

	ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE	DOCC N. 27 Rev. N. 0/21
	Check-list per la predisposizione del Dossier Tecnico	Pagina 1 di 2

La presente lista di argomenti è fornita a titolo di puro riferimento per la predisposizione del Dossier Tecnico di accompagnamento alla domanda di certificazione di prodotto per sistemi di AVCP 1, 1+ e 2+ ai sensi del CPR 305/11 per consentire a ITC-CNR in qualità di Organismo Notificato di fare una prima valutazione documentale

Da predisporre su carta intestata del Richiedente, indicando l'autore della compilazione e la funzione ricoperta.

SEZIONE 1 - INFORMAZIONI SUL RICHIEDENTE DELLA CERTIFICAZIONE (FABBRICANTE)

- Nome e ragione sociale
- Sede
- C. fiscale/p. IVA
- Tel.
- Fax
- E-mail
- Indirizzo stabilimento/i
- Indirizzo filiali (intese come altre fabbriche)
- Indirizzo deposito/i
- Indirizzo licenziatari
- Indicazione della Contact Person incaricata di mantenere i rapporti con ITC (indirizzo completo, tel, fax ed e-mail)
- Organigramma aziendale
- Altre informazioni complementari che si ritiene utile fornire

SEZIONE 2 - INFORMAZIONI SUL PRODOTTO/SISTEMA OGGETTO DELLA CERTIFICAZIONE

2.1 Generalità

- Denominazione commerciale
- Campo d'impiego del prodotto/sistema
- Identificazione della tipologia di prodotto/sistema
- Specifica tecnica armonizzata di riferimento
- Descrizione del prodotto/sistema
- Anno inizio produzione del prodotto/sistema
- Capacità produttiva annua del prodotto/sistema

2.2 Caratteristiche dei materiali/componenti del prodotto/sistema

Ogni componente deve essere identificato facendo riferimento a norme armonizzate o, quando non esistenti, i loro materiali dovranno essere descritti in maniera dettagliata

2.2.1 Componenti del sistema/prodotto non direttamente prodotti dal Fabbricante

- denominazione commerciale
- fornitore
- luogo di fabbricazione
- caratteristiche principali (e loro tolleranze)

In alternativa fornire le specifiche d'ordine che identificano le caratteristiche del prodotto richieste (requisiti)

2.3 PRESTAZIONI DEL PRODOTTO/SISTEMA

	ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE	DOCc N. 27 Rev. N. 0/21
	Check-list per la predisposizione del Dossier Tecnico	Pagina 2 di 2

Allegare tutta la documentazione di cui il Fabbricante è già in possesso ai fini della determinazione del PRODOTTO TIPO (allegare rapporti di prova o relazione di calcolo a firma di professionista abilitato).

Per tutte le prestazioni già determinate, fornire copia integrale dei documenti in cui tali prestazioni sono state valutate. Specificare i riferimenti normativi o di letteratura utilizzati.

SEZIONE 3 - INFORMAZIONI SULLA POSA IN OPERA

Questa sezione non strettamente necessaria ai fini della certificazione ai sensi del CPR serve per identificare correttamente l'impiego del prodotto e le sue modalità di manipolazione anche ai fini del campionamento e della realizzazione di campioni di prova

- Indicare le modalità di posa utilizzate (sequenze e tempi), descrivendole dettagliatamente
- Tipo di mano d'opera necessaria per la posa
- Raccomandazioni per l'imballaggio, il trasporto, lo stoccaggio
- Operazioni di manutenzione ordinaria
- Operazioni per la riparazione/sostituzione di elementi/componenti
- Altre informazioni complementari che si ritiene utile fornire

SEZIONE 4 - INFORMAZIONI SUL PROCEDIMENTO E SUI CONTROLLI DI FABBRICAZIONE

- Descrizione dettagliata di tutte le fasi del procedimento di fabbricazione di tutti i componenti e degli impianti impiegati
- Descrizione della modalità di controllo della produzione in fabbrica, consistente in:
 - specificazione e verifica delle materie prime e dei costituenti;
 - controlli e prove prima, durante e al termine del processo di produzione (frequenze minime);
 - elencare i controlli di accettazione delle materie prime, le norme di riferimento impiegate ed indicare la frequenza di esecuzione;
 - elencare i controlli durante la fabbricazione, le norme di riferimento impiegate (o eventuali procedure interne) ed indicare la frequenza di esecuzione;
 - elencare i controlli sul prodotto finito, le norme di riferimento impiegate ed indicare la frequenza di esecuzione;
 - trattamento dei prodotti non conformi;
 - rintracciabilità dei prodotti;
 - elenco attrezzature impiegate per il controllo di produzione e loro piano di verifica/taratura;
 - qualificazione e formazione del personale dedicato.
- Allegare "piano dei controlli"