

**INDICE**

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
2.	TERMINI E DEFINIZIONI .....	2
3.	APPROVAZIONE DEL PROTOTIPO .....	2
3.1	Principi generali.....	2
3.2	Domanda iniziale.....	3
3.3	Esame della documentazione di progetto .....	3
3.4	Piano prove e prove sul prototipo.....	3
3.5	Sistema qualità della produzione .....	3
3.5.1	Verifica del sistema qualità .....	3
3.5.2	Prima valutazione .....	3
3.5.3	Certificato di approvazione del sistema qualità in conformità alla norma ISO 16106 .....	4
3.5.4	Mantenimento del certificato di approvazione del sistema qualità.....	4
3.5.5	Estensione del certificato di approvazione del sistema qualità .....	4
3.6	Emissione del certificato di approvazione .....	4
3.7	Marchatura.....	4
3.7.1	Principi generali .....	4
3.7.2	Imballaggi nuovi.....	5
3.7.3	Imballaggi ricondizionati .....	5
3.7.4	IBC.....	5
3.7.5	Grandi imballaggi.....	6
3.8	Rinnovo del certificato di approvazione emesso da ITALCERT .....	6
3.9	Rinnovo di un certificato di approvazione emesso da altro soggetto.....	6
3.10	Modifiche del prototipo approvato.....	7
3.11	Certificazione di nuovi modelli .....	7
3.12	Ricondizionamento imballaggi.....	7
3.13	Sospensione e revoca dei certificati .....	7
4.	ISPEZIONE INIZIALE O PERIODICA .....	7
4.1	Generalità.....	7
4.2	Verifiche a seguito di riparazione .....	8
5.	CONDIZIONI GENERALI .....	8
5.1	Condizioni di sicurezza.....	8
5.2	Presenza di osservatori di enti di controllo / accreditamento.....	8
5.3	Riservatezza .....	8
5.4	Data protection – Regolamento UE 679/2016.....	8
5.5	Ricorsi .....	9
5.6	Reclami .....	9
5.7	Accettazione e aggiornamento del regolamento .....	9

Rev.	Descrizione	Redatto	Approvato	Data
5	Modifica del capitolo 4 per aggiunta sulle per ispezioni straordinarie per riparazioni	<i>F. Banfi</i>	<i>R. Cusolito</i>	Dicembre 2024
4	Modifiche relativamente alla approvazione del sistema qualità della produzione	<i>F. Banfi</i>	<i>R. Cusolito</i>	Dicembre 2023

## 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento stabilisce le modalità seguite da ITALCERT S.r.l. (di seguito denominata "ITALCERT") per le seguenti attività, eseguite in conformità alle disposizioni applicabili del codice IMDG, ADR, RID, ADN.

- Approvazione del prototipo di imballaggi, grandi imballaggi e contenitori intermedi per il trasporto alla rinfusa IBC.
- Ispezione iniziale o periodica per contenitori intermedi

I paragrafi modificati rispetto alla revisione precedente del documento sono identificati con una barra laterale destra.

Le attività svolte da ITALCERT sono identificate nel DPR 134 del 06/06/2005 articoli 32, 33 e 34 come eventualmente successivamente modificati e integrati da successivi documenti legislativi.

Il paragrafo 3 riguarda le attività di approvazione del tipo.

Il paragrafo 4 riguarda le attività di verifica iniziale per verificare la conformità al tipo approvato o periodica su imballaggi in servizio.

## 2. TERMINI E DEFINIZIONI

Ai fini del presente regolamento si applicano le seguenti definizioni:

CODICE: termine utilizzato per indicare le disposizioni del Codice IMDG, Accordi ADR ed ADN, regolamento RID, se e come applicabili.

Fabbricante: termine usato per indicare il soggetto che richiede l'approvazione di imballaggi, grandi imballaggi o IBC (contenitori intermedi per il trasporto alla rinfusa) con emissione del certificato di approvazione a proprio nome.

Imballaggio: termine utilizzato genericamente per indicare un imballaggio, un grande imballaggio o un IBC (contenitore intermedio per il trasporto alla rinfusa) contenitore intermedio oggetto di approvazione del prototipo.

Stabilimento: sito in cui il Fabbricante produce imballaggi, grandi imballaggi o IBC (contenitori intermedi per il trasporto alla rinfusa) che sono oggetto di approvazione, o presso il quale vengono svolte le prove periodiche.

Piano di controllo e prove (PCP): documento predisposto dal fabbricante sul quale sono indicati i controlli e le prove da effettuare, i riferimenti alle norme relative, gli eventuali interventi (punti di presenza).

Richiedente: soggetto che richiede l'ispezione iniziale o intermedia per contenitori intermedi.

Cliente: Indica in senso generale il soggetto che sottoscrive un accordo con ITALCERT.

Inoltre si identifica come normativa di riferimento per il sistema qualità della produzione e controllo la norma ISO 16106 nella edizione corrente indicata nei regolamenti IMDG-ADR-RID-ADN.

## 3. APPROVAZIONE DEL PROTOTIPO

### 3.1 Principi generali

L'attività di approvazione di un prototipo richiede in sintesi quanto segue:

- Approvazione del progetto. Tale fase viene svolta di prassi per via documentale.
- Approvazione dei piani di fabbricazione e controllo. Tale fase viene svolta di prassi per via documentale.
- Verifica di conformità del prototipo. Tale fase prevede di effettuare le prove previste dal CODICE secondo il piano definito nella offerta emessa da ITALCERT.

Oltre a quanto sopra ITALCERT effettua una verifica, con relativa approvazione, del sistema qualità del fabbricante ai sensi della norma ISO 16106. Tale fase prevede sia una fase documentale sia una fase presso la sede o le sedi di produzione. La presenza di tale sistema qualità approvato è elemento necessario per il rilascio di un certificato di approvazione del prototipo. Questa verifica è propedeutica alla approvazione dei prototipi.

### **3.2 Domanda iniziale**

Il fabbricante che richiede l'approvazione del prototipo a ITALCERT deve presentare domanda di approvazione fornendo tutte le informazioni necessarie.

In base alla richiesta, ITALCERT formula un preventivo tecnico economico, la cui accettazione è premessa per l'apertura della pratica di approvazione.

L'offerta include una attività di verifica e approvazione del sistema qualità del fabbricante secondo la norma ISO 16106 se:

- a) Il fabbricante non ha già un sistema qualità secondo ISO 16106 approvato da ITALCERT.
- b) Il prototipo oggetto di approvazione presenta caratteristiche significativamente differenti dalla tipologia di contenitore oggetto del sistema qualità approvato.

Nell'accettare l'offerta il fabbricante si impegna a fornire tutta la documentazione tecnica descrittiva dell'imballaggio necessaria per lo svolgimento della valutazione e a mettere a disposizione di ITALCERT uno o più prototipi per l'esecuzione delle prove previste.

### **3.3 Esame della documentazione di progetto**

ITALCERT come prima fase esamina la documentazione tecnica di progetto dell'imballaggio.

La documentazione tecnica deve anche includere i piani di fabbricazione e controllo e campionamento con le relative procedure / istruzioni / moduli di registrazione i quali devono essere in conformità con le prescrizioni applicabili della norma ISO 16106.

Se applicabile, la documentazione deve anche includere le specifiche di saldatura.

### **3.4 Piano prove e prove sul prototipo**

ITALCERT individua nell'offerta il piano delle prove da effettuare sul prototipo.

Il fabbricante dovrà inviare il numero di provini o il numero di imballaggi a seguito di indicazione di ITALCERT, in accordo a quanto previsto dai CODICI, presso i laboratori convenzionati indicati da ITALCERT.

Entro 30 giorni dall'esecuzione delle prove ITALCERT emette un rapporto di prova, in cui sono dettagliati i risultati ottenuti.

Il rapporto di prova contiene i dati minimi richiesti dalla legislazione vigente.

### **3.5 Sistema qualità della produzione**

#### *3.5.1 Verifica del sistema qualità*

Il fabbricante deve dimostrare di possedere idonee capacità tecniche ed organizzative al fine di garantire che la produzione mantenga nel tempo gli stessi standard qualitativi del prototipo sottoposto a prova con esito positivo ed approvato da ITALCERT.

Ciò include la predisposizione di un sistema qualità conforme alle disposizioni della ISO 16106, nella edizione indicata nel CODICE in vigore.

#### *3.5.2 Prima valutazione*

La prima valutazione del sistema qualità della produzione viene effettuata in due fasi.

La prima fase (stage 1) ha lo scopo di fare una valutazione documentale del sistema implementato, di valutare il grado di preparazione del fabbricante e di pianificare le successive attività.

La seconda fase (stage 2) ha lo scopo di valutare l'effettiva applicazione del sistema qualità, esaminando anche le necessarie registrazioni a supporto dell'idoneità ed efficacia del sistema qualità.

Mentre lo stage 2 deve sempre essere svolto presso la sede del cliente, lo stage 1 può essere svolto a distanza, con tecniche di audit da remoto.

Inoltre, in certe circostanze, è possibile effettuare stage 1 e stage 2 consecutivamente.

ITALCERT può a proprio giudizio non includere nel programma di audit alcune delle sedi di produzione in relazione alla loro criticità.

Entrambe le verifiche si concludono con l'emissione di un rapporto di audit, il quale può contenere rilievi secondo la seguente classificazione:

- Non conformità maggiori: richiedono la piena risoluzione prima dell'emissione del certificato di approvazione. Ciò può richiedere la ripetizione dell'audit di valutazione.
- Non conformità minori: richiedono un impegno alla risoluzione da parte del fabbricante con modalità e tempistiche definite, il cui completamento può essere effettuato anche successivamente all'emissione del certificato di approvazione.
- Raccomandazioni: indicazioni non vincolanti di possibili aree di miglioramento.

#### *3.5.3 Certificato di approvazione del sistema qualità in conformità alla norma ISO 16106*

A seguito dell'esito positivo delle attività di verifica sopra descritte ITALCERT emette un certificato di approvazione del sistema qualità in conformità alla norma ISO 16106.

Il certificato farà riferimento, per quanto applicabile ed opportuno, alle tipologie di imballaggi che sono incluse nel campo di applicazione del sistema qualità approvato, nonché alle sedi di produzione applicabili.

Il certificato indicherà pertanto:

- La ragione sociale del fabbricante
- I luoghi di fabbricazione
- Una descrizione del tipo di imballaggio (anche utilizzando il concetto di "famiglia") incluso dal sistema qualità approvato.

#### *3.5.4 Mantenimento del certificato di approvazione del sistema qualità*

Il certificato emesso ha una validità di 3 anni ed è sottoposto ad una sorveglianza con intervallo annuale.

La verifica si conclude con l'emissione di un rapporto di audit, come previsto per la verifica di prima certificazione. La presenza di non conformità di grado maggiore può portare, a discrezione di ITALCERT, all'effettuazione di un ulteriore audit di sorveglianza entro 10 mesi dal precedente.

Alla scadenza del certificato esso può essere rinnovato per altri 5 anni mediante un audit di rinnovo.

#### *3.5.5 Estensione del certificato di approvazione del sistema qualità*

Il certificato di approvazione del sistema qualità può essere oggetto di estensioni in caso di ulteriori omologazioni di imballaggi successive alla prima. In linea generale l'estensione del certificato con l'inclusione di ulteriori tipi di imballaggi richiede una verifica in campo, la quale può essere anche contestuale ad una verifica periodica. In casi particolari l'estensione può essere accordata anche solo dopo una valutazione documentale, ad esempio nel caso di modifiche apportate al progetto del prototipo o di inserimento di varianti del tutto simili al prototipo già certificato.

### **3.6 Emissione del certificato di approvazione**

A completamento della pratica di approvazione e previa verifica della presenza di un certificato di approvazione del sistema qualità del fabbricante ai sensi della ISO 16106 emesso da ITALCERT, la documentazione pertinente viene riesaminata da un esperto indipendente da chi ha svolto l'attività.

In questa fase ITALCERT può richiedere al fabbricante ulteriore documentazione a supporto della valutazione.

In caso di valutazione positiva il certificato di approvazione del prototipo viene emesso con durata quinquennale.

In caso di esito negativo, ITALCERT comunicherà al fabbricante le richieste necessarie per risolvere i rilievi considerati ostativi.

Il certificato riporta i dati minimi richiesti dalla legislazione vigente.

### **3.7 Marcatura**



#### *3.7.1 Principi generali*

A seguito dell'emissione del certificato di approvazione il fabbricante può apporre la marcatura sugli imballaggi realizzati sia contestualmente al prototipo approvato, nel caso siano stati prodotti più esemplari di uno stesso lotto, sia realizzati successivamente.

Tale marcatura dovrà essere apposta come previsto dai capitoli 6.1.3 per gli imballaggi, 6.5.2 per gli IBC e 6.6.3 per i grandi imballaggi.



Per maggiore dettaglio i successivi paragrafi riportano la struttura della marcatura principale che dovrà essere utilizzata.

### 3.7.2 Imballaggi nuovi



Simbolo ONU	Codice tipo imballaggio	Gruppo di imballaggio	Tipo di materia solida o densità per i liquidi	Anno di fabbricazione	Stato di approvazione	Simbolo ITALCERT	Numero di approvazione	Nome del fabbricante
	XX	X Y Z	S densità	AA*	I		ATXX	XXXX

\*Per gli imballaggi 1H e 3H dovrà anche essere indicato il mese di fabbricazione

Esempio di marcatura per imballaggio

	4G/Y148/S/05/I/			AT002/XXXSpa							Cassa di cartone/Per materie appartenenti al gruppo di imballaggio II e III Con massa lorda massima ammissibile di 148 kg/per materie solide/Costruito nel 2005/Approvato in Italia da ITALCERT con certificato numero AT002/Prodotto dalla Ditta XXX SpA
---	-----------------	--	---	--------------	--	--	--	--	--	--	---

### 3.7.3 Imballaggi ricondizionati



Simbolo ONU	Codice tipo imballaggio	Gruppo di imballaggio	Tipo di materia solida o densità per i liquidi	Pressione di prova per i liquidi	Anno di fabbricazione	Stato di ricondizionamento	Simbolo ITALCERT	Numero di approvazione	Nome del ricondizionatore	Anno di ricondizionamento e simbolo R ed L per prove di tenuta
	XX	X Y Z	S densità	XXX	AA*	I		ATXX	XXX	AA RL

\*Per gli imballaggi 1H e 3H dovrà anche essere indicato il mese di fabbricazione



Esempio di marcatura per imballaggio ricondizionato

	1A1/Y1.4/150/07/I/			AT006/DDD S.r.l./15/RL							Fusto di acciaio con coperchio non amovibile/Per materie appartenenti al gruppo di imballaggio II e III Con densità massima ammissibile di 1.4/Con pressione di prova di 140 kPa/ Costruito nel 2007/ Ricondizionato in Italia da ITALCERT con certificato numero AT006/ /Ricondizionato dalla Ditta DDD Srl/ Ricondizionato nel 2015/che ha superato la prova di tenuta
---	--------------------	--	---	------------------------	--	--	--	--	--	--	--



### 3.7.4 IBC

Simbolo ONU	Codice IBC	Gruppo di imballaggio	Anno e mese di fabbricazione	Stato di approvazione	Simbolo ITALCERT	Numero di approvazione	Nome del fabbricante	Carico di impilamento	Massa lorda massima
	XX	X Y Z	MM/AA	I		ATXXX	XXXX	XXXX	XXXX

Esempio di marcatura per IBC

	<b>31H1/Z/05 06/I</b>  <b>AT005/ZZZ Spa/10800/1200</b>	GIR in plastica rigida, con equipaggiamento di struttura, per liquidi/Appartenenti al gruppo di imballaggio III/Costruito nel mese di maggio 2006/Approvato in Italia da ITALCERT con certificato numero AT005/Prodotto dalla Ditta ZZZ SpA/Approvato per un carico di impilamento di 10.800 kg/Con massa lorda massima ammissibile di 1200 kg
---	---	--

### 3.7.5 Grandi imballaggi

Simbolo ONU	Codice IBC	Gruppo di imballaggio	Mese ed anno di fabbricazione	Stato di approvazione	Simbolo ITALCERT	Numero di approvazione	Nome del fabbricante	Carico di impilamento	Massa lorda massima
	XX	X Y Z	MM/AA	I		ATXXX	XXXX	XXXX	XXXX

Esempio di marcatura per grande imballaggio

	<b>50H/X/04 05/I</b>  <b>AT001/YYYSpa/0/750</b>	Grande imballaggio rigido / Per materie appartenenti al gruppo di imballaggio I, II, III/Costruito nel mese di aprile 2005/Approvato in Italia da ITALCERT con certificato numero AT001/Prodotto dalla Ditta YYY SpA/Non può essere impilato/Con massa lorda massima ammissibile di 750 kg
---	--	--

Con l'apposizione della marcatura il fabbricante si assume la piena responsabilità che gli imballaggi siano identici al tipo approvato.

Si ricorda per i contenitori intermedi ed i grandi imballaggi richiedono anche una marcatura addizionale per come indicato ai paragrafi 6.5.2.2 e 6.6.3.3.

Per le attività di ispezione iniziale o periodica indicate al successivo paragrafo 4 la marcatura indicante l'organismo di ispezione da punzonare dovrà avere le caratteristiche del logo sotto riportato (diametro 12 mm):



### 3.8 Rinnovo del certificato di approvazione emesso da ITALCERT

Il rinnovo del certificato di approvazione emesso da ITALCERT non è un atto automatico. Il fabbricante deve richiedere con congruo anticipo il suo rinnovo.

Il rinnovo del certificato non è subordinato alla ripetizione di prove, in assenza di modifiche alle norme tecniche di approvazione.

### 3.9 Rinnovo di un certificato di approvazione emesso da altro soggetto

ITALCERT può rinnovare un certificato emesso da un altro soggetto autorizzato senza ripetizione delle prove a condizione che:

- le norme tecniche di approvazione non abbiano subito modifiche
- il richiedente fornisca, oltre al certificato da rinnovare, anche i rapporti di prova emessi nell'ambito della autorizzazione.

In ogni caso ITALCERT mantiene la facoltà a proprio giudizio di ripetere le prove a seguito dell'esame dei documenti consegnati.

### **3.10 Modifiche del prototipo approvato**

Il fabbricante deve comunicare tempestivamente ogni modifica apportata al tipo approvato. In base alla caratteristica delle modifiche ITALCERT valuterà se ripetere le prove o alcune di esse e se effettuare un audit sul sistema qualità del fabbricante.

### **3.11 Certificazione di nuovi modelli**

Qualora il fabbricante intenda certificare ulteriori modelli che abbiano caratteristiche simili con il prototipo approvato ITALCERT non prevede di prassi la rivalutazione del sistema qualità secondo ISO 16106.

Qualora invece i nuovi modelli non rientrino nell'ambito della certificazione ISO 16106 rilasciata, ITALCERT dovrà effettuare un riesame del sistema qualità la cui durata e costo verrà valutata caso per caso.

### **3.12 Ricondizionamento imballaggi**

La procedura di approvazione di imballaggi ricondizionati segue quanto previsto per l'approvazione del prototipo.

### **3.13 Sospensione e revoca dei certificati**

ITALCERT provvede alla sospensione e/o revoca dei certificati di approvazione del tipo e/o del sistema qualità secondo norma ISO 16106 qualora siano venute meno le condizioni in base alle quali essi siano stati rilasciati.

Qualora la sospensione / revoca riguardi il certificato di sistema qualità secondo norma ISO 16106 tale azione comporta l'automatico identico procedimento anche per i certificati di omologazione coinvolti.

A titolo di puro esempio rientrano in tale casistica i seguenti casi:

- a) Il fabbricante ha cessato l'attività
- b) Gli audit di sorveglianza abbiano identificato gravi e non risolvibili carenze
- c) Il fabbricante abbia omesso di rispettare i requisiti del presente Regolamento
- d) Il fabbricante non accetti di aggiornare il progetto dell'imballaggio a seguito di avvenute modifiche normative pertinenti.
- e) Il fabbricante non abbia dato disponibilità alle verifiche intermedie sul sistema qualità.
- f) Il mancato pagamento degli importi dovuti per le attività oggetto del presente regolamento.

Inoltre i certificati possono essere sospesi e successivamente revocati qualora ITALCERT non abbia ricevuto il pagamento delle proprie prestazioni nei tempi previsti e dopo due solleciti.

La sospensione / revoca viene comunicata al fabbricante mediante PEC o mediante lettera raccomandata.

## **4. ISPEZIONE INIZIALE O PERIODICA**

### **4.1 Generalità**

Su richiesta, ITALCERT può svolgere le attività di verifica iniziale, riferito ad un prototipo approvato, e intermedia/periodica su alcuni contenitori intermedi previste dal CODICE.

A seguito della richiesta ITALCERT emette una specifica offerta tecnico economica.

L'offerta emessa da ITALCERT precisa almeno le seguenti informazioni:

- Identificativo del richiedente
- Luogo in cui è prevista l'effettuazione delle prove
- Tipologia di ispezione prevista
- Costi

L'accettazione dell'offerta implica l'accettazione del presente Regolamento.

L'esito della verifica viene formalizzato mediante l'emissione di un Rapporto di Ispezione rilasciato dall'ispettore incaricato. Il format del rapporto di prova segue le indicazioni Ministeriali in vigore.

A seguito dell'esito positivo della ispezione l'incaricato di ITALCERT effettuerà la marcatura di ogni imballaggio con la sigla identificativa di ITALCERT indicata al punto 3.



Il rapporto di ispezione deve successivamente essere esaminato e ratificato dal Responsabile Tecnico di ITALCERT che può richiedere, in caso di difformità, la modifica del rapporto o la ripetizione delle verifiche. Il rapporto consegnato si ritiene approvato per silenzio assenso passati 60 giorni dalla sua emissione.

#### **4.2 Verifiche a seguito di riparazione**

Se l'imballaggio ha subito danni dovuti ad un urto (ad esempio un incidente) o ad ogni altra causa, che richiede una riparazione, il proprietario dell'imballaggio deve richiedere una nuova verifica periodica (rif. ADR 6.5.4.5.2 (... *gli IBC devono subire la totalità delle prove ed ispezioni previste al 6.5.4.4 e i rapporti richiesti devono essere redatti dopo che sono stati riparati*)); tale verifica può essere richiesta a ITALCERT o ad un altro Organismo Autorizzato.

### **5. CONDIZIONI GENERALI**

#### **5.1 Condizioni di sicurezza**

Per tutte le attività che vengono svolte presso una sede sotto il controllo del fabbricante di ITALCERT, esso deve assicurare direttamente o attraverso il proprio fornitore (ove applicabile) libero accesso a tali sedi agli ispettori incaricati di ITALCERT.

Inoltre, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, il Richiedente deve assicurare che vengano fornite agli ispettori di ITALCERT le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare, assicurando che vengano adottate tutte le precauzioni possibili per la protezione degli ispettori. Nel caso in cui le attività ispettive non vengano svolte presso una sede del Richiedente ma presso un proprio fornitore, il Richiedente deve assicurarsi che il fornitore in questione garantisca agli ispettori di ITALCERT tutte le precauzioni possibili per la loro protezione e salvaguardia della salute.

#### **5.2 Presenza di osservatori di enti di controllo / accreditamento**

Il fabbricante e/o il richiedente si impegnano a consentire l'accesso di osservatori designati dagli Enti di Controllo / Accreditamento nello svolgimento dei propri compiti di controllo e monitoraggio delle attività svolte da ITALCERT in qualità di Ente di Certificazione e Ispezione. La presenza di tali osservatori avverrà sempre in accompagnamento a personale di ITALCERT. La notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (meno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del Richiedente della loro presenza. La mancata accettazione della presenza di tali osservatori da parte del Richiedente determina la sospensione delle attività previste e la chiusura della pratica in caso di perdurare del diniego in questione.

#### **5.3 Riservatezza**

ITALCERT garantisce la riservatezza di tutti gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni, ecc.) e/o informazioni dei quali il personale di ITALCERT ed esterno coinvolto nelle attività di valutazione tecnica, sorveglianza, verifica e certificazione venga a conoscenza nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni. La documentazione tecnica inviata ad ITALCERT verrà trasmessa agli ispettori incaricati.

#### **5.4 Data protection – Regolamento UE 679/2016**

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

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



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

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

Si ricorda che:

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

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

### **5.5 Ricorsi**

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

Per essere ammissibile, il ricorso deve:

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

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

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

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

### **5.6 Reclami**

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

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

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

La gestione del reclamo prevede:

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

### **5.7 Accettazione e aggiornamento del regolamento**

Il fabbricante o il richiedente, con l'accettazione dell'offerta emessa da ITALCERT, accetta anche i contenuti del presente Regolamento.

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche ITALCERT renderà disponibile il Regolamento sul proprio sito internet [www.italcert.it](http://www.italcert.it) e ne darà comunicazione al fabbricante mediante fax, lettera raccomandata o e-mail.

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

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