*
- 8.1.11. Determinare il prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;*
- 8.1.12. Effettuare il controllo della produzione in fabbrica;*
- 8.1.13. Effettuare altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prova prescritto;*
- 8.1.14. Mantenere un registro dei reclami relativi alle attività oggetto di certificazione e rendere disponibili tali informazioni (nonché le successive azioni correttive e azioni preventive) in occasione delle sorveglianze.*
- 8.1.15. Applicare correttamente la marcatura CE sul componente o sull'etichetta di accompagnamento o sull'imballaggio o sui documenti commerciali in base a quanto previsto dal par. ZA.3 della UNI EN 1090-1*
- 8.1.16. Impegnarsi a concludere l'intero iter di certificazione entro quattro mesi dalla data di valutazione, come indicato nel par. 9.3.*
- 8.1.17. Accettare quanto previsto nel seguente paragrafo 8.3.7 in merito alla pubblicazione dello stato della*

	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
	Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 7 di 16

certificazione

8.1.18. Fornire una commessa nella classe di esecuzione di cui al certificato (vedi par. 9.2.2)

8.1.19. Fornire un prodotto conforme alla Linea Guida UNI CEN/TR 17052

8.2. Diritti del richiedente/intestatario della certificazione

Il richiedente la certificazione ha diritto di:

8.2.1. Richiedere la sostituzione del personale valutativo di STS e dell'eventuale personale ispettivo di ACCREDIA qualora vi siano motivati conflitti di interesse, inviando comunicazione scritta ad STS entro e non oltre il periodo di tempo stabilito nella comunicazione di pianificazione dell'attività;

8.2.2. Formulare riserve rispetto al mancato rilascio delle qualifiche tramite comunicazione scritta inviata ad STS.

8.2.3. Formulare obiezioni in merito all'affidamento in outsourcing di attività da parte di STS

L'intestatario della certificazione ha diritto di:

8.2.4. Pubblicizzare l'avvenuta certificazione nei modi che ritiene più opportuni purché rispetti le regole definite al paragrafo 16 del presente Regolamento;

8.2.5. Esprimere un giudizio sul grado di soddisfazione e comunicare per iscritto eventuali reclami affinché STS possa utilizzare tali informazioni per attivare modalità di miglioramento del servizio fornito.

8.3. Doveri di STS Certificazioni

È dovere di STS:

8.3.1. Applicare le prescrizioni riportate nel presente Regolamento agli aspetti specificatamente connessi al campo di applicazione della certificazione richiesta;

8.3.2. Mantenere aggiornata tutta la documentazione del Sistema di Gestione interno con particolare riferimento ai documenti destinati ai richiedenti la certificazione;

8.3.3. Rilasciare il certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica fondandosi sull'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica, sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica.

8.3.4. Predisporre, fornire e tenere aggiornata una descrizione dettagliata dell'attività di certificazione iniziale e di mantenimento (quando applicabile), comprendente la domanda di certificazione, le attività di valutazione iniziali e le attività di sorveglianza, nonché il processo per rilasciare, mantenere, ridurre, estendere, sospendere, revocare la certificazione ed il processo di rinnovo (quando applicabile);

8.3.5. Qualora ne sia formalmente informato, comunicare agli organi competenti e all'ente di Accredimento (se applicabile) i casi in cui imprese certificate sono coinvolte in processi relativi alle Leggi sulle responsabilità da prodotto/servizio difettoso e sulla Sicurezza;

8.3.6. Comunicare preventivamente al richiedente la composizione del team di valutazione, nonché l'eventuale presenza di ispettori dell'ente di accreditamento o di altri Enti aventi diritto.

8.3.7. Pubblicare le informazioni relative all'elenco dei prodotti / organizzazioni certificate e/o fornire informazioni circa la validità della certificazione rilasciata;

8.3.8. Informare ACCREDIA e le autorità competenti sullo status dei certificati emessi (rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di certificati), di cui gli OdC sono gli unici e soli proprietari e responsabili, compresa ogni informazione relativa alla revoca;

8.3.9. Informare ACCREDIA e le autorità competenti di qualunque circostanza che influisca sulla portata e sulle condizioni della notifica, di qualunque richiesta d'informazioni loro rivolta dalle autorità di vigilanza del mercato sulle attività di valutazione e/o verifica della costanza della prestazione svolte e, su richiesta, dei

compiti di parte terza svolti nell'ambito della loro notifica in conformità dei sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione nonché di ogni altra attività svolta, anche transfrontaliera e in subappalto.

8.3.10. Rendersi disponibile a fornire informazioni sulle risultanze positive o negative delle verifiche (rif. art. 53 punto 2 del Reg. (UE) 305/2011).

8.3.11. Verificare la corretta apposizione della marcatura CE da parte del cliente

8.3.12. Registrare e comunicare al cliente la ricezione e la gestione di reclami e/o ricorsi presentati dal cliente stesso, secondo quanto previsto dalla Norma

9. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

9.1. Presentazione della Domanda di Certificazione

Il richiedente la certificazione, per accedere al servizio di certificazione, può richiedere telefonicamente o mediante mail l'invio dell'apposito modulo di richiesta di Offerta, che compilerà con le informazioni previste per richiedere il servizio di certificazione del controllo della produzione in fabbrica secondo la norma UNI EN 1090 per la parte richiesta.

Tale Richiesta di Offerta viene riesaminata da STS al fine di verificare la completezza e correttezza delle informazioni fornite e predisporre un'Offerta per i servizi richiesti, che sarà trasmessa al richiedente unitamente alle indicazioni per scaricare dal sito internet di STS copia aggiornata del presente Regolamento, che costituisce parte integrante dell'Offerta stessa.

La restituzione della Domanda di Certificazione, allegata all'Offerta, debitamente sottoscritta dal cliente, diviene anche contratto tra le parti e costituisce accettazione delle condizioni ivi richiamate, comprese le prescrizioni previste dal presente Regolamento. Ricevuta la Domanda di Certificazione, STS ne verifica la correttezza e la comunicazione di esecuzione delle attività costituisce esito positivo del riesame effettuato.

In caso la Domanda di Certificazione presenti incongruenze e sia incompleta, STS provvederà a contattare il richiedente per verificare le difformità riscontrate ed eventualmente procedere all'emissione di una nuova Offerta o richiedere le eventuali integrazioni.

9.2. Verifica di certificazione

Una volta riesaminata la Domanda di Certificazione debitamente sottoscritta dal richiedente, lo stesso riceverà indicazioni sul nominativo del/i Valutatore/i incaricato/i (Team Leader e/o Team Member), in base al numero delle giornate previste e la data di esecuzione della verifica ispettiva; il richiedente ha facoltà di ricusare il/i Valutatore/i per giusta causa.

Nel caso STS si avvalsesse di Valutatori in outsourcing, vale quanto espresso al par. 7

La Segreteria di STS si accerta della presenza di tutte le condizioni e disponibilità necessarie e provvederà a confermare i termini di esecuzione della valutazione.

9.2.1. Pre-Audit

Prima della Verifica Ispettiva (vedi 9.2.2) STS, quando il cliente lo richiede esplicitamente, può effettuare un pre-audit per analizzare preliminarmente lo status dei requisiti posseduti dal cliente, che andranno verificati in sede di audit. Il pre-audit è facoltativo e può essere documentale, con controllo dei documenti anche da remoto, o esteso come visita ispettiva interna della durata di 0,5 gg/uomo. Qualsiasi attività relativa al pre-audit non costituisce semplificazione o agevolazione dell'iter di certificazione.

9.2.2. Verifica Ispettiva

STS definisce lo scopo della certificazione in termini di processi, unità, linee e reparti in tutte le registrazioni emesse per verificare che il sistema FPC sia stato certificato. Qualora, in sede di audit, il cliente disponga di una commessa relativa ad una classe di esecuzione (EXC) inferiore a quella richiesta, STS è tenuto a verificare la sussistenza dei requisiti atti a dimostrare l'idoneità dell'FPC. In ogni caso è onere del cliente avvisare STS della disponibilità della commessa relativa alla classe di esecuzione di cui al certificato, commessa che sarà valutata da STS al più tardi nella successiva verifica di sorveglianza. Durante

	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
	Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 9 di 16

la valutazione è onere del cliente (il richiedente) di fornire un prodotto conforme alla Linea Guida CEN/TR 17052, al fine di permettere al/ai Valutatore/i di verificare tutti gli aspetti di seguito descritti. Non è possibile eseguire la visita ispettiva anche da remoto, purché sussistano tutte le condizioni per garantire lo svolgimento delle attività con mezzi tecnologici adeguati (PC con webcam, Tablet, cellulari, ecc.).

9.2.2.1. Prove Iniziali di Tipo/Calcoli Iniziali di Tipo ITT/ITC

Durante l'ispezione iniziale della fabbrica e dell'FPC, il/i Valutatore/i deve tenere conto del calcolo del tipo iniziale (ITC) e/o della prova di tipo iniziale (ITT) a seconda dei casi (rif. par. 6.2 della EN 1090-1). Ciò vale anche se le ITT/ITC sono affidate a terzi o svolte da subappaltatori.

Il fabbricante, o i suoi subappaltatori, devono mettere a disposizione i registri dell'ITC, se applicabile, e dell'ITT. Il/i Valutatore/i deve verificare che i risultati delle prove ITT/ITC siano coerenti con l'ambito dei processi, tipi di prodotti, materiali e linee di produzione coperte dall'FPC del fabbricante (rif. Allegato B della EN 1090-1).

Il numero di campioni utilizzati per stabilire la qualità del prodotto durante ITT/ITC è definito come un singolo elemento nella Tabella 1 della EN 1090-1. Questo perché molti componenti strutturali sono articoli non di serie e con una specifica del componente univoca. Se un nuovo tipo di prodotto viene sviluppato utilizzando test fisici, il/i Valutatore/i devono verificare che siano state utilizzate tecniche statistiche adeguate a valutare le caratteristiche del prodotto sulla base del numero di campioni testati. Il/i Valutatore/i deve verificare che il fabbricante, durante la produzione utilizzi la procedura di campionamento riportata nella Tabella 2 della EN 1090-1.

Il/i Valutatore/i deve verificare che la specifica del componente, documento di controllo primario che collega ITT/ITC ai requisiti di produzione, definisca il prodotto tipo iniziale. Il/i Valutatore/i deve inoltre verificare che le specifiche tipiche dei componenti rilasciate per il produttore siano pienamente definitive in termini di caratteristiche che supportano la dichiarazione di prestazioni del produttore.

9.2.2.2. Sistema FPC

Se l'FPC fa parte di un sistema certificato secondo EN ISO 9001 e/o EN ISO 3834, il/i Valutatore/i deve accertarsi che sia conforme ai requisiti dell'EN 1090-1.

Durante la valutazione iniziale della fabbrica, tutti i processi, le unità, le linee e i reparti coperti da un unico sistema FPC devono essere ispezionati individualmente. Ciò includerà quelli affidati in outsourcing o gestiti da subappaltatori, a meno che il/i Valutatore/i non riscontri che i loro FPC siano certificati da un organismo di certificazione per lo scopo di il lavoro in corso. In questo caso il/i Valutatore/i verificherà che la documentazione rilasciata del subappaltatore sia corrispondente al prodotto tipo (certificazione EN 1090-1, Marcatura CE, Dichiarazione di prestazioni, altro se applicabile).

Durante il sopralluogo iniziale il/i Valutatore/i deve verificare che lo stabilimento disponga delle risorse necessarie (locali, personale e attrezzature) per ottenere la conformità dei prodotti.

Le prime visite alle unità di imballaggio e di immagazzinamento devono verificare che il sistema FPC garantisce che i prodotti mantengano la loro rintracciabilità in modo tale che il prodotto venga consegnato con un "marchio" che lo identifica chiaramente, con riferimento alla specifica del componente.

Se il fabbricante esegue prove nel proprio laboratorio, le strutture di prova devono essere incluse nella valutazione. La capacità del laboratorio deve essere dimostrata dal/i Valutatore/i secondo una delle seguenti possibilità:

- Controllo diretto dell'esecuzione delle operazioni di test di laboratorio del produttore nell'ambito dell'FPC;
- Accredimento indipendente del laboratorio ai sensi della norma EN ISO/IEC 17025 o accredimento equivalente; l'accrédimento deve essere specifico per le prove effettuate;
- Valutazione di un laboratorio in subappalto. Tale verifica può essere effettuata fisicamente dal/i Valutatore/i, oppure su base documentale.

9.2.2.3. Processi Speciali

I processi speciali sono quei processi in cui la conformità del prodotto finito non può essere verificata prontamente o economicamente. La saldatura è il processo speciale più utilizzato per i prodotti contemplati dalla EN 1090-1 e la valutazione va effettuata come di seguito indicato.

	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
	Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 10 di 16

I requisiti di qualità sono definiti in termini di classe di esecuzione secondo EN 1090-2/-3 a seconda dei casi. La EN 1090-2/-3, a seconda dei casi, definisce anche i requisiti di qualità per la saldatura per fusione secondo la EN ISO 3834 e quelli relativi alla classe di esecuzione per i prodotti da fabbricare.

il/i Valutatore/i deve accertarsi che il fabbricante stia impiegando risorse adeguate a garantire un adeguato funzionamento dell'FPC per la saldatura rispetto a quanto segue:

- **Saldatori:** Per ogni processo di saldatura principale, il produttore deve avere a disposizione saldatori con valida qualifica secondo EN ISO 9606-1 per acciaio o EN ISO 9606-2 per alluminio. Saldatori per le saldature d'angolo devono avere una qualificazione adeguata alla saldatura delle saldature d'angolo;
- **Operatori:** Per ogni processo di saldatura completamente meccanizzato o automatico, il fabbricante deve avere operatore(i) disponibile(i) con qualificazione valida secondo EN ISO 14732;
- **Coordinamento della saldatura (CS):** I CS identificati come responsabili del coordinamento delle attività di saldatura devono essere competenti per gestire i processi sotto la loro supervisione. Vanno definiti i limiti delle loro competenze, considerando che al CS è consentito fare affidamento sull'assistenza aggiuntiva di una fonte specializzata esterna di consulenza sulla saldatura, per coordinare le operazioni di saldatura al di fuori del suo ambito generale di competenza. L'orientamento sulla conoscenza adeguata è dato in EN 1090-2:2018, cap. 7.4.3 "Coordinamento delle attività di saldatura" e EN 1090-3:2019, cap. 7.4.4 "Welding coordination personnel", in accordo alla EN ISO 14731 e alla relativa classe di esecuzione;
- **Qualificazione delle procedure di saldatura:** Ad eccezione dei casi in cui la saldatura viene eseguita secondo la classe di esecuzione 1, tutte le operazioni di saldatura devono essere eseguite secondo procedure di saldatura qualificate. Le specifiche della procedura di saldatura (WPS) da utilizzare devono essere basate su un rapporto di qualificazione della procedura di saldatura (WPQR). Il metodo di qualificazione deve essere conforme alla EN 1090-2/-3 a seconda dei casi.

il/i Valutatore/i deve verificare che I requisiti indicati nella clausola 6.3 della EN1090-1 siano rispettati anche per il processo di saldatura.

il/i Valutatore/i deve valutare se il personale, le qualifiche della procedura e l'attrezzatura del fabbricante soddisfano i requisiti della EN 1090-2/-3.

Durante l'ispezione iniziale della fabbrica di saldatura deve essere dimostrato che il processo di produzione è sotto controllo in conformità con i requisiti per la saldatura forniti nella EN 1090-2/-3.

Sulla base dei processi di saldatura in uso, la classe di esecuzione applicabile ai prodotti in produzione, i prodotti costituenti in fase di saldatura e i materiali di consumo per saldatura in uso, il/i Valutatore/i deve verificare le competenze del CS come di seguito indicato:

- Durante una discussione tecnica, verificare la conoscenza del/i coordinatore/i della saldatura circa gli standard, i regolamenti e le specifiche pertinenti da osservare.
- Verificare la capacità del/i coordinatore/i della saldatura di rilevare e valutare i difetti, di istruire le riparazioni e di sapere come evitare i difetti.

Sulla base dei processi di saldatura in uso, la classe di esecuzione applicabile ai prodotti in produzione, i prodotti costituenti in fase di saldatura e i materiali di consumo per saldatura in uso, il/i Valutatore/i deve includere i seguenti controlli:

- Verificare che i certificati dei saldatori, degli operatori e del personale CND siano appropriati;
- Verificare che le WPS siano basate su WPQR appropriate. Le WPQR e le WPS associate sono l'equivalente delle Prove Iniziali di Tipo per le saldature eseguite all'interno della "famiglia" definita dall'intervallo di qualificazione fornito nel WPQR. In questo contesto, il controllo del processo di saldatura definito nella EN 1090-2/-3 può essere considerato adatto per la produzione in serie;
- Durante un giro di ispezione dell'officina, verificare che siano disponibili attrezzature adeguate alla preparazione dei giunti, la saldatura, il trattamento termico (se necessario) dopo saldatura, e che l'attrezzatura sia adeguatamente mantenuta;
- Verificare che la qualità dei lavori di saldatura sia monitorata secondo i requisiti specificati;
- Verificare che siano disponibili standard, regolamenti e specifiche pertinenti, necessari per la produzione.

9.2.2.4. Sorveglianze

La frequenza delle visite di sorveglianza deve essere conforme ai requisiti contrattuali.

	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
	Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 11 di 16

Previa verifica dei rapporti di non conformità o irregolarità riscontrate durante l'audit dal/i Valutatore/i, STS può richiedere visite più frequenti di quelle definite. Le questioni da considerare includono:

- irregolarità nelle prestazioni e nella valutazione del saldatore o dell'operatore di saldatura, o nelle prove di qualificazione della procedura di saldatura;
- irregolarità nelle specifiche delle procedure di saldatura e nei test di saldatura di produzione;
- documenti di ispezione del materiale incompleti o errati;
- norme, specifiche e regolamenti necessari incompleti per la produzione;
- conoscenza tecnica incompleta del coordinatore della saldatura;
- difetti significativi nei prodotti.
- strutture essenziali nuove o modificate;
- cambio del coordinatore responsabile della saldatura;
- nuovi processi di saldatura, materiali di base e WPQR associati;
- nuova attrezzatura essenziale.

Se STS viene a conoscenza che uno dei motivi di cui sopra si applica ma il fabbricante non lo ha informato tempestivamente, deve essere effettuato un audit di sorveglianza aggiuntivo.

I compiti del/i Valutatore/i durante l'audit di sorveglianza sono riportati nella Tabella B.2 della EN 1090-1.

L'audit del processo speciale "saldatura" deve verificare quanto segue in conformità ai requisiti della EN 1090-2/-3:

- la messa in produzione di nuove WPS;
- che i piani per il controllo della saldatura di produzione sono in fase di corretta attuazione;
- i metodi e la frequenza delle ispezioni e delle prove intraprese.

In caso di nuovi prodotti messi in produzione, dopo che è stato intrapreso un nuovo programma ITT basato su test fisici, il produttore deve informare STS. STS riesamina l'FPC per assicurarsi che sia in grado di controllare la produzione del nuovo prodotto. STS non ha bisogno di effettuare una visita di valutazione supplementare se il metodo di produzione è coperto dal sistema FPC certificato esistente. Questo requisito non si applica quando un tipo di prodotto è sviluppato mediante calcolo (ITC).

9.2.2.5. Conclusioni

Il Certificato di Conformità non può essere emesso fino a che le non conformità eventualmente riscontrate durante le attività di visita ispettiva iniziale non siano state positivamente risolte.

In sede di Verifica possono infatti essere riscontrate le seguenti risultanze:

- Non conformità maggiori: evidenze di mancato rispetto di un punto norma: situazioni che impattano in maniera fortemente negativa nel sistema di Gestione o che riducono la capacità ad assicurare il controllo del prodotto/servizio oggetto della certificazione.
- Non conformità minori: situazioni evidenziate dall'esperienza del/i Valutatore/i, che è opportuno segnalare ma che non influenzano il livello di qualità richiesto e la costanza della produzione. Queste diventano automaticamente Non conformità maggiori nel caso in cui non siano risolte entro il tempo previsto.
- Osservazioni: spunti di miglioramento che possono non essere riferiti direttamente ai requisiti previsti dalla Norma.

Le risultanze delle indagini condotte vengono registrate su apposito rapporto e, se viene riscontrato il possesso di tutti i requisiti, la pratica viene sottoposta al Comitato di Delibera delle Certificazioni di STS che decide il rilascio del certificato.

Il mancato possesso di uno dei suddetti requisiti blocca l'iter di certificazione fino a quando l'impresa non avrà provveduto a conformarsi a quanto previsto. Le modalità per la ripresa dell'iter di certificazione saranno comunicate all'impresa mediante comunicazione scritta e, in funzione del tipo di mancanza riscontrata (Non Conformità Maggiore o Minore), si potrà procedere con una ulteriore verifica presso la sede dell'organizzazione o una semplice chiusura documentale.

	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
	Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 12 di 16

9.3. Rilascio della Certificazione

Gli esiti della valutazione, vengono consegnati allo specifico Comitato di Delibera delle Certificazioni di STS che delibera l'emissione del certificato.

Ciascun certificato riporterà oltre agli identificativi di STS e ai dettagli tecnici del FPC valutato, tutte le evidenze richieste dalle norme applicabili, ivi compresa la linea guida NB-CPD46.

I certificati di qualifica vengono consegnati al cliente successivamente al ricevimento del pagamento.

L'intero iter di certificazione fino a qui descritto deve essere completato entro quattro mesi dalla data di valutazione. Superato tale termine, l'impresa dovrà ripetere l'intera procedura di certificazione con tutti gli oneri a carico del richiedente, che non avrà diritto ad alcun tipo di rivalsa economica.

9.4. Variazione della classe di esecuzione EXC applicabile

In caso di richiesta di ampliamento di certificazione all'interno delle diverse Classi di esecuzione EXC, l'Organismo di Certificazione invierà Offerta economica in base al Tariffario di riferimento (se non applicabile quanto già contrattualizzato) e il/i Valutatore/i verificherà la conformità in base alla classe richiesta e il certificato verrà riemesso.

9.5. Trasferimento di Certificazione

Non è applicabile il trasferimento del certificato.

10. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La Certificazione rilasciata da STS è soggetta ad obbligo di sorveglianza annuale e resta valida finché il cliente non ne richiede esplicita revoca o nel caso in cui STS non avvii provvedimenti di sospensione e revoca. (vedi par. 12)

11. SORVEGLIANZA ANNUALE DELLE CERTIFICAZIONI EMESSE

È richiesto un audit periodico per confermare la continua conformità con la parte specificata della EN 1090; il cliente si impegna dunque a sostenere una visita di sorveglianza entro 12 mesi solari (con tolleranza di 3 mesi) dalla data di prima emissione del certificato, con cadenza annuale.

La visita sarà preannunciata e ne verrà fornito, con adeguato anticipo, il piano. In caso di non conformità o reclami da parte del mercato STS potrà decidere di incrementare la frequenza delle attività di sorveglianza o potrà eseguire visite suppletive per verificare l'adozione delle azioni correttive a fronte delle carenze riscontrate. Di questa decisione si darà preventiva comunicazione scritta. STS si riserva, comunque, il diritto di eseguire attività di sorveglianza supplementari e non preannunciate per verificare il mantenimento delle condizioni che hanno permesso l'emissione del Certificato di Conformità. Anche i costi delle attività di sorveglianza aggiuntive e/o suppletive sono a carico dell'impresa. Ogni sito produttivo elencato nel Certificato di Conformità è sottoposto alla visita annuale di sorveglianza.

Nel corso di ogni Verifica di sorveglianza annuale verranno esaminati tutti gli aspetti citati nella Verifica Ispettiva, con particolare attenzione ad eventuali reclami dall'ultima sorveglianza.

Anche la Verifica di sorveglianza annuale potrà essere svolta in modalità remota, se applicabile.

12. SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

12.1. Sospensione

La sospensione consiste nell'annullamento temporaneo della validità della certificazione e può avvenire per una delle seguenti motivazioni:

1. Inadempienza contrattuale nei confronti di STS (es. mancato pagamento oltre i limiti previsti);
2. Impiego del certificato al di fuori del campo di applicazione dello stesso;
3. Reclami nell'ambito di validità della certificazione rilasciata, verificati da STS durante una verifica suppletiva
4. A seguito di Non Conformità Maggiori relative a gravi inadempienze rispetto ai requisiti norma

Gli eventuali provvedimenti di sospensione decisi da STS, vengono comunicati all'intestatario della certificazione e il relativo status verrà aggiornato in tempo reale sul sito di STS.

A seguito della risoluzione delle cause che l'hanno generato, è possibile la rimozione del provvedimento di sospensione entro un periodo massimo di sei (6) mesi dall'adozione del provvedimento stesso.

Eventuali spese sostenute da STS per eseguire accertamenti, prove o altre attività originati da provvedimenti di sospensione sono a carico dell'intestatario della certificazione.

Durante il periodo di sospensione della certificazione, il Contratto rimane in vigore e tutti gli obblighi previsti dal Contratto rimangono validi.

Nel caso in cui il provvedimento di sospensione non venga risolto nel tempo stabilito, STS procederà alla revoca del Certificato. Durante il periodo di Sospensione l'impresa non deve in alcun modo utilizzare il Certificato.

12.2. Revoca

La revoca della Certificazione emessa è prevista nei seguenti casi:

1. Superamento dei termini di sospensione del certificato
2. Grave inosservanza al presente Regolamento,
3. Contraffazione dei certificati originali o uso ingannevole della Certificazione o del marchio tale da portare discredito a STS,

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato di Delibera delle Certificazioni ed è notificata all'intestatario e contiene l'indicazione delle ragioni del provvedimento adottato.

Il relativo status verrà aggiornato in tempo reale sul sito di STS.

A seguito della revoca, l'intestatario della stessa deve:

1. Restituire l'originale del certificato;
2. Non utilizzare le copie e riproduzioni del certificato;
3. Cessare immediatamente l'utilizzazione del logo e dei riferimenti alla certificazione sia in generale e sia su tutti i mezzi pubblicitari su cui compare.

13. RECLAMI E RICORSI

L'intestatario della certificazione ha diritto di presentare ricorsi / reclami a seguito delle decisioni prese da STS nei tempi e modi di seguito indicati.

Ogni eventuale spesa relativa al reclamo / ricorso, salvo i casi di riconosciuta fondatezza, resta a carico del reclamante / ricorrente.

La decisione di risolvere il reclamo o il ricorso deve essere presa o riesaminata e approvata da personale non coinvolto nell'attività relativa al reclamo o ricorso stesso, ivi compreso il personale che si è occupato di progettazione, fabbricazione, gestione di un processo o servizio da sottoporre a certificazione, per i due anni successivi a tali attività

13.1. Reclami

STS ha deciso di prendere in considerazione tutti i reclami pervenuti per iscritto dai clienti o da altre parti interessate. Non saranno presi in considerazione eventuali reclami anonimi.

Per tutti i reclami ricevuti, STS provvede a confermare a mezzo fax o e-mail il ricevimento al reclamante (entro 10 giorni lavorativi successivi al ricevimento). I reclami sono identificati e registrati in apposito registro e vengono analizzati dal Responsabile Qualità con il supporto delle funzioni aziendali competenti sulle materie oggetto del reclamo, ma non coinvolte nelle problematiche all'origine del reclamo stesso.

Nel caso in cui il reclamo si riveli infondato, STS informa per iscritto il reclamante motivando le ragioni per cui il reclamo è da considerarsi infondato.

Nel caso il reclamo venga considerato fondato, si procede come segue in funzione del tipo di reclamo presentato:

	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
	Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 14 di 16

- Reclamo riferito direttamente all'operato di STS: in questo caso vengono analizzati i fatti descritti e le pertinenti evidenze documentali al fine di individuare eventuali carenze dell'attività svolta dal personale di STS sul piano tecnico, procedurale ed etico. In funzione degli esiti di tale indagine, e se richiesto e applicabile, si procede, all'adozione delle necessarie correzioni al fine di rimuovere, se possibile, o comunque minimizzare le conseguenze negative nei riguardi del reclamante e quindi, una volta individuate le cause delle carenze all'origine del reclamo, all'adozione delle necessarie azioni correttive;
- Reclamo riferito alla non idoneità di un "soggetto" certificato e giudicato idoneo da STS in sede di valutazione: in questo caso si procede ad un riesame completo della pratica provvedendo a verificare la correttezza dell'attività svolta (rispetto dei meccanismi di esame/valutazione, eventuali prove eseguite, modalità di valutazione e rendicontazione dei risultati). Se tale indagine evidenzia carenze nell'attività di STS si procede come indicato al precedente punto 1. Se dall'indagine emerge che la non idoneità dell'oggetto non è imputabile a carenze nell'operato di STS ma a fattori diversi (es. Deliberato scorretto comportamento del soggetto certificato), l'Organismo provvede a notificare, per iscritto, al soggetto intestatario della certificazione il reclamo ricevuto, richiedendo allo stesso l'attuazione di una correzione e, se del caso, di un'azione correttiva. La correzione e l'azione correttiva devono essere sottoposte alla valutazione dell'Organismo. Nel caso in cui il reclamante richieda di non comunicare il reclamo e/o dettagli dello stesso alla figura interessata o al relativo datore di lavoro (se applicabile), STS, fatte le debite valutazioni, può decidere di non dar seguito al reclamo stesso.

A conclusione delle attività di cui sopra, STS comunica per iscritto al reclamante gli esiti del processo di gestione del reclamo e valuta, con suddetto reclamante e con le altre parti coinvolte nel reclamo, se, e in caso affermativo in quale misura, il contenuto del reclamo e la sua risoluzione debbano essere resi pubblici.

13.2. Ricorsi

Per "ricorso" si intende un appello formale, da parte di Soggetti aventi causa specifica, contro decisioni assunte o valutazioni espresse o attestazioni emesse da STS; in ogni caso la presentazione di un ricorso avverso decisioni assunte o atti compiuti da STS non sospende la vigenza di tali atti fino alla conclusione della relativa trattazione.

I ricorsi devono essere presentati con lettera raccomandata A.R. entro 15 (quindici) giorni lavorativi, dalla notifica dell'atto contro cui si ricorre.

STS conferma entro i 10 (dieci) giorni lavorativi successivi, per fax, l'avvenuta ricezione e presa in carico del ricorso, comunicando contestualmente il/i nominativo/i delle persone a cui viene affidato l'esame del ricorso, ed impegnandosi altresì a fornire al ricorrente, previa richiesta dello stesso, informazioni sullo stato di avanzamento della gestione del ricorso.

La gestione degli appelli viene condotta, fatte le debite distinzioni, con procedimenti analoghi a quelli adottati per la gestione dei reclami di cui al precedente paragrafo, a partire da un esame iniziale della relativa fondatezza e ammissibilità, da parte della Direzione ed eventuali funzioni aziendali competenti purché non coinvolte nei contenuti del ricorso stesso, con l'assistenza del Responsabile Qualità interno.

Tale gestione garantisce che vengano tenuti in debita considerazione eventuali casi analoghi precedenti, che tutte le fasi di gestione siano correttamente registrate e che vengano definite e proposte tutte le correzioni e azioni correttive applicabili. Le decisioni finali sono formulate, riesaminate ed approvate dalla Direzione di STS supportata dal Responsabile Qualità ed eventuali funzioni ritenute necessarie per la risoluzione della controversia.

Entro i 3 mesi successivi alla presentazione dell'appello, STS provvede alla chiusura e alla notifica dell'esito dello stesso al ricorrente a mezzo lettera raccomandata A.R.

Nel caso in cui il ricorso contro STS si trasformi in azione legale a tutela di diritti del reclamante e interessi propri, ritenuti lesi dall'operato di STS, relativamente all'interpretazione, attuazione, esecuzione, validità ed efficacia dell'attività svolta è competente esclusivamente il Foro di Forlì.

14. FORO COMPETENTE e CONTENZIOSI

Per qualsiasi contenzioso o controversia che dovesse insorgere tra le parti in ordine all'interpretazione, attuazione, esecuzione, validità ed efficacia del presente Regolamento per la certificazione è competente, esclusivamente, il Foro di Forlì.

15. MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE

STS si riserva la facoltà di modificare o aggiornare la procedura di certificazione e i requisiti di qualifica in funzione di modifiche dovute ad aggiornamenti delle Norme applicabili o disposizioni dell'Ente di Accreditamento. STS si impegna a comunicare tempestivamente le eventuali modifiche ai richiedenti, con l'indicazione della data in cui entreranno in vigore.

L'adeguamento alle nuove disposizioni è obbligatorio entro tale data e il mancato adeguamento dei Soggetti in questione alle misure stabilite, nei tempi concordati, può comportare l'adozione dei provvedimenti di sospensione o revoca della certificazione.

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

I richiedenti la certificazione possono decidere di non adeguarsi alle modifiche introdotte e hanno facoltà di recedere dal contratto entro 30 (trenta) giorni dalla comunicazione ricevuta.

Eventuali costi dovuti ad attività integrative di valutazione (sia documentali che eseguite in loco) derivanti dalle modifiche sopra descritte saranno comunque a carico del richiedente.

16. GESTIONE DELLE REGISTRAZIONI

Di tutte le registrazioni relative al processo di certificazione STS garantisce l'identificazione e la reperibilità mediante l'archiviazione (effettuata in funzione del numero di certificato) in apposti raccoglitori e/o cartelle informatiche in modo che ne sia preservata l'integrità e siano rispettati i tempi minimi di archiviazione. Nello specifico tutte le registrazioni relative al processo di certificazione sono conservate da STS per la durata minima di 10 anni dalla data di risoluzione del rapporto contrattuale.

17. PUBBLICITÀ E USO DELLA CERTIFICAZIONE

L'intestatario della certificazione può rendere noto e pubblicizzare nei modi che ritiene più opportuni l'ottenimento della Certificazione rilasciata da STS, con riferimento specifico alle attività per le quali il certificato è stato rilasciato.

Fa comunque fede quanto previsto dal RG-09 – Regolamento per l'utilizzo del Marchio ACCREDIA - RGC-00Q revisione aggiornata.

17.1. Utilizzi Consentiti

Sono ammessi:

- riproduzione integrale del certificato, a colori o in bianco e nero;
- ingrandimenti o riduzioni della riproduzione integrale, purché mantengano le proporzioni dell'originale, restino leggibili e non subiscano alterazione alcuna.

Soluzioni differenti da quelle definite all'interno del presente paragrafo devono essere autorizzate, in forma scritta da STS Certificazioni.

17.2. Utilizzi Vietati

Non sono ammessi, da parte del soggetto certificato, utilizzi ingannevoli o ambigui della certificazione rilasciata da STS Certificazioni, tali da lasciare intendere che la certificazione possa essere estesa anche a prodotti o attività non coperti dal certificato rilasciato da STS.

È inoltre vietato pubblicizzare o riferirsi al certificato qualora lo stesso risulti sospeso, ritirato o scaduto.

STS si riserva di verificare, con i modi più opportuni, le modalità di utilizzo del certificato da parte dell'intestatario e nel caso di utilizzo non conforme del certificato rispetto a quanto indicato nel presente paragrafo, STS si riserva di intraprendere opportuni provvedimenti nei confronti del soggetto certificato, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali.

 sts certificazioni	formare saldare valorizzare	Certificazione di Prodotto	RGC.08D
		Regolamento per la Certificazione del FPC secondo UNI EN 1090	Rev. 4 Pag. 16 di 16

18. Allegato A – Informativa Privacy

I dati personali acquisiti dei clienti, richiedenti ed intestatari delle certificazioni sono trattati come indicato nell'informativa disponibile su www.stscertificazioni.it/privacy.

19. Condizioni per l'utilizzo del marchio e del certificato

Il marchio STS può essere applicato su carta intestata, biglietti da visita, stampati commerciali, e-mail, stand fieristici e strutture aziendali permanenti, automezzi, sito internet aziendale e "social media" purché abbinato alla ragione sociale e/o al logo dell'organizzazione.

Per quanto riguarda l'utilizzo specifico del logo, del numero di notifica di STS e della Marcatura CE, si rimanda al Regolamento Generale Certificazione (Logo) - RGC 00Q.

19.1. Utilizzi Consentiti

Sono ammessi:

- riproduzione integrale del certificato, a colori o in bianco e nero;
- ingrandimenti o riduzioni della riproduzione integrale, purché mantengano le proporzioni dell'originale, restino leggibili e non subiscano alterazione alcuna.

Soluzioni differenti da quelle definite all'interno del presente paragrafo devono essere autorizzate, in forma scritta da STS Certificazioni.

19.2. Utilizzi Vietati

Non sono ammessi, da parte del soggetto certificato, utilizzi ingannevoli o ambigui della certificazione rilasciata da STS Certificazioni, tali da lasciare intendere che la certificazione possa essere estesa anche a prodotti o attività non coperti dal certificato rilasciato da STS.

È inoltre vietato pubblicizzare o riferirsi al certificato qualora lo stesso risulti sospeso, ritirato o scaduto.

STS si riserva di verificare, con i modi più opportuni, le modalità di utilizzo del certificato da parte dell'intestatario e nel caso di utilizzo non conforme del certificato rispetto a quanto indicato nel presente paragrafo, STS si riserva di intraprendere opportuni provvedimenti nei confronti del soggetto certificato, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali.

Per quanto riguarda l'utilizzo specifico del logo e della Marcatura CE, si rimanda al Regolamento Generale Certificazione (Logo) - RGC 00Q.