

REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE CE DEI PRODOTTI DA COSTRUZIONE SECONDO IL REGOLAMENTO UE 305/2011

3	05/2013	Adeguamento al regolamento UE 305/2011	S. Pizio	M. La Ciacera
2	04/2012	1, 3.2, 12, 18, 19	S. Pizio	M. La Ciacera
1	07/2005	edizione 1	S. Pizio	G. Vidotto
ED.	DATA	VARIAZIONI	VERIFICA	APPROVAZIONE

INDICE

ARTICOLO 1: INTRODUZIONE

ARTICOLO 2: SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

ARTICOLO 3: ORGANI DI GESTIONE DELLA CERTIFICAZIONE

ARTICOLO 4: DOMANDA PER LA CERTIFICAZIONE O PER PROVE DI LABORATORIO

ARTICOLO 5: PROVE DI TIPO E ISPEZIONE INIZIALE DI CERTIFICAZIONE

ARTICOLO 6: VERIFICHE PER IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

ARTICOLO 7: CAMPIONAMENTO PER PROVE DI LABORATORIO

ARTICOLO 8: COMPITI DEL FABBRICANTE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA

ARTICOLO 9: OBBLIGHI GENERALI DEL FABBRICANTE PER L'OTTENIMENTO ED IL
MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

ARTICOLO 10: USO DEI CERTIFICATI CE E DEI RAPPORTI DI PROVA

ARTICOLO 11: GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

ARTICOLO 12: SOSPENSIONE E REVOCA DEL CERTIFICATO DI CONFORMITA' CE

ARTICOLO 13: MODIFICHE ALLA NORMATIVA, AL REGOLAMENTO ED AL CONTRATTO

ARTICOLO 14: RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE

ARTICOLO 15: TARIFFE

ARTICOLO 16: RISERVATEZZA

ARTICOLO 17: RESPONSABILITA'

ARTICOLO 18: RECLAMI

ARTICOLO 19: RICORSI E CONTENZIOSI

ARTICOLO 20: AZIONI GIUDIZIARIE

ARTICOLO 1 INTRODUZIONE

La società Istituto Italiano dei Plastici S.r.l. (in seguito I.I.P.), costituita in data 26/07/2000, è la società operativa dell'associazione Istituto Italiano dei Plastici che ne detiene per intero il capitale.

All'associazione, Ente privato senza fini di lucro, competono compiti di promozione della qualità in tutti i suoi aspetti ed essendo proprietaria dell'I.I.P. , ne determina le linee guida operative.

All'I.I.P. , dotato di tutte le risorse necessarie in termini finanziari, di personale e di attrezzature per le proprie attività, compete la gestione delle attività di certificazione, ispezione e prova. Le attività dell'associazione e dell'I.I.P. sono definite dai relativi Statuti.

I.I.P. è un organismo notificato per svolgere attività di certificazione, ispezione e prova dei prodotti da costruzione oggetto del Regolamento UE 305/2011 (di seguito anche regolamento CPR).

Per le attività di certificazione, di ispezione e per l'effettuazione di prove I.I.P. S.r.l. è accreditato da ACCREDIA (Ente italiano di Accreditamento; per gli specifici accreditamenti di I.I.P. vedi www.accredia.it).

I.I.P. elabora appositi Regolamenti generali integrati, ove necessario, da Regole particolari per definire rapporti trasparenti, esaustivi e di reciproca fiducia con le Organizzazioni interessate alla certificazione.

I.I.P. non svolge né direttamente né indirettamente attività di consulenza nei settori di certificazione in cui opera.

Per consulenza si intendono le attività concernenti:

- La progettazione, realizzazione e manutenzione di sistemi di gestione, incluse le attività di formazione specificatamente rivolte ad una determinata organizzazione e finalizzate alla implementazione del sistema stesso;
- La progettazione, costruzione, commercializzazione e assistenza relativamente a prodotti/servizi.

ARTICOLO 2 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento disciplina le relazioni tra Fabbricante e I.I.P. in qualità di organismo notificato di certificazione, ispezione e prova per la marcatura CE secondo il Regolamento UE 305/2011 dei prodotti da costruzione.

Ai fini di tale marcatura CE, i prodotti ed il Fabbricante, in funzione del livello di attestazione stabilito nelle norme europee armonizzate di riferimento, devono essere sottoposti a certificazione, ispezione e/o prova.

La certificazione dei prodotti da costruzione rilasciata da I.I.P. attesta che i prodotti in essa identificati, se impiegati correttamente rispetto alla loro applicazione, risultano idonei ad essere utilizzati nelle costruzioni affinché queste soddisfino ai requisiti essenziali indicati nel Regolamento CPR CPR e specificati nelle norme europee armonizzate di riferimento.

La certificazione del controllo di produzione in fabbrica (F.P.C. - Factory Production Control) rilasciata da I.I.P. attesta che il piano di controllo della produzione attuato dal Fabbricante risponde ai requisiti specificati dal la direttivaRegolamento CPR CPR e dalle norme applicabili.

I Rapporti relativi alle prove di tipo rilasciati da I.I.P. attestano l'effettuazione delle prove di caratterizzazione iniziale dei prodotti in conformità ai requisiti del la direttivaRegolamento CPR CPR e delle specifiche norme europee armonizzate e metodi di analisi.

La direttiva Il Regolamento CPR CPR prevede diversi sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione. La valutazione della prestazione, in funzione del sistema di valutazione e specificato nella norma di riferimento del prodotto (norma armonizzata), coinvolge il Fabbricante oppure il Fabbricante in unione con una parte terza (vedere tabella A). I sistemi nei quali è previsto l'intervento di I.I.P. come organismo di certificazione, ispezione e prova notificato sono 1+, 1, 2+ e 3.

ARTICOLO 3 ORGANI DI GESTIONE DELLA CERTIFICAZIONE

Lo schema di certificazione, ispezione e prova definito da I.I.P. prevede come organi di gestione il Comitato di Certificazione Prodotti, il Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità (CSI) ed il Collegio dei Proviviri.

Tabella A

Sistemi di valutazione		Compiti del fabbricante	Compiti dell'organismo/laboratorio notificato
1 +	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante + certificato di costanza della prestazione del prodotto rilasciato dall'organismo notificato di certificazione del prodotto	Controllo della produzione in fabbrica + Altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prova prescritto	Determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto + ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica + sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica + prove di controllo di campioni prelevati prima dell'immissione del prodotto sul mercato
1			Determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto + ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica + sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica
2 +	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante + Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica rilasciato dall'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione	Determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto + Controllo della produzione in fabbrica + Altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prova prescritto	Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica + sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica

3	Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante	Controllo della produzione in fabbrica	Determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (sulla scorta del campionamento effettuato dal fabbricante), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto da parte del laboratorio di prova notificato
4		Determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo, a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto + Controllo della produzione in fabbrica	-

3.1 Comitato Certificazione Prodotti

Il Comitato Certificazione Prodotti, quale organo tecnico, accerta che sussistano le condizioni tecniche previste per il rilascio, il mantenimento, l'estensione, la modifica, la sospensione o la revoca delle certificazioni, deliberando in merito. Sulla base di tali accertamenti la Direzione dell'I.I.P. emette i Certificati di Conformità.

3.2 Comitato per la salvaguardia dell'imparzialità (CSI)

Il CSI è composto da soggetti indipendenti (non direttamente coinvolti nell'attività di produzione e/o commercializzazione di manufatti oggetto di certificazione) che assicurano la rappresentatività delle parti interessate alla certificazione; ha il compito di garantire ogni aspetto connesso alla competenza, alla rigorosità, all'indipendenza ed alla imparzialità dell'attività di certificazione.

3.3 Collegio dei Probiviri

Il Collegio dei Probiviri esamina i ricorsi effettuati dalle organizzazioni richiedenti la certificazione e certificate avverso le decisioni dell'I.I.P.

ARTICOLO 4 DOMANDA PER LA CERTIFICAZIONE O PER PROVE DI LABORATORIO

I.I.P. ha predisposto apposita modulistica per la domanda di certificazione, ispezione e prova per la marcatura CE dei prodotti da costruzione.

Il Fabbricante richiedente deve restituire a I.I.P.:

- il modulo di domanda compilato e firmato dal legale rappresentante;
- il contratto e le condizioni generali controfirmate dal legale rappresentante;
- l'ordine formale datato timbrato e firmato e l'offerta economica controfirmata per accettazione;
- l'eventuale altra documentazione richiesta per la specifica certificazione, ispezione o prova.

Al ricevimento della documentazione I.I.P. effettua un esame della documentazione per verificare:

- a) che I.I.P. disponga delle autorizzazioni, delle competenze e delle risorse necessarie a coprire il servizio richiesto;
- b) che non sussistano carenze informative o divergenze interpretative con il Fabbricante richiedente;
- c) che i requisiti della certificazione siano definiti in modo chiaro, con particolare riferimento alla descrizione del prodotto, alla identificazione dei siti produttivi ed alla definizione delle prove di tipo da effettuare.

I.I.P., eventualmente richiedendo documentazione integrativa, comunica per iscritto al Fabbricante entro un mese dal ricevimento della domanda l'accettazione della stessa oppure i motivi della mancata accettazione; in quest'ultimo caso, qualora il Fabbricante non si dimostrasse ulteriormente interessato, trascorsi sei mesi la domanda viene considerata decaduta.

I prodotti che differiscono solamente per aspetti che non hanno influenza sulle caratteristiche richieste per la marcatura CE possono essere raccolti in "gruppi di prodotti". Qualora un prodotto all'interno di un gruppo soddisfa i requisiti della norma di riferimento, tutti i prodotti nello stesso gruppo sono considerati conformi; se un prodotto risulta non conforme, allora l'intero gruppo è considerato non conforme.

I prodotti che differiscono solamente per alcune caratteristiche richieste per la marcatura CE possono essere raccolti in "gruppi di prodotti" per le caratteristiche comuni. Qualora un prodotto all'interno di un gruppo soddisfa il requisito della norma di riferimento, tutti i prodotti nello stesso gruppo sono considerati conformi relativamente alla caratteristica interessata; se un prodotto risulta non conforme, allora l'intero gruppo è considerato non conforme relativamente alla caratteristica interessata.

ARTICOLO 5

PROVE DI TIPO E ISPEZIONE INIZIALE DI CERTIFICAZIONE

5.1 Prove di tipo per prodotti con sistema di valutazione 3

Nel caso di prodotti con sistema di valutazione 3 l'ufficio prodotto invia al Fabbricante le informazioni necessarie per il campionamento per le prove di tipo e comunica una stima dei tempi di effettuazione delle stesse. Il Fabbricante deve procedere all'effettuazione del campionamento ed inviare la campionatura in porto franco a I.I.P. Al termine delle prove I.I.P. emette i relativi Rapporti di Prova che vengono inviati al Fabbricante.

5.2 Ispezione iniziale e prove di tipo per prodotti con sistemi di valutazione 1+, 1 e 2+

Nel caso di prodotti con sistema di valutazione 1, 1+ e 2+, I.I.P. definisce il piano di valutazione e nomina il Gruppo di Verifica Ispettiva (i nominativi degli ispettori vengono comunicati preventivamente al Fabbricante che ha diritto di ricasazione a fronte di motivazioni documentate) e concorda con il Fabbricante la data per la verifica ispettiva che deve essere effettuata entro un mese.

Effettuata la verifica ispettiva, I.I.P. ne esamina il verbale e notifica le eventuali non conformità al Fabbricante; nel contempo presso laboratori notificati scelti dal Fabbricante vengono effettuate le eventuali prove di tipo sui campioni prelevati dall'ispettorato di I.I.P.

In caso di esito non conforme dell'ispezione iniziale o delle prove di tipo, il Fabbricante viene invitato a superare le non conformità entro sei mesi. Dopo tale periodo se le non conformità restano irrisolte la domanda viene considerata decaduta e I.I.P. invia al Fabbricante la fattura per le attività già effettuate.

Nei casi di gravi non conformità o nel caso di prove di tipo con esito negativo è prevista l'effettuazione di una verifica ispettiva suppletiva per verificare il superamento delle non conformità o prelevare una nuova campionatura. Il prosieguo della procedura di certificazione è in ogni caso subordinato al superamento di tutte le eventuali non conformità.

Se e quando gli esiti della verifica ispettiva, il piano delle eventuali azioni correttive e gli esiti delle eventuali prove sui campioni prelevati sono conformi, I.I.P. provvede alla redazione di un rapporto per il Comitato di Certificazione Prodotti di I.I.P. con la proposta di emissione del Certificato di conformità CE del prodotto (sistemi 1+ e 1) o del controllo di produzione in fabbrica (sistemi 2+).

In caso di delibera positiva da parte del Comitato di Certificazione, l'I.I.P. rilascia il Certificato di Conformità CE del prodotto o del controllo di produzione in fabbrica.

In seguito all'emissione del Certificato di conformità CE, il Fabbricante viene iscritto in apposito Registro che contiene gli estremi delle certificazioni rilasciate, sospese o revocate. L'I.I.P. rende pubbliche queste informazioni tramite proprie pubblicazioni e/o il sito internet www.iip.it.

Al Fabbricante viene inviato il Certificato di conformità CE e la fattura per la certificazione ed il suo mantenimento (solo sistemi 1+, 1 e 2+).

ARTICOLO 6

VERIFICHE PER IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

6.1 Verifiche ispettive per il mantenimento della certificazione

In qualità di organismo notificato, I.I.P. effettua attività di sorveglianza, come previsto dal la direttiva Regolamento CPR CPR, nei seguenti casi:

- sistemi di valutazione 1 e 1+: Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante e certificazione di costanza della prestazione conformità del prodotto rilasciato dall'organismo notificato di certificazione del prodotto
- sistemi di valutazione 2+: Dichiarazione della prestazione delle caratteristiche essenziali del prodotto da costruzione effettuata dal fabbricante e certificazione di conformità del controllo della produzione in fabbrica rilasciato da I.I.P. S.r.l. conformità e

Sono previste le seguenti tipologie di verifiche ispettive di sorveglianza:

- periodica, che si effettua almeno una volta all'anno e comunque con la frequenza specificata dalla norma armonizzata di riferimento;
- suppletiva, che viene effettuata in caso di gravi non conformità;
- di estensione, che viene effettuata per la certificazione di nuovi prodotti di un Fabbricante a cui è già stato rilasciato un Certificato di conformità CE: in questo caso, l'I.I.P. procede alla ispezione iniziale e/o alle prove di tipo tenendo conto dei dati già acquisiti.

6.2 Ispezioni periodiche

Le ispezioni periodiche sono effettuate per verificare la continua conformità del sistema di controllo della produzione adottato dal Fabbricante e dei prodotti oggetto di marcatura CE.

Durante la verifica ispettiva l'ispettorato di I.I.P. fa riferimento alle registrazioni della ispezione iniziale e/o delle ispezioni precedenti per controllare eventuali cambiamenti del sistema di controllo della produzione.

Nel corso delle ispezioni periodiche vengono specificatamente esaminati:

- i risultati delle prove effettuate dal Fabbricante per verificare:
 - il rispetto della frequenza delle prove indicata nella norma di prodotto di riferimento,
 - che solo i prodotti conformi siano stati messi in commercio;
- la taratura e la manutenzione delle apparecchiature di prova;
- l'attuazione delle eventuali azioni correttive a fronte di non conformità;
- la marcatura e l'etichettatura dei prodotti;
- la dichiarazione di prestazione.

L'ispettorato di I.I.P. documenta gli esiti della verifica ispettiva in un Verbale di Verifica Ispettiva.

All'ispettorato di I.I.P. deve essere consentito da parte del Fabbricante di:

- entrare nei siti produttivi, magazzini compresi, anche senza preavviso, in qualsiasi momento durante l'orario di lavoro per effettuare tutte le attività di sorveglianza;
- avere accesso a tutte le informazioni sui prodotti oggetto di sorveglianza.

Il Fabbricante deve fornire adeguata assistenza all'ispettorato di I.I.P. nel corso delle verifiche ispettive.

Per prodotti con sistema di valutazione 1 e 1+ I.I.P. sottopone a sorveglianza continua, valutazione e approvazione il controllo di produzione in fabbrica F.P.C. adottato dal Fabbricante mediante ispezioni periodiche e ispezioni straordinarie in caso di non conformità. Per i prodotti con sistema di valutazione 1+, I.I.P. procede anche al campionamento per l'effettuazione presso laboratori notificati delle prove di verifica con la frequenza specificata nelle rispettive norme di riferimento. I campioni per le prove possono essere prelevati dall'ispettorato di I.I.P. presso il sito produttivo del Fabbricante, sul mercato o nei cantieri.

Per prodotti con sistema di valutazione 2+ I.I.P. sottopone a sorveglianza continua, valutazione e approvazione il controllo di produzione in fabbrica F.P.C. adottato dal Fabbricante mediante ispezioni periodiche e ispezioni straordinarie in caso di non conformità.

6.3 Ispezioni straordinarie

Le ispezioni straordinarie vengono effettuate dall'ispettorato di I.I.P.:

- in caso di non conformità quando da I.I.P. non sia ritenuta sufficiente o possibile una semplice evidenza documentale dell'attuazione dell'azione correttiva;
- dopo l'interruzione della produzione per un periodo superiore a sei mesi;
- a seguito di cambiamenti significativi del prodotto o del controllo di produzione F.P.C. e/o del procedimento di produzione adottati dal Fabbricante.

I.I.P. ritira il Certificato di conformità CE quando un'ispezione straordinaria non sia superata con esito positivo.

ARTICOLO 7 CAMPIONAMENTO PER PROVE DI LABORATORIO

7.1 Sistema di valutazione 1+ e 1

Ogni prodotto deve essere sottoposto a prova secondo i requisiti e le indicazioni della specifica norma di prodotto di riferimento.

Il campionamento per le prove di tipo o per le prove di verifica periodica viene effettuato dall'ispettorato di I.I.P. rispettivamente durante l'ispezione iniziale del sito produttivo (sistemi 1+ e 1) o, solo per il sistema 1+, durante le verifiche ispettive di sorveglianza in presenza di un rappresentante del Fabbricante o presso il mercato. Il campione viene prelevato casualmente da prodotti finiti pronti per la consegna, rappresentativi di una produzione normale e dichiarati dal Fabbricante conformi alla norma di riferimento e viene identificato in maniera univoca per garantire la rintracciabilità durante le prove. L'ispettore di I.I.P. registra le seguenti informazioni relative al prodotto campionato:

- nome e indirizzo del Fabbricante;
- luogo e data del campionamento;
- descrizione;
- identificazione;
- marcatura del prodotto;
- dimensione del campione e del lotto da cui è stato prelevato il campione;
- ogni altra informazione necessaria ai fini della specifica prova a cui il campione deve essere sottoposto.

Il resoconto di campionamento viene firmato dall'ispettore di I.I.P. e, nel caso di prelevamento presso il sito produttivo, dal rappresentante del Fabbricante.

Tutti i risultati di prova devono essere migliori o uguali al valore dichiarato dal Fabbricante o specificato dalla norma di prodotto di riferimento come applicabile per lo specifico prodotto in valutazione.

7.2 Sistema di valutazione 3

Ogni prodotto deve essere sottoposto a prova secondo i requisiti e le indicazioni della specifica norma di prodotto di riferimento.

Il campionamento per le prove di tipo viene effettuato dal Fabbricante prelevando casualmente il campione da sottoporre a prova da prodotti finiti pronti per la consegna e dichiarati dal Fabbricante conformi alla norma di riferimento, essere rappresentativo di una produzione normale ed essere identificato in maniera univoca per garantire la rintracciabilità durante le prove. Il Fabbricante deve registrare le seguenti informazioni relative al prodotto campionato:

- nome e indirizzo del Fabbricante;
- luogo e data del campionamento;
- descrizione;
- identificazione;
- marcatura del prodotto;
- dimensione del campione e del lotto da cui è stato prelevato il campione;
- ogni altra informazione necessaria ai fini della specifica prova a cui il campione deve essere sottoposto.

Il resoconto di campionamento deve essere firmato dal rappresentante del Fabbricante e approvato da I.I.P. I.I.P. sottopone a prova il campione esaminato presso il proprio laboratorio ed emette i relativi Rapporti di Prova che vengono inviati al Fabbricante. Tutti i risultati di prova devono essere migliori o uguali al valore dichiarato dal Fabbricante o specificato dalla norma di prodotto di riferimento come applicabile per lo specifico prodotto in valutazione.

ARTICOLO 8 COMPITI DEL FABBRICANTE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA

Il controllo di produzione in fabbrica (F.P.C.: Factory Production Control) è il controllo interno permanente e documentato della produzione effettuato dal Fabbricante. Tutti gli elementi, i requisiti ed i provvedimenti devono essere documentati in maniera sistematica nella forma di politiche e procedure scritte documentate e, se richiesto dalla specifica norma armonizzata di prodotto, esposte in un "Manuale Qualità".

I produttori che hanno un controllo di produzione conforme alla norma UNI EN ISO 9001 e che richiama i requisiti delle specifiche norme di prodotto di riferimento, si ritiene soddisfino i requisiti del Regolamento 305/2011.

Devono essere definite dal Fabbricante, in accordo al Regolamento 305/2011, le responsabilità, l'autorità e le relazioni di tutto il personale (inclusi eventuali mandatari) che gestisce, esegue e verifica le attività che possono influenzare la conformità del prodotto con particolare riferimento al personale che:

- definisce ed attua le azioni atte a prevenire il ripetersi di una non conformità del prodotto;
- individua e registra ogni problema relativo alla qualità del prodotto.

Il Fabbricante deve nominare in ogni sito produttivo un suo rappresentante con idonea conoscenza ed esperienza di produzione e conferirgli la responsabilità per la gestione e la supervisione del procedimento di controllo della produzione e per garantire la conformità ai requisiti del controllo di produzione in fabbrica.

La direzione del Fabbricante deve periodicamente (almeno una volta all'anno) revisionare il sistema di controllo della produzione adottato per assicurarne la continua idoneità ed efficacia. Le registrazioni dei riesami devono essere conservate.

Il Fabbricante, quando richiesto dalla norma armonizzata di riferimento, deve fornire i seguenti dettagli in un Manuale qualità:

- gli obiettivi della qualità (politica della qualità);
- la struttura organizzativa, le responsabilità e le autorità relativamente alla conformità del prodotto;
- le procedure per definire e verificare le caratteristiche delle materie prime e degli altri materiali costituenti il prodotto;
- il controllo di produzione di fabbrica e le altre tecniche, processi e azioni sistematiche da adottare per la conformità del prodotto;
- i controlli e le prove che devono essere effettuati prima, durante e dopo la produzione, la loro frequenza e i procedimenti di ripetizione delle prove in caso siano riscontrati valori non conformi;
- le procedure per la movimentazione, l'immagazzinamento, l'imballaggio, la marcatura e l'etichettatura del prodotto;
- le procedure per l'addestramento del personale che svolge attività che possono influenzare la prestazione del prodotto.

Nel caso la norma armonizzata non richieda al Fabbricante un manuale qualità, questi deve comunque redigere le appropriate procedure.

Il Fabbricante deve essere dotato di tutte le necessarie strutture, attrezzature e personale per effettuare i controlli e le prove o può avvalersi, sotto contratto, di un fornitore esterno che effettui i controlli e le prove per suo conto. Il Fabbricante è responsabile del controllo, della taratura e della manutenzione delle apparecchiature di prova, misurazione e controllo anche se non di sua proprietà. I controlli e le prove devono essere condotte da personale qualificato sulla base di adeguata istruzione, addestramento e/o esperienza documentata.

Le attrezzature di prova del Fabbricante devono essere conformi ai metodi di analisi indicati nella norma di riferimento del prodotto da testare e la loro incertezza di misurazione non deve essere maggiore della precisione richiesta. Le attrezzature di prova devono essere tarate con campioni o materiali di riferimento riconosciuti a livello nazionale o internazionale; in mancanza di tali campioni o materiali di riferimento, deve essere documentato il criterio di taratura utilizzato. Il Fabbricante deve stabilire e attuare un piano di taratura con idonee frequenze di taratura e manipolare e conservare le attrezzature di prova in modo accurato per mantenerne la idoneità all'uso. Oltre alle tarature programmate, la taratura delle attrezzature di prova deve essere ripetuta in caso di riparazione o guasto. Nei casi in cui la produzione sia discontinua, il Fabbricante deve tarare prima dell'uso le attrezzature il cui corretto funzionamento può essere influenzato da interruzioni nell'uso.

Il Fabbricante deve assicurare che le materie prime e gli altri materiali costituenti siano conformi ai requisiti specificati ed utilizzati o lavorati solo dopo le verifiche previste. Qualora, per motivi urgenti di produzione, una materia prima o un materiale costitutivo sia accettato prima delle verifiche, questo deve essere identificato e registrato in modo da consentire il richiamo del prodotto finito in caso di non conformità.

Il Fabbricante deve mantenere sotto controllo il processo di produzione effettuando le prove ed i controlli previsti nel suo Manuale qualità e procedure.

Prima di porre il prodotto sul mercato il Fabbricante deve effettuare (o fare effettuare da un organismo notificato a seconda del livello di attestazione specificato nella norma armonizzata di riferimento) le prove di tipo previste dalla norma di riferimento al fine di assicurare la prestazione del prodotto ai requisiti della norma di riferimento. Le prove di tipo devono essere ripetute in caso di modifiche del prodotto o del processo di produzione che possano influenzare le caratteristiche del prodotto.

Il fabbricante deve effettuare con regolarità sul prodotto finito le prove previste dalla norma di riferimento. Tali prove possono essere dirette o indirette.

Le prove di tipo devono essere effettuate con i metodi diretti specificati nella norma di prodotto di riferimento. I campioni da sottoporre a prova devono essere ricavati periodicamente da ogni unità / linea di produzione secondo un piano definito dal Fabbricante.

Le prove indirette sono un mezzo tramite il quale una specifica caratteristica può essere valutata, attraverso una correlazione, mediante prove su una o più caratteristiche differenti. Le prove indirette possono anche essere utilizzate per ridurre la frequenza delle prove dirette. La correlazione tra le caratteristiche deve essere stabilita mediante adeguati metodi statistici ed essere riesaminata a intervalli di tempo definiti e comunque a seguito di modifiche nel prodotto o nel processo di produzione. In caso di contestazione deve essere utilizzato il metodo di prova specifico e diretto indicato nella norma di riferimento del prodotto.

I risultati dei controlli e delle prove devono essere registrati dal Fabbricante in apposito registro che deve essere conservato per almeno dieci anni a decorrere dall'immissione del prodotto da costruzione sul mercato; questo deve contenere:

- l'identificazione del prodotto;
- la data o il periodo di fabbricazione;
- i metodi di analisi utilizzati per ogni caratteristica da verificare;
- i risultati delle prove;
- i livelli o le classi richiesti;
- l'esito del controllo;
- i provvedimenti intrapresi per la risoluzione di eventuali non conformità;
- l'identificazione dell'operatore che ha effettuato il controllo.

Qualora durante un controllo o una prova il Fabbricante rilevi una non conformità sul prodotto, questi deve immediatamente intraprendere le azioni per correggere l'anomalia; i prodotti non conformi devono essere identificati. Una volta corretta l'anomalia il Fabbricante deve ripetere il controllo o la prova per produrre evidenza del superamento della non conformità. E' consentito declassare i prodotti che non raggiungono il livello o la classe previsti per la dichiarazione di prestazione. Nel caso un prodotto non conforme sia stato immesso sul mercato prima che gli esiti dei controlli o delle prove siano disponibili, il Fabbricante deve informarne il cliente e tenere registrazione di tale notifica.

Il Fabbricante, in accordo a quanto previsto nel proprio Manuale Qualità o procedure scritte, deve:

- predisporre adeguate procedure e modalità di movimentazione del prodotto tali da prevenirne danni o deterioramenti;
- predisporre idonee aree di immagazzinamento del prodotto tali da prevenirne danni o deterioramenti;
- controllare le modalità di imballaggio, immagazzinamento e marcatura del prodotto;
- predisporre la dichiarazione di prestazione e altra documentazione, qualora necessaria, ai fini della garanzia della sicurezza e utilizzo del prodotto immesso nel mercato.

Il Fabbricante deve adottare un sistema tale da assicurare che il singolo prodotto sia identificabile e rintracciabile relativamente all'origine della produzione.

Il Fabbricante deve predisporre e mantenere procedure per identificare le necessità di addestramento e per l'addestramento del personale coinvolto in attività che possono influenzare la prestazione del prodotto. Il Fabbricante deve mantenere le registrazioni dell'addestramento. Il personale che svolge particolari compiti deve essere qualificato sulla base di adeguata istruzione, addestramento e/o esperienza documentata.

ARTICOLO 9 OBBLIGHI GENERALI DEL FABBRICANTE PER L'OTTENIMENTO ED IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

L'ottenimento ed il mantenimento della certificazione sono subordinati al soddisfacimento delle condizioni contrattuali definite da I.I.P. e alle prescrizioni specifiche applicabili riportate nel presente regolamento.

Per il rilascio il mantenimento e l'estensione (sistemi di valutazione 1, 1+ e 2+) del certificato di conformità CE il Fabbricante deve, se e come applicabile per lo specifico sistema di valutazione:

- garantire la conformità di ogni lotto di produzione alla normativa di riferimento;
- riportare, direttamente sul prodotto o su etichetta, la marcatura CE nei formati previsti e le altre informazioni richieste dalla norma armonizzata di riferimento e dal Regolamento 305/2011;
- risolvere le non conformità notificate entro i tempi stabiliti;
- comunicare tempestivamente a I.I.P. le modifiche alla propria organizzazione che possano avere riflessi sulla prestazione del prodotto;

- comunicare a I.I.P. le interruzioni della produzione superiori a sei mesi;
- mantenere la sua organizzazione conforme ai requisiti delle norme oggetto della certificazione e del regolamento I.I.P. per la marcatura CE secondo il Regolamento 305/2011;
- permettere agli ispettori di I.I.P. l'ingresso nei reparti di produzione, nei magazzini e nei laboratori di controllo e collaudo, nonché il prelievo gratuito di campioni per le previste prove di controllo;
- mettere in grado gli ispettori di I.I.P., durante le verifiche ispettive, di effettuare tutti i controlli ed avere con il personale i contatti necessari per appurare la prestazione del prodotto, della documentazione di registrazione (incluso dichiarazione di prestazione) e del controllo di produzione in fabbrica;
- fornire adeguata assistenza all'ispettorato di I.I.P. nel corso delle verifiche ispettive;
- tenere una registrazione dei reclami e delle azioni correttive adottate;
- non riferire la certificazione a prodotti non coperti dalla stessa;
- garantire in ogni caso il corretto utilizzo del Certificato di Conformità CE e/o dei Rapporti di Prova emessi da I.I.P. evitando ogni forma impropria o fuorviante;
- non rilasciare dichiarazioni sulla certificazione non condivise da I.I.P.;
- attenersi alle prescrizioni dell'I.I.P. nei riferimenti alla certificazione nei mezzi di comunicazione;
- non utilizzare la certificazione in modo da danneggiare I.I.P.;
- in caso di sospensione o revoca della certificazione, indipendentemente dalla relativa causa, a restituire ed a non utilizzare più il Certificato di Conformità CE e ad eliminare dalla propria documentazione gli eventuali riferimenti alla certificazione.

ARTICOLO 10 USO DEI CERTIFICATI CE E DEI RAPPORTI DI PROVA

I fabbricanti che sono in possesso di Certificati di conformità CE del prodotto o del controllo di produzione in fabbrica o di Rapporti per le prove di tipo rilasciati dall'I.I.P. possono utilizzarli per tutti gli scopi legali e/o promozionali in modo da non indurre in errore il destinatario sul loro effettivo significato; in particolare i riferimenti alle certificazioni o ai Rapporti di Prova rilasciati da I.I.P. possono essere effettuati su tutta la documentazione pubblicitaria del Fabbricante, listini, depliant, pagine pubblicitarie, in modo da non riferire la certificazione o le prove a prodotti non coperti dalle stesse e garantire in ogni caso il corretto utilizzo dei Certificati di Conformità CE e/o dei Rapporti di Prova emessi da I.I.P. evitando ogni forma impropria o fuorviante per gli utilizzatori.

L'I.I.P. esercita un controllo sul corretto uso dei propri Certificati di conformità CE e Rapporti di Prova. E' considerato scorretto il riferimento ai Certificati di conformità CE o ai Rapporti di Prove quando questi:

- non siano stati ancora rilasciati;
- siano stati sospesi o revocati;
- siano stati fatti decadere dal Fabbricante;
- siano utilizzati o pubblicizzati al di fuori del loro campo di applicazione o comunque in forma ingannevole o tendenzialmente fuorviante rispetto all'oggetto della certificazione o delle prove.

Qualora risultasse da parte del Fabbricante un uso scorretto dei Certificati di conformità CE o dei Rapporti di Prova rilasciati da I.I.P., questi si riserva le seguenti azioni secondo la gravità del caso:

- richiedere al Fabbricante il ritiro e la distruzione della documentazione riportante in forma impropria i riferimenti alle certificazioni, ispezioni e prove di I.I.P.;
- sporgere denuncia per frode o pubblicità menzognera;
- procedere al ritiro dei Certificati di conformità CE.

ARTICOLO 11 GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

Possono essere causa di non conformità:

- esito non conforme delle prove di laboratorio;
- difetti rilevati dall'ispettorato di I.I.P. nel corso delle verifiche ispettive per quanto riguarda il controllo della produzione;
- non rispetto dei compiti / responsabilità del Fabbricante quali:
 - mancato rispetto della frequenza delle prove indicata nella norma di prodotto di riferimento,
 - mancato rispetto della frequenza di taratura e manutenzione delle apparecchiature di prova,
 - mancata attuazione delle eventuali azioni correttive a fronte di non conformità,
 - immissione in commercio di prodotti non conformi,

- immissione in commercio di prodotti privi della apposita documentazione come previsto dal Regolamento 305/2011,
- non corretta marcatura e etichettatura dei prodotti.

In caso di non conformità I.I.P. chiede al Fabbricante di attuare le necessarie azioni correttive entro un mese. A seconda della tipologia e della gravità della non conformità rilevata, I.I.P. può effettuare una verifica ispettiva straordinaria o accettare evidenze documentali del superamento della non conformità. Nel caso il Fabbricante non dia evidenza del superamento della non conformità, I.I.P. procede al ritiro del Certificato di conformità CE.

ARTICOLO 12 SOSPENSIONE E REVOCA DEL CERTIFICATO DI CONFORMITA' CE

12.1 Sospensione

I provvedimenti di sospensione dei Certificati di conformità CE vengono deliberati dal Comitato di Certificazione di I.I.P.

I.I.P. procede alla sospensione del Certificato di conformità CE nei seguenti casi:

- a) maggiori e/o ripetute violazioni dei requisiti delle norme di riferimento, del regolamento, del contratto;
- b) non disponibilità da parte del fabbricante all'effettuazione delle verifiche ispettive di sorveglianza e/o all'accesso di valutatori degli organismi di accreditamento/notifica in accompagnamento degli ispettori di I.I.P.
- c) mancato rispetto delle condizioni economiche previste dal contratto;

I.I.P. comunica per iscritto al Fabbricante, mediante lettera raccomandata R.R. l'invio al Comitato di Certificazione Prodotti di I.I.P. della proposta di sospensione della certificazione.

Nel caso in cui il Comitato di Certificazione Prodotti di I.I.P. deliberi la sospensione della certificazione, I.I.P. notifica il provvedimento al Fabbricante mediante lettera raccomandata R.R. specificando:

- a) i motivi della sospensione;
- b) il periodo della sospensione; questo deve essere commisurato alle difficoltà che il Fabbricante deve affrontare per superare le non conformità: di norma si considera un periodo minimo di tre mesi e massimo di sei;
- c) le condizioni che il Fabbricante deve soddisfare per riottenere la certificazione superando le cause che hanno determinato la sospensione.

Nel caso di sospensione per mancato rispetto delle condizioni finanziarie previste dal contratto, la revoca del provvedimento di sospensione avviene a seguito del pagamento di quanto dovuto a I.I.P.

Notificata la sospensione al Fabbricante I.I.P. ne dà notizia nelle forme e nelle sedi più appropriate mediante:

- a) comunicazione scritta diretta alle autorità notificanti;
- b) pubblicazione della notizia sul sito internet www.iip.it;

Eventuali lotti presenti a magazzino al momento della sospensione devono essere riesaminati dal Fabbricante per accertarne la prestazione e gestirli di conseguenza; l'eventuale riclassificazione deve essere validata da I.I.P.

Il Fabbricante nel periodo di sospensione non può utilizzare il Certificato di conformità CE e marcare CE i prodotti oggetto di sospensione.

12.2 Revoca

La revoca della certificazione può derivare da:

- a) mancanza di interventi o interventi inadeguati da parte del fabbricante alla scadenza del periodo di sospensione o quando una ispezione straordinaria non sia superata con esito positivo;
- b) mancato adeguamento a modifiche della normativa, del Regolamento o delle Regole particolari;
- c) segnalazione da parte del Fabbricante di cessazione dell'attività produttiva superiore a sei mesi;
- d) reiterato mancato rispetto dei termini e delle condizioni economiche previste dal contratto di concessione della certificazione;
- e) fallimento del Licenziatario

La notifica del provvedimento di revoca comporta i provvedimenti di comunicazione a terzi come descritti dall'articolo 12.1.

**ARTICOLO 13
MODIFICHE ALLA NORMATIVA, AL REGOLAMENTO ED AL CONTRATTO**

In caso di modifiche alla normativa, al Regolamento o al Contratto, I.I.P. ne dà comunicazione al Fabbricante esplicitando le azioni che questi deve eseguire per conformarsi alle modifiche intervenute; tali modifiche devono essere attuate entro un tempo non eccedente i sei mesi, se non diversamente specificato dalle autorità competenti. L'I.I.P. si riserva di effettuare le verifiche necessarie.

Se detto periodo non viene rispettato, i Certificati di conformità CE vengono revocati.

Qualora il Fabbricante non intenda aderire alle modifiche richieste deve darne comunicazione a I.I.P. mediante lettera raccomandata R.R., entro un mese dalla data di notifica della richiesta di modifiche.

**ARTICOLO 14
RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE**

Con la rinuncia alla certificazione il Fabbricante si impegna a rispondere della conformità dei prodotti con marcatura CE già prodotti presenti nei magazzini e sul mercato ed a non utilizzare più il Certificato di conformità CE emesso da I.I.P.

La rinuncia deve essere formalizzata, dandone comunicazione scritta tramite lettera raccomandata R.R., almeno un mese prima della scadenza dei Certificati di conformità CE.

**ARTICOLO 15
TARIFFE**

Le tariffe sono stabilite in conformità ai criteri approvati dal Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità di I.I.P.; sulla base di tali tariffe I.I.P. redige un'offerta al Fabbricante in cui sono specificati gli importi e le modalità di pagamento relativi a:

- esame documentale,
- verifiche di conformità per il rilascio del Certificato di conformità CE (sistemi di valutazione 1+, 1 e 2+) o dei Rapporti di Prova (sistema di valutazione 3),
- importo annuale per il mantenimento della certificazione (sistemi di valutazione 1+, 1 e 2+).

Se non diversamente specificato nell'offerta economica, l'importo annuale per il mantenimento della certificazione è comprensivo del costo delle verifiche ispettive e delle eventuali prove previste dal piano di sorveglianza ma non comprende eventuali controlli suppletivi (verifiche ispettive e/o prove di laboratorio) derivanti da situazioni di non conformità o richieste di estensione della certificazione.

**ARTICOLO 16
RISERVATEZZA**

Tutto il personale dipendente di I.I.P., il personale addetto alle verifiche ispettive ed in generale tutto il personale coinvolto nel processo di certificazione e nelle successive attività descritte nel presente regolamento è impegnato a non comunicare a terzi, senza il consenso del Fabbricante, fatti salvo gli obblighi di Legge, i risultati delle verifiche ispettive e delle prove di laboratorio effettuate, dati, nozioni ed informazioni in genere attinenti all'attività industriale o commerciale del Fabbricante, di cui siano venuti a conoscenza nell'espletamento delle loro funzioni. Tutte le informazioni sono gestite in accordo ai requisiti della legislazione in vigore.

Il presente impegno non si applica a:

- dati o informazioni già noti a terzi o precedentemente resi pubblici o pubblicati senza responsabilità da parte di I.I.P. ;
- dati o informazioni che I.I.P. abbia ricevuto da terzi, che ne possono liberamente disporre;
- dati o informazioni la cui rivelazione sia prescritta da leggi e regolamenti;
- comunicazione a terzi dei provvedimenti di sospensione e revoca del Certificato di conformità CE.

I.I.P. conserva la documentazione relativa al Fabbricante per i tempi connessi alle implicazioni legali, contrattuali o derivanti da eventuali altri obblighi che dovessero manifestarsi e comunque per un periodo di tempo non inferiore ai dieci anni.

L'accesso a queste informazioni è riservato, salvo esplicito consenso del Fabbricante.

Nel caso di richiesta di documentazione per disposizione di Legge, I.I.P. ne informa il Fabbricante nei termini consentiti.

**ARTICOLO 17
RESPONSABILITA'**

La certificazione non solleva il Fabbricante da tutte le responsabilità derivanti da sue inadempienze agli obblighi di Legge od a prescrizioni contrattuali esistenti con i propri clienti.

Il Fabbricante è il solo garante, nei confronti degli utilizzatori, della conformità dei suoi prodotti marcati CE alla normativa di riferimento ed a specifiche disposizioni di Legge.

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

**ARTICOLO 18
RECLAMI**

I reclami formalizzati per iscritto sull'attività operativa di I.I.P. avranno una prima risposta al reclamante di presa in carico del reclamo entro cinque giorni lavorativi dal ricevimento. Nel caso il reclamo venga inoltrato ad I.I.P. da parte di clienti di un fabbricante certificato da I.I.P. in relazione a carenze nella qualità del prodotto certificato del fabbricante medesimo, o da altri soggetti interessati al prodotto certificato, I.I.P. S.r.l.:

- informa il fabbricante certificato entro cinque giorni lavorativi dal ricevimento;
- procede alle opportune verifiche, compresa l'eventuale effettuazione di verifiche ispettive straordinarie che possono essere effettuate con breve preavviso (entro max 5 giorni lavorativi);
- al termine del processo di gestione del reclamo, informa il reclamante dell'avvenuta attuazione di tutte le azioni di propria competenza.

**ARTICOLO 19
RICORSI E CONTENZIOSI**

Spetta al Collegio dei Probiviri la risoluzione di controversie di qualunque natura insorte tra fabbricante, richiedente o certificato, e I.I.P., in particolare quelle afferenti all'indipendenza e all'imparzialità delle attività di certificazione, ispezione o prove effettuate da I.I.P., alla mancata concessione, sospensione, revoca della certificazione ovvero all'interpretazione, esecuzione e/o risoluzione del contratto.

L'Impresa interessata a ricorrere, entro il termine perentorio di 10 giorni dal ricevimento della decisione che intende impugnare, provvede alla richiesta di composizione del Collegio arbitrale. Tale richiesta deve essere fatta tramite raccomandata A.R., da indirizzarsi a I.I.P. che dovrà provvedere a sua volta all'inoltro della stessa ai componenti del Collegio dei Probiviri entro i 5 giorni successivi al ricevimento della comunicazione pervenuta dall'Impresa.

I.I.P. invia una conferma di ricevuta del ricorso entro 5 giorni lavorativi dal ricevimento della comunicazione dell'impresa nella quale devono essere elencati i nominativi dei Probiviri eletti dall'Assemblea di I.I.P.

Entro 5 giorni successivi alla comunicazione di I.I.P. le parti devono provvedere alla nomina di un Probiviro di loro fiducia, scelto tra i Probiviri eletti dall'Assemblea. In caso di indisponibilità di un Probiviro la parte che lo ha prescelto dovrà provvedere a nominarne un altro entro 5 giorni dalla comunicazione con cui è informato di tale indisponibilità.

Il Presidente del predetto Collegio è scelto, di comune accordo, dai due Probiviri nominati dalle parti tra i Probiviri nominati dall'Assemblea. In caso di dissenso, la nomina sarà tempestivamente richiesta dai due Probiviri già nominati al Presidente del Tribunale di Milano, che provvederà alla scelta, sempre tra i Probiviri eletti dall'Assemblea.

Il Presidente del collegio arbitrale ed i singoli Probiviri sono tenuti a dichiarare per iscritto che non ricorre alcuna fattispecie di incompatibilità previste dagli artt. 51 e 52 del Codice di procedura civile.

Il Collegio arbitrale stabilisce, di volta in volta, le regole procedurali ed i mezzi istruttori da adottare per risolvere la controversia sotto giudizio.

Il Collegio arbitrale giudica secondo equità e le sue decisioni hanno natura di arbitrato irrituale.

Il lodo deve essere deliberato a maggioranza di voti entro 30 giorni dalla data in cui il Collegio si è costituito e ha avviato l'esame della controversia; tale termine è prorogabile fino ad un massimo di ulteriori 30 giorni.

Nel caso in cui la controversia richieda indagini di natura tecnica, quali, a titolo di esempio, analisi di laboratorio, i termini di cui sopra si intendono sospesi per il tempo necessario all'acquisizione dei dati.

Il lodo deve essere comunicato alle parti interessate entro 5 giorni dalla data della deliberazione.

La proposizione del ricorso al Collegio arbitrale ha effetto sospensivo del provvedimento impugnato fino alla decisione del Collegio.

Il lodo è inappellabile.



Istituto Italiano dei Plastici S.r.l.

**REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE CE DEI PRODOTTI
DA COSTRUZIONE SECONDO IL REGOLAMENTO UE 305/2011**

Pag. 15 di 15

Edizione 3

Maggio 2013

La carica di proboviro è a titolo gratuito: resta inteso che, nel caso in cui si costituisca il Collegio Arbitrale, a ciascuno dei componenti chiamati a farne parte, verrà corrisposto un compenso forfettario stabilito di anno in anno dall'Assemblea dei soci.

Le spese relative al ricorso sono a carico del ricorrente, salvo il caso di accoglimento.

Tutti i ricorsi ed i relativi esiti inerenti il rilascio, estensione, sospensione e revoca dei certificati di conformità CE vengono comunicati alle autorità abilitanti.

ARTICOLO 20 AZIONI GIUDIZIARIE

Oltre alle azioni previste dal presente Regolamento, ogni utilizzo abusivo dei Certificati di conformità CE o dei Rapporti di Prova emessi da I.I.P. operato dal Fabbricante o da terzi, dà diritto a I.I.P. di intraprendere nell'ambito della legislazione vigente, tutte le azioni giudiziarie ritenute opportune.



ISTITUTO ITALIANO DEI PLASTICI S.r.l.
via Velleia, 2 – 20900 Monza MB
tel.: 039 2045700 – fax: 039 2045701
e-mail: info@iip.it - web: www.iip.it