



SEZIONE M/113

**VALUTAZIONE E VERIFICA DELLA COSTANZA DELLA
PRESTAZIONE DI PANNELLI A BASE DI LEGNO SA 1 E 2+**

Indice

1	INTRODUZIONE	2
2	CAMPO DI APPLICAZIONE	2
3	RIFERIMENTI NORMATIVI	2
4	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE	3
4.1	Prove di valutazione iniziale delle prestazioni su campioni prelevati in fabbrica (ITT)	3
4.2	Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC	3
4.3	Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica	4
4.5	Azioni in caso di non conformità	5
4.6	Shared ITT	5
4.7	Cascading ITT	6
4.8	Requisiti aggiuntivi	6
4.9	Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura	6
5	FREQUENZE DI ISPEZIONE	7
6	CERTIFICATO	7
7	DOCUMENTI OPERATIVI	7

4	14/03/2024	Revisione generale			
3	20/11/2016	Adeguamento alla Norma EN 13986:2004+A1:2015			
0	31/08/09	Emissione			
Rev.	Data	Oggetto revisione	(Firma RdQ) Redatto	(Firma DT) Verificato	(COMMISS.TEC.) Approvato

¹ Le modifiche apportate nel documento revisionato, sono evidenziate in blu oppure barrate lateralmente.



1 INTRODUZIONE

La presente sezione specifica le modalità di intervento dell'Organismo Notificato (ON) per il rilascio e il mantenimento del Certificato di Costanza della Prestazione per i pannelli a base di legno, secondo le norme riportate nella sezione 2, con Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione 1. Le modalità operative di Tecno Piemonte per tali sistemi sono riportate nella sezione 4 del presente Regolamento. In particolare, l'ON opera come organismo di Certificazione, Ispezione e Prova.

Come stabilito dal Regolamento Delegato 568/14, il sistema 2+ comporta l'esecuzione delle attività di valutazione secondo lo schema sotto riportato:

a) Il fabbricante effettua:

- i) una valutazione della prestazione del prodotto da costruzione in base a prove (compreso il campionamento), a calcoli, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
- ii) il controllo della produzione in fabbrica;
- iii) altre prove su campioni prelevati nello stabilimento di produzione dal fabbricante in conformità del piano di prova prescritto;

b) l'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione in fabbrica decide in materia di rilascio, limitazione, sospensione o ritiro del certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica in base all'esito delle valutazioni e delle verifiche che seguono, effettuate dallo stesso organismo:

- i) ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
- ii) sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il campo di applicazione del presente Regolamento è quello riportato nella specifica norma armonizzata di prodotto:

- EN 13986:2004 + A1: 2015 Pannelli a base di legno per l'utilizzo nelle costruzioni - Caratteristiche, valutazione di conformità e marcatura.

3 RIFERIMENTI NORMATIVI

La normativa di riferimento è da ritenersi applicabile nella sua ultima edizione, tranne dove diversamente specificato. L'elenco sotto riportato non ha carattere esaustivo, ma comprende le principali norme applicabili:

- Reg. (UE) n. 305/2011 sui Prodotti da Costruzione del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 9 marzo 2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- Reg. Delegato (UE) n. 574/2014 della Commissione del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una Dichiarazione di Prestazione relativa ai prodotti da costruzione
- Reg. Delegato (UE) n. 568/2014 della Commissione del 18 febbraio 2014 recante modifica dell'allegato V del Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio per quanto riguarda la valutazione e la verifica della costanza della prestazione dei prodotti da costruzione
- D. Lgs. 106/2017 Adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE
- Linee guida NB-CPR/14-612 Documento di sintesi: Emissione dei certificati secondo il CPR
- Linee guida NB-CPR/15-639 Documento di sintesi: Campionamento nei sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione 1 e 1+



- Linee guida NB-CPR/15-586r6 Documento di sintesi: Guida ai sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione (AVCP) 2+

4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

Di seguito si specifica la procedura necessaria per la valutazione e verifica della costanza di prestazione di pannelli a base di legno e i compiti dell'ON secondo quanto indicato nel Prospetto ZA.3 riportato nell'Appendice ZA delle norme elencate nella sezione 2.

4.1 Prove di valutazione iniziale delle prestazioni su campioni prelevati in fabbrica (ITT)

Le prove Iniziali di Tipo devono essere effettuate al fine di dimostrare la conformità alla norma armonizzata applicata come da elenco riportato nella sezione 2 del presente Regolamento. Possono essere tenute in considerazione anche prove precedentemente eseguite secondo i criteri della norma armonizzata applicata, sullo stesso prodotto o su prodotti con caratteristiche simili o prodotti fabbricati con identiche materie prime e requisiti dimensionali simili, in questi casi i metodi di prova e di campionamento e il sistema di attestazione devono essere gli stessi.

Quando un produttore richiede la certificazione di pannelli a base di legno, deve eseguire le Prove Iniziali necessarie per definire le proprietà elencate nel Prospetto ZA.3 della norma. Le proprietà da valutare e i metodi di prova sono specificati al capitolo 4 e 5 della stessa norma.

Le Prove Iniziali devono essere ripetute ogniqualvolta intervenga un cambiamento a livello di progettazione del prodotto, delle materie prime, del fornitore dei componenti o del processo produttivo, che potrebbe modificare in modo significativo una o più caratteristiche.

Ai fini della valutazione, i prodotti del fabbricante possono essere raggruppati in famiglie, laddove si ritiene che i risultati per una o più caratteristiche di un qualsiasi prodotto all'interno della famiglia siano rappresentativi delle stesse caratteristiche per tutti i prodotti all'interno della stessa famiglia.

Per le Prove Iniziali di Tipo è possibile utilizzare un campione prelevato prima della messa in produzione qualora sia dimostrabile che le caratteristiche prestazionali siano rappresentative dei prodotti dell'intero processo produttivo.

4.2 Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del FPC

Quando un produttore richiede la certificazione di pannelli a base di legno, l'ON esegue una ispezione iniziale della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare la conformità ai seguenti aspetti:

- Conformità delle Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel Par. 4.1 del presente Regolamento);
- Conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel Par. 6.3 della norma di prodotto applicata).

L'ispezione iniziale è eseguita in base alle informazioni desunte dal Controllo di Produzione in Fabbrica.

Durante l'ispezione l'ON:

- a) verifica che il manuale qualità della fabbrica contempli tutti i requisiti richiesti dal Controllo di Produzione in Fabbrica e che contenga o richiami procedure per ispezioni, prove e valutazioni, nonché l'utilizzo dei risultati per il controllo delle materie prime e di altri materiali o componenti in entrata, delle attrezzature, del processo produttivo e del prodotto;
- b) verifica che i risultati delle ispezioni, delle prove o delle valutazioni e delle azioni d'intervento intraprese siano registrate. Tali azioni intraprese devono essere registrate e conservate per un periodo specificato nei procedimenti di FPC del fabbricante;
- c) verifica la nomina del responsabile del sistema FPC in ogni unità di fabbricazione e la documentazione inerente alla formazione e istruzione del personale coinvolto nel sistema FPC. Devono essere definite la responsabilità, l'autorità e le relazioni tra il personale che svolge mansioni di gestione, esecutive o di verifica che influenzano la conformità del prodotto;
- d) verifica che le attrezzature di pesatura, misurazione e prova siano tarate e regolarmente ispezionate secondo procedimenti, frequenze e criteri documentati;
- e) verifica che le attrezzature utilizzate nel processo di fabbricazione devono essere regolarmente ispezionate e sottoposte a manutenzione per assicurare l'utilizzo, l'usura o guasti non provochino incongruenze nel processo di fabbricazione. Le ispezioni e la manutenzione devono essere eseguite e



registrate in conformità ai procedimenti scritti del fabbricante e le registrazioni devono essere conservate per il periodo definito nei procedimenti di FPC del fabbricante;

- f) verifica che le specifiche di tutte le materie prime dei componenti in entrata siano debitamente documentate, così come il piano di ispezione finalizzato a garantirne la conformità;
- g) verifica che il fabbricante pianifichi e porti avanti la produzione sotto condizioni controllate. Il sistema di controllo di produzione in fabbrica deve documentare le varie fasi di produzione, identificare il procedimento di controllo e le persone responsabili di tutte le fasi di produzione. Durante il processo produttivo, deve essere mantenuta una registrazione di tutti i controlli, dei risultati e di qualunque azione correttiva intrapresa. Questa registrazione deve essere sufficientemente dettagliata e accurata al fine di dimostrare che tutte le fasi di produzione e tutti i controlli sono stati eseguiti in maniera soddisfacente;
- h) verifica che il fabbricante istituisca procedimenti idonei ad assicurare il mantenimento dei valori dichiarati di tutte le caratteristiche. I mezzi di controlli sono:
- la prova e/o ispezione di prodotti non finiti e di parti di essi durante il processo produttivo;
- la prova e/o l'ispezione dei prodotti finiti.
La prova e/o l'ispezione devono essere eseguite e valutate in conformità a un programma di prova redatto dal fabbricante e in conformità a tutte le parti idonee delle norme pertinenti.
- i) verifica la rintracciabilità e identificabilità dei singoli prodotti o lotti di prodotti rispetto alla propria origine di produzione. Il fabbricante deve disporre di procedimenti per l'ispezione regolare dei processi legati alla posizione di etichette e/o codici di tracciabilità;
- j) verifica la disponibilità dei risultati ITT per stabilire la conformità della prestazione sui campioni sottoposti a prova durante il FPC;
- k) verificare che il produttore esegua le prove di valutazione del prodotto in conformità alla norma di prodotto. Il campionamento dovrà essere eseguito secondo la EN 326-1 e deve controllare le caratteristiche prestazionali del pannello in accordo alla EN 326-2. Le caratteristiche prestazionali indicate nelle tabelle da 1 a 7 della norma di prodotto, che sono pertinenti alle condizioni di utilizzo finale previste, devono essere controllate utilizzando la stessa frequenza di test indicati nella Tabella 12 della norma di prodotto;
- l) verificare che siano messe in atto procedure documentate per gestire e risolvere non conformità rilevate sui materiali e sul prodotto.

In caso di eventuali modifiche significative relative al controllo della produzione e all'attrezzatura di produzione, a seconda della rilevanza delle modifiche apportate, l'ON decide se è necessaria una ispezione supplementare.

A seguito di ciascuna ispezione iniziale è redatto un rapporto riservato da parte dell'ON, copia del quale è consegnato o inviato al produttore. Se l'ispezione iniziale indica che i requisiti del Controllo di Produzione in Fabbrica sono soddisfatti e che i risultati delle prove di tipo iniziali sono conformi ai requisiti della norma di prodotto applicata, l'ON rilascia un Certificato di Costanza della Prestazione che riporta le informazioni richieste nell'allegato ZA della norma e nel documento approvato dal Gruppo di Organismi Notificati NB-CPR/14-612. La documentazione certificativa sarà rilasciata da Tecno Piemonte entro 15 (quindici) giorni lavorativi dall'approvazione della pratica.

4.3 Sorveglianza, valutazione e verifica in maniera continuativa del controllo della produzione in fabbrica

L'ispezione di sorveglianza comprende la sorveglianza, la valutazione e la verifica del controllo di produzione in fabbrica applicato dal produttore. Sostanziali modifiche al processo produttivo o al controllo della produzione in fabbrica o ai prodotti, devono essere comunicate all'ON da parte del produttore entro un mese dalla sua messa in atto. La mancata comunicazione o l'esito negativo dei controlli possono comportare la sospensione o il ritiro dei Certificati già emessi.

L'ON esegue un'ispezione di sorveglianza della fabbrica e del controllo di produzione in fabbrica atta a valutare il mantenimento dei seguenti aspetti:

- Mantenimento della conformità delle prestazioni dichiarate verificate mediante le Prove Iniziali di Tipo ITT (secondo i criteri indicati nel paragrafo 4.1 del presente Regolamento);
- Mantenimento della conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica FPC (secondo i criteri indicati nel paragrafo 4.2 del presente Regolamento).



L'ispezione deve verificare che i requisiti valutati in sede di ispezione iniziale (vedere Par. 4.2) mantengano un livello di conformità sufficiente per garantire che il Controllo di Produzione in Fabbrica soddisfi i requisiti della norma di prodotto di riferimento e sia stato applicato secondo quanto descritto nel manuale qualità della fabbrica. Tale verifica è eseguita in campo. Normalmente le ispezioni sono eseguite due volte all'anno e l'ON informa preventivamente il produttore della data di ispezione.

Al fine del mantenimento della certificazione del Controllo di Produzione in Fabbrica, durante l'ispezione deve essere campionata almeno una commessa completa.

A seguito di ciascuna ispezione è redatto un rapporto riservato, consegnato o inviato al produttore. Se necessario, il produttore informerà l'ON delle azioni correttive intraprese o previste in seguito a quanto indicato nel rapporto. Successivamente l'ON decide in merito alla valutazione finale.

4.5 Azioni in caso di non conformità

Azioni di competenza del produttore

Il produttore nel caso di non conformità riferibili alla materia prima e/o al prodotto finito, rilevate in sede di controllo di produzione, deve descrivere e registrare tutte le azioni intraprese. Tali azioni devono includere le attività necessarie per la risoluzione delle carenze, modifiche ai documenti del sistema di controllo, modifiche intervenute all'impianto di produzione, l'identificazione e la segregazione del materiale non conforme, nonché la decisione se scartarli o recuperarli sottoponendoli a nuove prove. Tali registrazioni devono essere messe a disposizione per una valutazione da parte dell'ON in sede di ispezione di sorveglianza.

Nel caso di segnalazioni provenienti dal mercato inerenti prodotti non conformi, il produttore identifica le cause, e provvede tempestivamente a mettere in atto tutte le azioni necessarie alla piena risoluzione comprendendo anche il richiamo del prodotto dal mercato se ritenuto necessario. In tali casi il Produttore comunica all'ON l'accaduto e le azioni intraprese. L'ON, in base alla gravità della segnalazione, può decidere in merito alla sospensione o revoca del certificato inerente al prodotto in questione, oppure richiedere il rifacimento delle Prove Iniziali di sua competenza.

Azioni di competenza dell'organismo di certificazione

A seguito della sorveglianza, valutazione e verifica continua del controllo di produzione in fabbrica e della valutazione dei risultati delle prove.

I rapporti redatti a seguito della valutazione del controllo di produzione in fabbrica e della valutazione dei risultati delle prove eseguite dal Produttore, costituiscono la base per ogni decisione/azione presa dall'ON e sono valutati caso per caso.

Nell'eventualità di non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica, l'ON intraprende decisioni/azioni appropriate per assicurare che il controllo di produzione in fabbrica sia applicato in modo corretto dal fabbricante. L'ON può considerare la sospensione o il ritiro dei certificati nell'eventualità della persistenza della non conformità del Controllo di Produzione in Fabbrica.

Nell'eventualità che i risultati delle prove di controllo eseguite dal Produttore, non soddisfano i criteri di conformità previsti della rispettiva norma di prodotto applicata, o la mancata esecuzione di uno o più controlli delle prestazioni, porta l'ON a decidere in merito all'apertura di NC. La mancata risoluzione di tali rilievi provoca la sospensione, o nei casi estremi la revoca, del rispettivo certificato di prodotto.

4.6 Shared ITT

Un produttore può utilizzare i risultati della determinazione del tipo di prodotto ottenuti da qualcun altro per giustificare la propria dichiarazione di prestazione relativa a un prodotto fabbricato secondo la stessa progettazione, con materie prime e metodi di fabbricazione dello stesso tipo, a condizione che:

- è noto che i risultati sono validi per prodotti con le stesse caratteristiche essenziali rilevanti per le prestazioni del prodotto;
- oltre a tutte le informazioni essenziali per confermare che il prodotto ha le stesse prestazioni relative a specifiche caratteristiche essenziali, l'altra parte che ha effettuato o fatto effettuare la determinazione del tipo di prodotto interessato ha espressamente accettato di trasmettere al fabbricante risultati e il rapporto di prova da utilizzare per la determinazione del tipo di prodotto da parte di quest'ultimo, nonché le informazioni relative agli impianti di



produzione e al processo di controllo della produzione che possono essere prese in considerazione per l'FPC;

- il produttore che utilizza risultati di terze parti accetta di rimanere responsabile del fatto che il prodotto ha le prestazioni dichiarate e inoltre:
 - garantisce che il prodotto abbia le stesse caratteristiche rilevanti per la progettazione di quello che è stato sottoposto alla determinazione del tipo di prodotto e che un vi siano differenze significative per quanto riguarda gli impianti di produzione e il processo di controllo della produzione rispetto a quello utilizzato per il prodotto che è stato sottoposto alla determinazione del tipo di prodotto; e
 - tiene a disposizione una copia del rapporto di prova che contiene le informazioni necessarie per verificare che il prodotto sia fabbricato secondo la stessa progettazione e con materie prime e metodi di fabbricazione dello stesso tipo.

4.7 Cascading ITT

Se il produttore assembla componenti fabbricati in parte o totalmente da altri, può adottare il concetto di Cascading per quanto riguarda le prove ITT, eseguite da un ON su richiesta del progettista iniziale. In questo caso il produttore può utilizzare tali prove assumendosi la responsabilità dell'immissione sul mercato, esclusivamente nel rispetto delle seguenti condizioni:

- il produttore ha stipulato un accordo con il progettista per l'utilizzo delle prove ITT e della documentazione di supporto;
- il produttore deve essere responsabile dell'immissione sul mercato della porta e del corretto assemblaggio della stessa in conformità alle istruzioni emesse dal progettista;
- le istruzioni di assemblaggio emesse dal progettista devono far parte del FPC del produttore;
- il produttore deve essere in grado di fornire documentazione che dimostri che la combinazione dei componenti che sta usando ed il rispettivo processo produttivo, corrispondano alla finestra che è stata sottoposta a prove ITT;
- il produttore deve conservare una copia dei rapporti ITT per 10 anni dopo la fine della produzione;
- il produttore rimane responsabile della conformità del prodotto a tutte le dichiarazioni di prestazione richiamate dalla norma armonizzata applicata.

4.8 Requisiti aggiuntivi

Si applicano, ove previsto, i requisiti delle Norme della famiglia EN 13986:2004 +A1:2015.

4.9 Dichiarazione di Prestazione, Marcatura e Etichettatura

Dichiarazione di Prestazione (DoP)

Una volta ottenuto il Certificato dall'ON, il produttore deve redigere per ogni prodotto, una DoP secondo le indicazioni riportate nel Regolamento Delegato (UE) 574/14, indicando le prestazioni dichiarate dal produttore secondo quanto indicato nell'Appendice ZA della norma armonizzata applicata.

Marcatura e Etichettatura

Il produttore deve fornire informazioni sufficienti ad assicurare la rintracciabilità del prodotto fornendo il collegamento fra il prodotto, il fabbricante e la produzione. Queste informazioni devono essere contenute in una etichetta apposta sul prodotto o allegata o compresa nei documenti commerciali di accompagnamento (DDT).

Il simbolo CE deve essere apposto in modo visibile, leggibile e indelebile in una o più delle posizioni seguenti in ordine gerarchico:

- Sul componente;
- Sull'imballo;
- Sull'etichetta;
- Sui documenti di trasporto (DDT).

Il simbolo CE deve essere accompagnato dalle seguenti informazioni:

- numero dell'ON:



- nome e indirizzo o marchio del produttore;
- ultime due cifre dell'anno in cui la marcatura è stata apposta per la prima volta;
- numero della DoP;
- riferimento alla norma armonizzata applicata;
- nome commerciale del prodotto o codice identificativo del prodotto;
- il livello o classe di tutte le caratteristiche essenziali (Tabella ZA.1.1 e ZA.1.2 della norma di prodotto);
- la sigla NPD per le prestazioni non determinate.

L'esempio dell'etichettatura e marcatura CE è riportato nell'Appendice ZA.3 della norma di riferimento.

5 FREQUENZE DI ISPEZIONE

Nella tabella seguente sono riportati i criteri di ispezione e campionamento dei pannelli a base di legno:

Attività	Contenuto dell'attività	Frequenza	gg uomo / tempistiche
Ispezione Iniziale	Controllo di Produzione e Prove	Iniziale	1 giornata/uomo
Sorveglianza	Controllo di Produzione e Prove	Semestrale	1/2 giornata/uomo

6 CERTIFICATO

Una volta ottenuta la conformità alle condizioni della norma di prodotto applicata, l'ON deve redigere un Certificato di Costanza della Prestazione del prodotto (SA 1) o un Certificato di Conformità del Controllo della produzione in fabbrica (SA 2+), che autorizza il Produttore ad applicare la marcatura CE. Tale certificato deve includere:

- Nome, indirizzo e numero identificativo dell'ON;
- Numero univoco del Certificato;
- Nome, ragione sociale ed indirizzo sede legale del Produttore;
- Indirizzo o codifica dell'unità produttiva;
- Descrizione del Prodotto e Denominazione del Prodotto;
- Disposizioni alle quali il prodotto è conforme (conformità all'Appendice ZA della EN 13986:2004+A1: 2015);
- Dati caratteristici ed esiti delle valutazioni delle prestazioni (per SA 1);
- Sistema di attestazione (1 o 2+);
- Data di prima emissione e condizioni di validità del Certificato;
- Numero di revisione e data revisione del Certificato;
- Nome e qualifica della persona autorizzata di firmare il Certificato;

Il Certificato deve essere redatto nella lingua dello stato in cui il prodotto viene utilizzato.

7 DOCUMENTI OPERATIVI

- Domanda per il servizio di valutazione e verifica della costanza della prestazione;
- Check-list generale per l'esecuzione delle ispezioni di fabbrica;
- Modello di Certificato.