

# REGOLAMENTO CONPAVIPER

per la certificazione di conformità al capitolato tecnico e di oneri PAVICAL alle aziende produttrici di calcestruzzo  
rev. 2 – 27 novembre 2008

## PREMESSA

Il presente Regolamento definisce le modalità di produzione e di fornitura di calcestruzzi per pavimentazioni industriali conformi a quanto descritto dal Capitolato Tecnico e di Oneri PAVICAL, pubblicato in terza edizione nel mese di novembre 2008 da CONPAVIPER (in seguito chiamato Capitolato PAVICAL).

L'Organismo di Certificazione abilitato dal CONPAVIPER (in seguito chiamato ORGANISMO) rilascia un certificato di conformità di produzione e ne verifica la sua attuazione secondo le modalità descritte nell'articolo 8.

## Art. 1 – SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento, definisce le caratterizzazioni e le caratteristiche del prodotto, le modalità di valutazione, le procedure per l'autocontrollo di produzione e le modalità di fornitura dei calcestruzzi per pavimentazioni industriali in riferimento al Capitolato PAVICAL. L'ORGANISMO rilascia un Certificato di Conformità di produzione dei calcestruzzi per pavimentazioni industriali in riferimento al Capitolato PAVICAL ai produttori di calcestruzzo preconfezionato che intendono qualificare i propri prodotti secondo il Capitolato PAVICAL, nelle modalità definite nel presente Regolamento e ne controlla la sua attuazione.

## Art. 2 – RIFERIMENTI DOCUMENTALI

Il presente Regolamento rimanda integralmente o parzialmente, mediante riferimenti datati e non, a disposizioni contenute in altre pubblicazioni. Tali riferimenti normativi sono citati nei punti appropriati del testo e si rimanda al punto 3.1 del Capitolato PAVICAL per tutte le norme di riferimento non citate.

Per quanto riguarda i riferimenti datati, successive modifiche o revisioni apportate a dette pubblicazioni valgono unicamente se introdotte nel presente Regolamento come aggiornamento o revisione. Per i riferimenti non datati vale l'ultima edizione della pubblicazione alla quale si fa riferimento (compreso gli aggiornamenti).

UNI EN 197-1	Cemento
UNI EN 206-1	Calcestruzzo – Specificazione, prestazione, produzione e conformità
UNI 11104	Calcestruzzo – Specificazione, prestazione, produzione e conformità – Istruzioni complementari per l'applicazione della EN 206-1
UNI EN 450	Ceneri volanti per calcestruzzo – Definizione, requisiti e controllo di qualità
UNI EN 480-11	Additivi per calcestruzzo, malta e malta per iniezione – Metodi di prova – Determinazione delle caratteristiche dei vuoti di aria nel calcestruzzo indurito
UNI EN 934-2	Additivi per calcestruzzo – Definizione, requisiti, conformità, marcatura ed etichettatura
UNI EN 1008	Acqua d'impasto per il calcestruzzo – Specifiche di campionamento, di prova e di valutazione dell'idoneità dell'acqua, incluse le acque di ricupero dei processi dell'industria del calcestruzzo, come acqua d'impasto del calcestruzzo
UNI 8520-1	Aggregati per calcestruzzo: Istruzioni complementari per l'applicazione della EN 12620 – Parte 1: Designazione e criteri di conformità
UNI 8520-2	Aggregati per calcestruzzo: Istruzioni complementari per l'applicazione della EN 12620 – Parte 2: Requisiti
UNI 11146	Pavimenti in calcestruzzo ad uso industriale – criteri di progettazione, esecuzione e collaudo
UNI EN 12620	Aggregati per calcestruzzo
Cons.Sup.LL.PP. 02/03	Linee Guida per la produzione, il trasporto ed il controllo del Calcestruzzo preconfezionato
Cons.Sup.LL.PP. 12/96	Linee Guida sul Calcestruzzo strutturale
CONPAVIPER	Codice di buona pratica PAVIMENTAZIONI INDUSTRIALI IN CALCESTRUZZO CONPAVIPER – Capitolato tecnico e di oneri per la fornitura e l'impiego di calcestruzzo destinato alle pavimentazioni industriali PAVICAL.

## Art. 3 – DEFINIZIONI

Per quanto concerne la terminologia e la classificazione dei calcestruzzi in generale si fa riferimento alla norma UNI EN 206-1.

## Art. 4 – GENERALITÀ

### 4.1 – Controllo di produzione

Nel seguito vengono descritte le modalità operative per una corretta produzione industriale del calcestruzzo per pavimentazioni. L'Azienda deve esercitare, sul calcestruzzo prodotto, un controllo di produzione interno, definito **autocontrollo**, che soddisfi le indicazioni riportate nel presente Regolamento. Tutte le procedure e le registrazioni relative all'autocontrollo devono essere documentate come indicato all'Art. 7.

### 4.2 – Ricevimento ed immagazzinamento delle materie prime

Nell'ambito della produzione di calcestruzzi, la fase di ricevimento e di immagazzinamento delle materie prime comprende sia la gestione degli ordini di approvvigionamento che il controllo di accettazione delle forniture.

Le tramogge di stoccaggio degli aggregati devono riportare la frazione granulometrica di appartenenza ed evitare il travaso tra l'una e l'altra.

Cemento e aggiunte devono essere conservate in contenitori che li proteggano dall'umidità; il ricevimento e il pompaggio del cemento nei sili, chiaramente identificati, deve essere effettuato in modo da evitare miscele tra i vari tipi e classi.

I contenitori per gli additivi, muniti di opportuna identificazione, devono garantire la temperatura di stoccaggio indicata dal Produttore e ove richiesto l'omogeneizzazione.

### **4.3 – Dosaggio dei componenti**

#### **4.3.1 – Generalità**

Deve essere documentata la composizione (ricetta) di ogni tipo di calcestruzzo del quale è prevista la produzione in conformità al presente Regolamento. In particolare devono essere riportate le quantità in massa delle singole frazioni granulometriche dell'aggregato, del cemento e delle eventuali aggiunte, dell'acqua e degli additivi, per questi ultimi espresse rispettivamente in peso o in litri con riferimento al volume di calcestruzzo di ogni singolo impasto. Nel caso di dosaggi di componenti solidi in volume, dovrà essere data evidenza della corrispondenza tra le quantità teoriche e le quantità effettive con le relative tolleranze.

#### **4.3.2 – Apparecchiature ed impianti**

Il sistema di dosaggio delle materie prime, dell'acqua, di additivi e/o eventuali aggiunte, deve essere in grado di realizzare con la massima precisione le quantità del singolo impasto e garantire la dovuta ripetibilità ed omogeneità fra impasti successivi. Per il dosaggio dei componenti è necessaria una centrale di dosaggio dotata di strumenti di misura con una precisione pari a:

- per cemento, acqua:  $\pm 3\%$ ;
- per aggregati:  $\pm 3\%$ ;
- per additivi e aggiunte impiegate in quantità  $> 5\%$  in massa rispetto al peso sul cemento:  $\pm 3\%$ ;
- per additivi e aggiunte impiegate in quantità  $\leq 5\%$  in massa rispetto al peso sul cemento:  $\pm 5\%$ .

L'acqua d'impasto, gli additivi e le aggiunte in forma liquida possono essere dosati a volume.

Il sistema di carico delle bilance deve permettere il controllo del flusso del materiale in arrivo e l'immediato arresto dello stesso.

### **4.4 – Mescolazione dei componenti**

#### **4.4.1 – Generalità**

Le modalità di carico delle materie prime, la mescolazione, il trasporto e la consegna, hanno influenza sui livelli di qualità e di omogeneità dei prodotti finiti ottenibili attraverso le successive fasi di lavorazione.

Pertanto si deve prestare la massima cura nella definizione di tempi, velocità, quantità mescolabili, controllo, costanza di produzione e mantenimento nel tempo delle caratteristiche del prodotto. In particolare il tempo di mescolazione, misurato a partire dalla fine del carico di tutti i componenti, deve essere sufficiente a realizzare l'omogeneità dell'impasto al punto di scarico.

### **4.5 – Confezionamento dei calcestruzzi**

#### **4.5.1 – Generalità**

L'organizzazione della produzione deve garantire l'omogeneità dei lotti di produzione dei calcestruzzi per pavimentazioni industriali relativi a una stessa commessa.

#### **4.5.2 – Prescrizioni per la progettazione della miscela**

È compito del Produttore identificare le miscele più idonee in base alle tipologie dei materiali disponibili tali da ottenere le caratteristiche prestazionali previste dal capitolo "Prescrizioni per il calcestruzzo" del Capitolato PAVICAL.

#### **4.5.3 – Procedura di qualifica**

##### **4.5.3.1 – Qualifica**

Il Produttore deve qualificare le miscele per dimostrare il soddisfacimento dei requisiti previsti, attraverso prove di laboratorio e verifiche presso l'impianto produttivo.

##### **4.5.3.2 – Correzioni della miscela base**

Eventuali correzioni di una miscela dovranno essere qualificate come per la miscela originaria. Il Produttore dovrà accertare che la produzione presso l'impianto, il trasporto e lo scarico in cantiere, non alterino i requisiti identificati.

#### **4.5.4 – Prescrizioni di fornitura**

Le prescrizioni di fornitura devono definire:

- resistenza caratteristica;
- classe di esposizione ambientale;
- classe di consistenza;
- diametro massimo dell'aggregato;
- eventuali prescrizioni particolari (additivi ed aggiunte – cenere volante, fumo di silice, fibre metalliche e/o sintetiche, specificando se introdotte all'impianto o in cantiere).
- modalità di scarico del prodotto (pompa o canale).

## **Art. 5 – APPROVVIGIONAMENTO E PRESCRIZIONE DEI COMPONENTI**

### **5.1 – Regole generali**

#### **5.1.1 – Prescrizioni per i componenti**

Il Produttore deve:

- valutare e scegliere i fornitori delle materie prime;
- determinare il tipo e le modalità di controllo da esercitare sui fornitori e sui prodotti acquistati in relazione al tipo di prodotto e agli effetti che esso può avere sulla produzione del calcestruzzo e sulle lavorazioni successive.

I criteri di valutazione iniziale e il monitoraggio dei fornitori, in relazione alle diverse criticità, possono comprendere:

- l'esito di precedenti forniture;
- l'analisi di campionature;
- eventuali certificazioni;
- le dichiarazioni di controllo di prodotto;
- la valutazione dei requisiti concordati;
- la potenzialità del Fornitore, la flessibilità, la disponibilità alle richieste dell'organizzazione;
- la valutazione del rapporto prezzo/qualità (prezzo, rendimento del prodotto, facilità di lavorazione, etc.).

Le registrazioni dei risultati delle valutazioni iniziali e successivi monitoraggi delle eventuali azioni correttive devono essere conservate per almeno 2 anni dalla data di produzione oggetto di certificazione.

#### **5.1.2 – Informazione per l'approvvigionamento**

I documenti di acquisto devono essere chiari nelle definizioni dei requisiti richiesti. In particolare devono:

- identificare compiutamente le caratteristiche del prodotto/servizio da acquistare;
- indicare le specifiche applicabili;
- indicare la procedura da applicare nei controlli presso il Fornitore, ove previsti;
- indicare i metodi di controllo qualità e/o di gestione qualità in carico al Fornitore;
- precisare le condizioni di accettazione.

I documenti di acquisto, prima di essere emessi, devono essere riesaminati dalla Direzione che li approva.

#### **5.1.3 – Verifica dei prodotti approvvigionati**

Il Produttore di calcestruzzo deve definire ed effettuare le ispezioni o altre attività per accertare la conformità ai requisiti dei prodotti acquistati.

Nel caso in cui il Produttore o il Cliente o l'Utilizzatore del calcestruzzo intenda effettuare la verifica di un prodotto presso un Fornitore, lo stesso ne deve essere informato in occasione dell'emissione dell'ordine.

Devono essere definiti i controlli al ricevimento, che comprendano almeno:

- esistenza della marcatura CE e relativo livello di attestazione, ove richiesti;
- congruenza tra ordine e documenti trasmessi dal Fornitore;
- confronto tra le caratteristiche del prodotto ricevuto e le specifiche o i capitolati di fornitura;
- documenti di riferimento (schede tecniche, specifiche);
- criteri di accettazione (tolleranze, campioni di riferimento);
- metodologia di campionamento (se applicata);
- criteri di confronto (visivo, misurazioni, altro);
- modulistica da utilizzare per le registrazioni;
- modalità da seguire nel caso di prodotti non conformi.

I risultati delle verifiche devono essere registrati in maniera organica e conservati con le modalità descritte in 5.1.1.

#### **5.1.4 – Prove, controlli e collaudi al ricevimento**

Il Produttore deve assicurare che i materiali ed i prodotti non vengano impiegati senza essere stati controllati o senza che ne sia stata accertata la conformità ai requisiti specificati.

Il Produttore deve disporre o di un manuale di qualità o di un manuale di controllo di produzione allineato al presente Regolamento. Il manuale deve contenere (o fare riferimento a) le procedure, i documenti di controllo della produzione e la loro documentazione. I controlli della produzione effettuati devono essere congruenti con quanto richiesto nei documenti e nelle relative procedure. Per pianificare i controlli al ricevimento occorre conoscere l'estensione dei controlli che normalmente esegue il Fornitore. I controlli minimi da effettuare sono indicati nella Tabella I.

**Tabella I – Controllo dei materiali al ricevimento**

MATERIALI	ISPEZIONE /PROVA		SCOPO	FREQUENZA	NORME
<b>Cemento</b>	1	Verifica del Documento di trasporto e della marcatura CE	Accertare se il cemento è marcato CE e la consegna corrisponde all'ordine (tipo e classe di resistenza) e ha la giusta provenienza	ad ogni consegna	UNI EN 197-1 Marcatura CE
	2	Ove pertinente verifica del Documento di trasporto e della marcatura CE (2+)	Accertare se l'aggregato è marcato CE (2+) e se la consegna corrisponde all'ordine e ha la giusta provenienza	ad ogni consegna	UNI EN 12620 Marcatura CE
<b>Aggregati normali</b>	3	Ispezione visiva del carico	Accertare il normale aspetto (granulometria, forma, impurità)	- ad ogni consegna - per impianti in area di cava o collegati direttamente all'impianto di selezione: secondo un piano che preveda mediamente un controllo almeno ogni 100 m <sup>3</sup> di calcestruzzo prodotto	-----
	4	Determinazione granulometria	Verificare rispondenza con i requisiti di ricetta	- prima fornitura - bimestrale - in caso di dubbio	UNI EN 933-1
	5	Determinazione della massa volumica del granulo (s.s.a.)	Verificare rispondenza con i requisiti di ricetta	- prima fornitura - annuale	UNI EN 1097-6
	6	Determinazione dell'assorbimento	Verificare rispondenza con i requisiti di ricetta	- prima fornitura - annuale	EN 1097-6
	<b>Determinazione delle impurità:</b>				
	7	7a) passante 0.063	Accertare la quantità delle parti finissime (filler o impurità)	- prima fornitura - bimestrale - in caso di dubbio	UNI EN 933-1
		7b) equivalente in sabbia e valore di blu	Determinare presenza di impurità	- prima fornitura - semestrale - in caso di dubbio	UNI EN 933-8 EN 933-9
		7c) argille e parti friabili	Determinare presenza di impurità	- prima fornitura - annuale - in caso di dubbio	UNI 8520/8
		7d) particelle leggere (solo per aggregati alluvionali)	Verificare la eventuale presenza di particelle dannose	- - prima fornitura - semestrale	UNI EN 1744-1
	<b>Determinazione delle sostanze dannose:</b>				
8	8a) descrizione petrografica semplificata	Verificare l'assenza di sostanze dannose	- prima fornitura - triennale	UNI EN 932-3	
	8b) solfati	Verificare la eventuale presenza di sostanze dannose	- prima fornitura - semestrale da altoforno - annuale per gli altri	UNI EN 1744-1	
	8c) cloruri solubili	Verificare la eventuale presenza di sostanze dannose	- prima fornitura - settimanale per aggregati di origine marina	UNI EN 1744-1	
<b>Aggregati normali</b>	8	8d) sostanze organiche	Verificare la eventuale presenza di sostanze dannose	- prima fornitura - bimestrale - in caso di dubbio	UNI EN 1744-1
		8e) reattività "alcali-aggregati"	Verificare la eventuale presenza di sostanze dannose e/o reattive	- prima fornitura - annuale se la prova 8a) evidenzia la presenza di materiali potenzialmente reattivi	UNI 8520/22
	<b>Altre determinazioni:</b>				
	9	9a) resistenza a compressione degli aggregati grossi	Caratterizzare l'aggregato dal punto di vista qualitativo	- ove contrattualmente richiesto	UNI 8520/17
		9b) coefficienti di forma e appiattimento	Caratterizzare l'aggregato dal punto di vista qualitativo	- prima fornitura - mensile per frantumato - annuale per non frantumati	UNI EN 933-4
9c) perdita di massa per rotolamento (Los Angeles)		Caratterizzare l'aggregato dal punto di vista qualitativo	- prima fornitura - semestrale	UNI EN 1097-2	
9d) sensibilità gelo /disgelo aggregati grossi		Caratterizzare l'aggregato dal punto di vista qualitativo	- prima fornitura - biennale	UNI EN 1367-1,2	
<b>Aggregati pesanti</b>	10	Ove pertinente verifica del Documento di trasporto e della marcatura CE (2+)	Accertare se l'aggregato è marcato CE (2+) e se la consegna corrisponde all'ordine e ha la giusta provenienza	- ad ogni consegna	UNI EN 12620
	11	Determinazione granulometria	Verificare rispondenza con i requisiti di ricetta	- prima fornitura (se applicabile) - annuale	UNI EN 933-1 EN 1097-6
	12	Determinazione dell'assorbimento	Verificare rispondenza con i requisiti di ricetta	- prima fornitura - annuale	EN 1097-6
<b>Additivi</b>	13	Verifica del Documento di trasporto e della marcatura CE (2+)	Accertare se l'additivo è marcato CE (2+) e se la consegna corrisponde all'ordine.	- ad ogni consegna	UNI EN 934-2
	14	Determinazione della massa volumica	Accertare costanza delle forniture	- prima fornitura e/o caso di dubbio	ISO 758
<b>Aggiunte</b>	15	Ove pertinente verifica del Documento di trasporto e della marcatura CE	Accertare se l'aggiunta è marcato CE e se la consegna corrisponde all'ordine e ha la giusta provenienza	- ad ogni consegna	UNI EN 450 -1 UNI EN 13263-1
	16	Ove pertinente determinazione contenuto cloruri	Accertare il rispetto del contenuto max di cloruri	- prima fornitura - annuale - in caso di dubbio	UNI EN 450 -2 UNI EN 13263-2
	17	Ove pertinente determinazione della perdita al fuoco	Accertare il rispetto dei limiti previsti dalle norme	- prima fornitura - trimestrale - in caso di dubbio	UNI EN 196-2
<b>Acqua</b>	18	Analisi chimica per determinazione contenuto sostanze organiche e cloruri.	Accertare il rispetto dei limiti previsti dalle norme	se non potabile: - la prima volta - annuale - in caso di dubbio	UNI EN 1008

## 5.2 – Cemento

I cementi impiegati devono essere marcati **CE** e rispondere ai requisiti prescritti dalle leggi e norme vigenti. Tipo, classe e provenienza del cemento utilizzato per la produzione del calcestruzzo devono essere comunicati all'Esecutore tramite un'apposita scheda di prodotto in cui siano riportate ed evidenziate le caratteristiche salienti.

Nel caso in cui tipo, classe o provenienza del cemento varino nel corso di una stessa fornitura e ciò non sia stato oggetto di preliminari valutazioni, il Produttore deve informare l'Esecutore al fine di concordare eventuali azioni da intraprendere.

## 5.3 – Aggregati

Gli aggregati, naturali o di frantumazione, devono essere marcati **CE in conformità alla UNI EN 12620** con livello di attestazione 2+ e rispondere ai requisiti di Tabella II.

**Tabella II – Requisiti degli aggregati**

CARATTERISTICA	LIMITE	NOTE	METODI DI PROVA
Contenuto di contaminanti leggeri	A.f. $\leq 0,125\%$ A.g. $\leq 0,025\%$		UNI EN 1744-1 punto 14.2.2
Aggregati reattivi	Espansione. Prova accelerata $\leq 0,1\%$ $\leq 0,05\%$ a 3 mesi $\leq 0,1\%$ a 6 mesi		UNI 8520-22
Assorbimento	$\leq 1\%$	Solo per classe di esposizione XF	UNI EN 1097-6

A.f. = aggregato fine; A.g. = aggregato grosso

La responsabilità dell'accertamento documentale / verifica in accettazione della conformità degli aggregati alle norme cogenti è a carico del Produttore del calcestruzzo.

## 5.4 – Acqua d'impasto

Praticamente tutte le acque naturali normali o di lavaggio possono essere usate quale acqua di impasto per il calcestruzzo purché conformi alla UNI EN 1008. Sono escluse invece le acque provenienti da scarichi industriali e civili, o contenenti sostanze quali per esempio zuccheri, olii e grassi che influiscono negativamente sull'indurimento del calcestruzzo.

## 5.5 – Additivi e aggiunte utilizzati dal Produttore

Gli additivi devono essere marcati CE in conformità alla UNI EN 934-2. Le eventuali aggiunte devono essere conformi alle norme di riferimento. Caratteristiche dei prodotti e nome del Produttore devono essere comunicate all'Esecutore tramite la scheda di prodotto.

## Art. 6 – CONTROLLO DEL PROCESSO PRODUTTIVO

### 6.1 – Controllo strumenti

Gli strumenti utilizzati per il controllo del processo e/o del prodotto devono essere controllati per assicurarne un adeguato stato metrologico, con le modalità e frequenze in seguito previste.

**Tabella III**

Apparecchiatura	Esame/prova	Finalità	Frequenza minima
Apparati di pesatura	Ispezione visiva del funzionamento	Controllo che l'apparecchiatura di pesatura sia in buone condizioni e funzioni senza impedimenti	Ogni giorno
	Determinazione della accuratezza	Verificare la rispondenza alle tolleranze previste e al D.Lgs 29/12/92 n°517	All'installazione Annuale e comunque ogni 50.000 m <sup>3</sup> prodotti per sistema di pesatura (o catena metrica)
Distributore degli additivi (anche quelli in dotazione sulle autobetoniere)	Esame visivo del funzionamento	Verificare che l'apparecchiatura di somministrazione sia in buone condizioni e che funzioni correttamente	All'installazione Annuale
	Prova di accuratezza	Verificare la rispondenza al limite di tolleranza previsto dal presente	All'installazione

		Regolamento	Annuale
<b>Misuratore d'acqua</b>	Prova di accuratezza	Verificare la rispondenza al limite di tolleranza previsto dal presente Regolamento	All'installazione
			Annuale
<b>Apparecchiature per la misurazione in continuo dell'umidità degli aggregati</b>	Confronto della umidità effettiva con l'umidità rilevata	Verificare accuratezza	All'installazione
			Annuale
<b>Mescolatori (autobetoniere incluse)</b>	Ispezione visiva	Verifica dell'usura dell'apparecchiatura di mescolazione	Ogni 2000 m <sup>3</sup> prodotti e/o trasportati e comunque trimestralmente

## **Art. 7 – AUTOCONTROLLO DEL PRODOTTO**

### **7.1 – Generalità**

Il controllo del prodotto da parte del Produttore si basa sull'attuazione di procedure di autocontrollo e sulla sistematica valutazione delle caratteristiche dei campioni prelevati sul materiale sia al termine del ciclo produttivo che in consegna presso il cantiere. La procedura di autocontrollo è obbligatoria.

Le aziende in fase di certificazione devono aver già attivato, prima delle certificazioni, le procedure di autocontrollo per almeno i 2 mesi antecedenti la visita ispettiva.

Nel caso dei produttori di calcestruzzo preconfezionato il controllo di produzione si protrae fino alla consegna del prodotto, cioè alla fase di pompaggio o di uscita dalla canale di dislocazione.

### **7.2 – Controllo di produzione in impianto**

Il controllo di produzione in impianto è il controllo interno permanente che il Produttore esercita per assicurare che i prodotti realizzati siano conformi alle prestazioni dichiarate e accertate dalle prove iniziali di tipo.

I produttori che adottano un sistema di gestione della qualità conforme alle norme della serie UNI EN ISO 9001:2000, in cui sono specificatamente presenti i controlli sui prodotti previsti dal presente Regolamento, se certificati dall'ORGANISMO sono riconosciuti conformi per quanto riguarda i requisiti del controllo di produzione in impianto.

Un Produttore non in regime di controllo qualità deve mettere a punto un'efficace sistema di controllo della produzione in grado di registrare i dati sensibili per valutare la conformità del prodotto in produzione. Tutti gli elementi, requisiti e disposizioni adottati dal Produttore devono essere documentati sistematicamente come previsto nel manuale di qualità o nel manuale del controllo di produzione. La documentazione deve garantire una comune interpretazione delle garanzie di qualità e permettere di ricavare le caratteristiche richieste per un prodotto nonché di controllare che il sistema di controllo della produzione funzioni efficacemente.

### **7.3 – Aggiunte richieste dall'Utilizzatore**

L'immissione di aggiunte, fibre o additivi eventualmente richieste dall'Esecutore o dal Committente, dovranno essere effettuate nell'impianto di betonaggio, in modo da poter essere omogeneizzate nella miscela di cui andrà controllata la lavorabilità. Sarà comunque necessario riqualificare preventivamente la miscela affinché siano mantenute le caratteristiche prescritte e verificate le eventuali incompatibilità dei materiali utilizzati.

### **7.4 – Controllo del prodotto finito**

L'elenco delle prove e la loro frequenza sono indicate in Tabella IV.

**Tabella IV – Frequenza delle prove**

	Prove di accettazione di fornitura cls PAVICAL		Prove di controllo di produzione cls PAVICAL		Norma di riferimento
	Frequenza	N° campioni	Frequenza	N° campioni	
<b>Consistenza (Slump test)</b>	1 prova per le prime 5 autobetoniere e successivamente 1 ogni 10 betoniere; In caso di dubbio.	1	ogni 1000 m <sup>3</sup> .	1	UNI EN 12350-2
<b>Massa volumica</b>	1 prova ogni 5 gg. di fornitura; In caso di dubbio.	1	ogni 10 gg. di produzione	1	UNI EN 12390-7
<b>Resa</b>	In caso di dubbio	1	ogni 10 gg. di produzione	1	Capitolato PAVICAL punto 7.3.2
<b>Contenuto d'acqua totale</b>	In caso di dubbio	1	ogni 10 gg. di produzione	1	CEN CR 13902 UNI 6393
<b>Omogeneità</b>	1 prova ogni 5 gg. di fornitura; In caso di dubbio	1 se su diverse autobetoniere 2 se sulla stessa autobetoniera	-----	-----	Capitolato PAVICAL punto 4.10
<b>Contenuto di aria cls fresco (solo cls aerati)</b>	All'inizio di fornitura fino a stabilizzazione; successivamente ogni 5 gg. di fornitura. In caso di dubbio	1	ogni giorno di produzione fino a stabilizzazione della produzione	1	UNI EN 12350-7
<b>Acqua essudata</b>	In caso di dubbio	1	-----	-----	UNI 7122
<b>Temperatura</b>	Su ogni impasto o carico per temperature ambiente < 2°C o > 34°C	1	-----	-----	-----
<b>Tempi di frattabilità</b>	In caso di dubbio	1	ogni 10 gg. di produzione	1	
<b>Ritiro</b>	In caso di dubbio	3	ogni 2000 m <sup>3</sup> .	3	UNI 11307
<b>Contenuto di aria cls indurito</b>	In caso di dubbio	1	-----	1	UNI EN 480-11
<b>Resistenza a compressione</b>	Ogni 100 m <sup>3</sup> e comunque almeno 3 prelievi per ogni fornitura	≥ 6	ogni 1000 m <sup>3</sup> .	≥ 2	UNI EN 12390-1/-2/-3

La frequenza di esecuzione o il numero delle prove in cantiere è definita su base contrattuale: le prove verranno effettuate secondo quanto previsto dal Capitolato PAVICAL. Potrà essere richiesta la supervisione o il controllo di un ispettore del ORGANISMO il cui onere sarà a carico del richiedente.

### 7.5 – Controlli in fase di carico

L'Esecutore può assistere, previa autorizzazione, alle operazioni di carico delle autobetoniere a lui destinate e prendere visione dei risultati delle eventuali prove di autocontrollo effettuate dal Produttore, riferite alla miscela di fornitura.

### 7.6 – Controlli di accettazione di prodotto

Il controllo di accettazione deve essere eseguito secondo quanto previsto dal Capitolo "Metodi di Controllo, Verifica e accettazione dal Capitolato PAVICAL, nel rispetto delle frequenze riportate nella Tabella IV del presente Regolamento.

### 7.7 – Non conformità di prodotto

Su un apposito registro verranno riportate le non conformità, rispetto ai contenuti del presente Regolamento, che risultassero al Produttore stesso. In caso di applicazione di un Sistema di Gestione della Qualità Aziendale, le non conformità verranno registrate e gestite secondo le procedure del Manuale della Qualità applicato. In caso di assenza di un Sistema di Qualità Aziendale certificato, il registro delle non conformità riporterà comunque, per ogni non conformità:

- la ricerca delle cause del prodotto non conforme;
- i provvedimenti relativi assunti, anche per evitarne il ripetersi;
- l'indicazione del responsabile della loro assunzione ed i tempi di intervento;
- l'individuazione, ove ne ricorrano le condizioni, della diversa destinazione del prodotto non conforme.

La tenuta del registro delle non conformità spetta al Direttore, o a persona da questi delegata che abbia comunque il potere di definire sia i provvedimenti che la persona responsabile della loro applicazione.

## Art. 8 – CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE

La certificazione di controllo di produzione attesta che il Produttore operi nel rispetto del Capitolato PAVICAL.

## **8.1 – Modalità di attestazioni della conformità di produzione**

Il sistema di certificazione prevede che al Produttore di calcestruzzo preconfezionato che intenda dichiarare il proprio prodotto idoneo alle pavimentazioni industriali secondo "Capitolato Tecnico e di Oneri PAVICAL", si rilasci una dichiarazione di conformità di produzione a condizione che:

- sia preventivamente qualificata la miscela di riferimento per singolo impianto, (definizione del mix-design e dei valori delle caratteristiche di riferimento in accordo al presente Regolamento);
- sia effettuata una gestione del controllo di produzione dotandosi di opportuno manuale in cui siano riportati oltre ai fornitori delle materie prime anche dei servizi a corredo (anche per il controllo, la valutazione e l'idoneità delle autobetoniere e le pompe per il calcestruzzo con i relativi operatori esterni);
- sia evidenziata la costante idoneità dell'impianto tramite manutenzioni programmate o straordinarie;
- siano effettuate secondo uno specifico programma le campionature delle principali caratteristiche di riferimento della miscela sia in impianto che in cantiere;
- le forniture rispondenti al presente Regolamento e al Capitolato PAVICAL siano chiaramente identificate sul documento di trasporto tramite il timbro fornito da CONPAVIPER a seguito della concessione della certificazione del ORGANISMO (o di stampa automatica che riporti le stesse indicazioni).

La valutazione da parte dell'ORGANISMO dell'idoneità di un impianto per la produzione di calcestruzzo preconfezionato per pavimentazioni industriali PAVICAL si baserà sulla verifica iniziale presso l'impianto produttivo dell'effettiva efficacia del controllo di produzione, e su visite di sorveglianza periodiche con frequenza variabile in funzione dell'efficacia del controllo di produzione riscontrata. I requisiti e le modalità di verifica sono definiti nelle specifiche tecniche.

## **8.2 – Certificato del controllo di produzione**

Il certificato attesta che il Produttore opera, nelle unità operative indicate, un controllo interno permanente della produzione in conformità ai requisiti fissati dalle prescrizioni tecniche inerenti i calcestruzzi dedicati alle pavimentazioni.

Il controllo di produzione in impianto deve garantire la conformità dei prodotti alle prestazioni dichiarate ed accertate dalle prove di tipo come definito negli Art. 4 e 7 del presente Regolamento.

La certificazione del controllo di produzione in impianto non comporta la verifica della conformità del prodotto alla specifica tecnica; questa rimane di responsabilità del Produttore.

## **8.3 – Condizioni per la concessione e il mantenimento delle certificazioni**

La concessione e il mantenimento delle certificazioni sono subordinati al soddisfacimento delle condizioni contrattuali definite dall'ORGANISMO e delle prescrizioni specifiche applicabili per la concessione delle certificazioni indicate nel presente Regolamento.

## **8.4 – Uso consentito della certificazione**

La concessione di una certificazione di conformità da parte dell'ORGANISMO consente al richiedente, per tutto il periodo di validità del certificato, di esibirlo o citarlo per tutti quegli scopi legali, promozionali e commerciali, che non inducano in errore il destinatario sul suo effettivo significato.

## **8.5 – Istruzione della domanda di certificazione**

Possono accedere alla certificazione tutte le aziende che ne facciano richiesta e che operano come aziende di produzione di calcestruzzo preconfezionato.

Il richiedente deve presentare all'ORGANISMO una domanda per ogni impianto che intende certificare, dichiarando nella domanda l'accettazione del presente Regolamento.

La domanda di certificazione deve contenere:

- nome e indirizzo del Produttore;
- identificazione delle sedi produttive dalle quali verranno forniti i calcestruzzi preconfezionati dedicati;
- caratteristiche nominali dei prodotti, documentazione descrittiva del mix design, della produzione, del trasporto e fornitura dei prodotti;
- copia del manuale del controllo di produzione;
- copia delle eventuali certificazioni del sistema di gestione per la qualità in conformità alle norme della serie ISO 9000 emesse da organismi accreditati a livello nazionale o internazionale;
- rapporti relativi a mix design, prove e verifiche effettuate sui prodotti già in uso nell'ambito specifico, sui materiali e i componenti impiegati nei prodotti.

L'ORGANISMO accerta che la domanda sia completa e conforme alle prescrizioni con facoltà, se lo riterrà necessario, di richiedere eventuali ulteriori informazioni a completamento della domanda.

In caso positivo l'ORGANISMO accetta la domanda di certificazione dandone formale comunicazione al richiedente e avvia la procedura di valutazione della conformità.

### **8.5.1 – Procedimento per il rilascio dei certificati di conformità**

Il procedimento di certificazione comprende le seguenti fasi principali:

- compilazione richiesta di preventivo da parte del Produttore (Produttore);
- emissione preventivo completo delle clausole contrattuali (ORGANISMO);
- accettazione preventivo integralmente in ogni sua clausola (Produttore);

- accettazione richiesta di certificazione (ORGANISMO);
- esame documentale, programmazione, nomina ispettori, pianificazione visite (ORGANISMO);
- verifica iniziale della conformità della documentazione, del controllo di produzione e dei prodotti oggetto di certificazione presso il sito produttivo (ORGANISMO);
- valutazione dei risultati delle verifiche da parte del Comitato Tecnico e concessione del certificato (ORGANISMO);

### **8.6 – Mantenimento della certificazione**

Per il mantenimento della certificazione sono richieste:

- 2 visite di sorveglianza periodiche per anno del controllo di produzione presso l'impianto; tale frequenza potrà essere ridotta in caso di comprovata efficacia del sistema di controllo del processo di produzione;
- archiviazione dei documenti per almeno 2 anni dalla produzione.

### **8.7 – Verifica della corrispondenza dei campioni alla documentazione di progetto**

L'ORGANISMO accerta che i campioni sottoposti a verifiche e prove e i loro componenti siano stati prodotti in conformità con la documentazione descrittiva.

### **8.8 – Verifica iniziale del controllo di produzione in impianto**

La verifica consiste nell'accertamento dell'esistenza del manuale di produzione, dei documenti di controllo debitamente compilati e aggiornati e della loro efficace implementazione nell'unità produttiva indicata nella domanda. La documentazione predisposta deve essere appropriata allo specifico prodotto e al processo di lavorazione. Il sistema di controllo della produzione deve garantire un appropriato livello di confidenza circa la conformità del prodotto tramite autocontrollo (Art. 7).

Ciò comporta:

- l'esistenza di procedure documentate e istruzioni relative alle operazioni connesse al controllo di produzione, trasporto e consegna, secondo quanto richiesto dalle specifiche tecniche di riferimento;
- l'efficace implementazione di queste procedure e istruzioni;
- la registrazione di queste operazioni e dei loro risultati;
- l'utilizzo di questi risultati per correggere eventuali deviazioni, riparare gli effetti di queste deviazioni, trattare segnalazioni di non conformità e, se del caso, revisionare il sistema per rimuovere cause di non conformità.

Le unità produttive che hanno un sistema di qualità certificato dall'ORGANISMO saranno sottoposti ad una verifica ridotta.

### **8.9 – Valutazione dei risultati delle verifiche e concessione del certificato**

Il RGVI (Responsabile Gruppo Verifica Ispettiva), al termine delle verifiche ispettive, rilascia il verbale di riunione di chiusura firmato dal responsabile della produzione o titolare dell'attività e dall'RGVI stesso. Nel caso di eventuali rilievi di anomalie verranno classificate, in alternativa, come:

- non conformità essenziale (in seguito chiamata NCE);
- non conformità importante (in seguito chiamata NCI);
- raccomandazione.

La NCE è ostativa al rilascio della certificazione, la NCI deve essere risolta dal Produttore in un periodo di tempo determinato dall'ORGANISMO.

L'ORGANISMO esamina i rapporti di prova e di ispezione e conferma per iscritto tramite apposito modulo i rilievi dell'RGVI; Il Produttore deve restituire anche via fax il modulo con le risposte firmate, indicando le modalità di trattamento della non conformità, la causa, l'azione correttiva e tempi di attuazione.

Nel caso di NCE può essere necessario un ulteriore sopralluogo in Azienda per verificare il superamento della NCE stessa oppure può essere sufficiente la trasmissione dell'evidenza documentale del superamento.

Se i risultati delle verifiche sul prodotto, sul controllo della produzione e sulla relativa documentazione non sono conformi ai requisiti (NCE non superate, o risposte ad NCI non soddisfacenti), l'ORGANISMO ne informa il richiedente indicando i motivi di non conformità e concede al richiedente un tempo per la loro risoluzione. Trascorso tale termine senza l'adeguata risoluzione, l'ORGANISMO archivia la pratica di certificazione. Il richiedente può presentare ricorso contro la decisione dell'ORGANISMO.

L'ORGANISMO valuta i risultati delle verifiche; nel caso siano state superate eventuali NCE e siano considerate soddisfacenti le risposte del Produttore relativamente alle eventuali NCI, la conformità ai requisiti indicati nelle specifiche tecniche di riferimento viene portata all'attenzione dell'ORGANISMO per il rilascio della certificazione.

A seguito del rilascio del certificato, l'ORGANISMO iscrive il Produttore in apposito registro, pubblicato e/o pubblicizzato secondo forme e modalità stabilite dall'ORGANISMO e comunicato a chi ne faccia richiesta; inoltre tale informazioni possono essere trasmesse alle amministrazioni nazionali e internazionali competenti.

### **8.10 – Verifiche periodiche di sorveglianza del controllo di produzione**

La procedura prevede la sorveglianza sul sistema di controllo di produzione in impianto e l'approvazione delle eventuali modifiche adottate dal richiedente mediante ispezioni periodiche presso la sede produttiva indicate nel certificato di conformità. Esse sono intese ad accertare che il sistema di controllo si mantenga adeguato ed efficace tramite la visita ispettiva così da accertare il soddisfacimento con continuità dei requisiti con le specifiche tecniche di riferimento. Le ispezioni verificheranno che le forniture rispondenti al presente Regolamento e al Capitolato PAVICAL siano chiaramente identificate sul documento di trasporto tramite il timbro fornito da CONPAVIPER.

### **8.11 – Certificati**

Tutte le pagine dei certificati vengono numerate e siglate dal Direttore dell'ORGANISMO.

Qualsiasi modifica/aggiunta a un certificato, comporta la nuova emissione del documento, riportando le modifiche e/o aggiunte.

### **8.12 – Estensione della certificazione per modifiche ai processi produttivi**

Il richiedente ha l'obbligo di comunicare all'ORGANISMO le modifiche al sistema di controllo della produzione nelle unità produttive certificate prima di adottarle, compreso l'installazione di nuove linee produttive. La documentazione delle modifiche deve essere sottoposta all'ORGANISMO che la verifica, decide se sia necessaria una visita di valutazione e lo comunica al Produttore. Se l'esito della verifica attesta che anche le modifiche sono conformi ai requisiti del presente Regolamento, l'ORGANISMO lo comunica al Produttore.

Le richieste relative a nuovi richiedenti rispetto a quello indicati nel certificato originale, sono trattate come nuove domande di certificazione.

### **8.13 – Durata di validità dei certificati**

La durata della validità è riportata sul certificato.

### **8.14 – Conservazione dei campioni e della documentazione**

Copia degli attestati ed i fascicoli significativi della documentazione tecnica di riferimento per il certificato sono conservati dall'ORGANISMO per 3 anni dopo la scadenza di validità del certificato.

### **8.15 – Utilizzo non corretto del certificato**

In caso di utilizzazione impropria o non corretta del certificato, l'ORGANISMO intima al Produttore di cessare immediatamente tale pratica; in caso di recidiva adotta un provvedimento di revoca.

L'ORGANISMO si riserva di esperire ad azione giudiziale, anche per il risarcimento di eventuali danni, così come si riserva il diritto di darne pubblicità a mezzo stampa o altro.

### **8.16 - Sospensione della certificazione**

La certificazione rilasciata può essere sospesa per un determinato periodo di tempo dall'ORGANISMO, nei seguenti casi:

- se a seguito delle visite di sorveglianza risulti una situazione di non conformità alle prescrizioni di natura tale da non esigere l'immediata revoca della certificazione;
- se viene riscontrata una violazione delle prescrizioni relative allo schema di certificazione o alle procedure predisposte dall'ORGANISMO;
- qualora le azioni correttive attuate dal Produttore non consentano la normalizzazione della produzione;
- in caso di rifiuto, senza valide motivazioni da parte del Produttore ad accogliere gli ispettori;
- se il Produttore usa in modo improprio il certificato di conformità;
- mancato rispetto delle condizioni economiche da parte del Produttore nei confronti dell'ORGANISMO per oltre un mese dalla diffida inviata.

La sospensione della certificazione è formalmente notificata al Produttore a mezzo scritto in cui verranno indicate le condizioni necessarie e le azioni correttive da intraprendere per revocare la sospensione.

Il Produttore che sospenda volontariamente il confezionamento e commercializzazione del calcestruzzo oggetto della certificazione, per qualsiasi motivo, per un periodo di tempo significativo, o trasferisca l'unità produttiva, deve darne comunicazione all'ORGANISMO: la mancata comunicazione comporta la revoca della certificazione.

A comunicazione ricevuta l'ORGANISMO concede la sospensione della certificazione per il periodo di tempo proposto dal Produttore.

L'eventuale ripresa dell'attività deve essere preventivamente comunicata all'ORGANISMO che si riserva la facoltà di decidere se effettuare una visita di sorveglianza, nel caso sia stata ripresa la produzione nella stessa unità produttiva, oppure una visita di valutazione nel caso si tratti di una nuova unità produttiva.

Quando la certificazione è stata sospesa, il Produttore non può utilizzare, in qualsiasi forma, il certificato di conformità.

Nel periodo di sospensione permane l'obbligo da parte del Produttore di corrispondere la quota annuale prevista nel tariffario. Al termine del periodo di sospensione l'ORGANISMO ha facoltà di dare corso ad una visita supplementare. Se l'esito del controllo è positivo, la sospensione della certificazione viene revocata. In caso contrario l'ORGANISMO può disporre la revoca definitiva della certificazione. In entrambi i casi l'ORGANISMO notifica l'esito al Produttore. l'ORGANISMO si riserva la facoltà di dare pubblicità dei provvedimenti di sospensione del certificato nei modi che riterrà più opportuni.

### **8.17 – Revoca e annullamento della certificazione**

#### **a. Revoca della certificazione**

L'ORGANISMO, a seguito di violazione delle condizioni contrattuali, può procedere alla revoca della certificazione nei seguenti casi:

- grave non conformità alle norme e/o prescrizioni dello schema di certificazione, constatata durante le visite di sorveglianza;
- inadeguati provvedimenti presi dal Produttore in caso di sospensione della certificazione;
- mancata eliminazione delle cause che hanno determinato la sospensione;
- ripetuta inosservanza degli impegni assunti con l'ORGANISMO per porre rimedio agli scostamenti riscontrati e segnalati;

- mancato rispetto delle condizioni finanziarie da parte del Produttore per oltre tre mesi dalla diffida inviata dall'ORGANISMO al Produttore;
- fallimento o liquidazione dell'Azienda.

L'ORGANISMO darà comunicazione al Produttore del provvedimento adottato a mezzo di lettera raccomandata A/R.

La revoca comporta la non ammissione all'istruzione di una nuova domanda di certificazione fino a quando non siano state rimosse le cause che l'hanno determinata.

#### **b. Annullamento della certificazione**

L'ORGANISMO può disporre l'annullamento della certificazione quando il Produttore rinunci alla certificazione perché non intende più avvalersene. In particolare, il Produttore può rinunciare alla certificazione:

- alla naturale scadenza del contratto, quando non intenda più rinnovare la certificazione, dandone formale disdetta all'ORGANISMO con un preavviso minimo di tre mesi;
- quando siano intervenute sostanziali modifiche societarie e/o cambiamenti di ragione sociale;
- quando si rinunci alla produzione del calcestruzzo nelle condizioni previste dalla certificazione;
- in caso di cessazione dell'attività relativa ai prodotti o all'unità produttiva per i quali era stata ottenuta la certificazione;
- quando siano intervenute modifiche delle norme di prodotto di riferimento ed il Produttore non sia in grado, o non intenda adeguarsi alla nuova situazione;
- in caso di non accettazione di eventuali revisioni del presente Regolamento;
- in caso di non accettazione delle variazioni tariffarie fissate dall'ORGANISMO;

Negli ultimi tre casi il Produttore deve comunicare all'ORGANISMO la propria rinuncia alla certificazione entro un mese dalla data di notifica delle variazioni da parte dell'ORGANISMO.

#### **c. Provvedimenti in caso di revoca o annullamento della certificazione**

La revoca, o l'annullamento della certificazione comportano:

- la cancellazione del Produttore dai propri registri;
- il divieto d'uso del certificato di conformità, includendo sue copie o riproduzioni;
- il divieto di qualsiasi riferimento alla certificazione e al certificato di conformità, sia sul prodotto, sia sulla documentazione tecnica e pubblicitaria;
- rimozione di ogni riferimento al certificato di conformità, sia sugli imballi che sui documenti di trasporto o vendita.

Qualunque sia la causa che ha determinato la revoca o l'annullamento, il Produttore non ha diritto ad alcun rimborso delle quote versate.

Dell'eventuale impropria continuazione dell' utilizzo del certificato e/o di suoi riferimenti, viene data comunicazione alla stampa a spese del Produttore interessato, con riserva da parte dell'ORGANISMO di agire legalmente nei confronti del Produttore stesso. L'ORGANISMO darà pubblicità dei provvedimenti di revoca/annullamento del certificato nei modi che riterrà più opportuni.

### **8.18 – Riservatezza**

Tutti i dati e le notizie relative alle aziende oggetto di certificazione, di cui l'ORGANISMO verrà a conoscenza nell'espletamento del suo mandato, hanno carattere riservato. L'accesso ad essi è regolamentato da apposita procedura dell'ORGANISMO.

Le persone dell'ORGANISMO che, nel corso dello svolgimento delle proprie funzioni ne vengano a conoscenza, sono soggette al vincolo di riservatezza.

### **8.19 – Vigilanza**

Al fine di verificare la conformità dei prodotti alle specifiche tecniche di riferimento, il Produttore deve consentire alle persone incaricate dall'ORGANISMO, anche senza preavviso:

- l'accesso ai luoghi di produzione, di immagazzinamento e di commercializzazione dei prodotti;
- l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie all'accertamento.

### **8.20 – Modifiche alle norme e al Regolamento**

Qualora venissero apportate, modifiche o sostituzioni delle prescrizioni di prodotto, il Produttore conserva i diritti derivanti dal contratto in corso fino alla sua scadenza.

Eventuali variazioni delle prescrizioni di riferimento e/o ai documenti relativi allo schema di certificazione potrebbero implicare adattamenti e la necessità di verifiche supplementari, che se da effettuare, sono a carico del Produttore.

L'ORGANISMO si riserva il diritto di verificare se, in base alle modifiche apportate ai documenti di riferimento, il contratto e la certificazione possano essere rinnovati, ovvero se si renda necessario sottoscrivere un nuovo contratto in sostituzione di quello scaduto e/o emettere un nuovo certificato.

Qualora le nuove norme entrino in vigore in un periodo antecedente inferiore a due mesi dalla scadenza del contratto e il Produttore non abbia potuto adeguare la sua produzione alle stesse, la scadenza del contratto è prorogata di sei mesi.

Alla scadenza della proroga, il Produttore che non avrà provveduto nel frattempo ad adeguare la sua produzione alle nuove norme, dovrà sospendere la marcatura dei prodotti, oggetto delle variazioni, sino alla stipula del nuovo contratto.

In caso di modifiche alle norme di riferimento e/o ai regolamenti dell'ORGANISMO, saranno stabiliti dei periodi di tempo transitori per consentire alle aziende di uniformarsi alle nuove disposizioni.

### **8.21 – Responsabilità civile**

Per quanto non previsto nel presente Regolamento e negli altri documenti contrattuali, nell'eventualità che sorgano problemi di responsabilità civile relativamente all'impiego dei prodotti certificati messi sul mercato dal Produttore, questi devono essere trattati secondo quanto previsto dalle leggi vigenti.

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

Il Produttore espressamente solleva l'ORGANISMO da ogni responsabilità e quindi nessuna azione può essere intrapresa contro l'ORGANISMO per eventuali danni provocati dai prodotti oggetto delle certificazioni l'ORGANISMO rilasciate nell'ambito di questo Regolamento.

### **8.22 – Reclami alle aziende**

Il Produttore che abbia ottenuto la certificazione deve:

- mantenere una registrazione di tutti i reclami di cui sia venuta a conoscenza relativi alla conformità dei prodotti certificati rispetto ai requisiti della/e norma/e di riferimento;
- adottare le opportune azioni correttive a seguito di tali reclami o di ogni carenza rilevata nei prodotti o servizi che hanno effetto sulla conformità ai requisiti della certificazione;
- documentare le azioni adottate;
- rendere disponibile agli ispettori sia le registrazioni dei reclami che la documentazione relativa alle azioni adottate ed i risultati ottenuti.

### **8.23 – Contestazioni e ricorsi**

Il Produttore può presentare ricorso contro le decisioni dell'ORGANISMO esponendo, mediante lettera raccomandata A/R entro trenta giorni dalla comunicazione, le ragioni del proprio dissenso alle decisioni dell'ORGANISMO.

Entro tre mesi dal ricevimento del ricorso l'ORGANISMO deve esprimere il proprio parere finale. Le eventuali spese per attività derivanti dal ricorso sono a carico del Produttore.

### **8.24 – Foro competente**

Le controversie relative al presente Regolamento saranno di competenza esclusiva del Foro di Roma.