	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024	
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18	Pag. 1 di 9

PC-024


Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della “NT-SQNPI: Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)

ANNOTAZIONI:


La presente revisione della procedura ha comportato modifiche, anche nel titolo, per adattarla a quelli che sono i requisiti della nuova normativa relativa alla produzione integrata prevista dal Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI). Pertanto, dato che le modifiche hanno interessato la maggior parte del documento, non sono state riportate le doppie linee verticali usate per indicare le parti modificate.

REVISIONI:

Ediz. N°	Rev. N°	Data	Descrizione	Redazione	Verifica	Approvazione
1	0	29/07/02	Prima stesura	Braceschi Scansani	Molinari Aliberti	C.d.C
1	1	02/12/03	Revisione parziale	Braceschi Scansani	Molinari Aliberti	C.d.C
1	3	01/03/04	Revisione parziale	Braceschi Scansani	Molinari Aliberti	C.d.C
1	4	11/12/18	Revisione totale	Braceschi Molinari	Astorri	C.d.C

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18
				Pag. 2 di 9

0.	INDICE	
1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2	CAMPO DI APPLICAZIONE	3
3	ATTIVITÀ PRELIMINARI ALLA VERIFICA IN AZIENDA	3
3.1	AZIENDE DA CERTIFICARE	3
3.2	PRIMO CONTATTO	4
3.3	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE	4
3.4	ESAME DELLA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE	4
3.5	ACCETTAZIONE DELLA DOMANDA	5
3.6	SCELTA DEL GRUPPO DI VERIFICA	5
3.7	ASSEGNAZIONE DEGLI INCARICHI	5
4	ATTIVITÀ DI VERIFICA	5
4.1	VERIFICA ISPETTIVA DI CERTIFICAZIONE E/O DI SORVEGLIANZA	6
4.1.1	<u>ESECUZIONE DELLE VERIFICHE ISPETTIVE</u>	6
4.1.1.1	<u>Riunione di apertura</u>	6
4.1.1.2	<u>Comunicazione durante la verifica</u>	6
4.1.1.3	<u>Raccolta e verifica delle informazioni</u>	6
4.1.1.4	<u>Riunione preliminare alla riunione finale: rapportazione</u>	7
4.1.1.5	<u>Classificazione delle non conformità</u>	7
4.1.1.6	<u>Riunione finale</u>	7
4.1.2	<u>STESURA DEL RAPPORTO DEL RESPONSABILE DEL GRUPPO DI VALUTAZIONE</u>	7
4.2	VERIFICA DI CAMPIONAMENTO/ANALISI	7
4.2.1	<u>CRITERI DI CAMPIONAMENTO</u>	7
4.2.2	<u>REGISTRAZIONE DEI CAMPIONI</u>	8
4.2.3	<u>ESECUZIONE DELL'ANALISI</u>	8
4.2.4	<u>RAPPORTAZIONE E REGISTRAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ</u>	8
4.2.5	<u>VALUTAZIONE DEI RISULTATI DELLA VERIFICA ISPETTIVA DI CAMPIONAMENTO/ANALISI</u>	8
4.3	EMISSIONE DELLE NC, TNC E AC	8
5	VALUTAZIONE DEI RISULTATI DELLA VERIFICA ISPETTIVA DI CERTIFICAZIONE (DELIBERA E RATIFICA)	9

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo del presente documento è quello di descrivere la procedura specifica alla quale si attengono gli ispettori nello svolgimento delle verifiche ispettive per il controllo della certificazione di prodotto ai sensi della Norma Tecnica NT-SQNPI.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

L'attività svolta da ECEPA per la certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI è differenziata in tre momenti successivi di verifica.

- ✓ “Verifica ispettiva di certificazione”: prima fase di Valutazione dell'operatore, durante la quale gli ispettori ECEPA verificano che il processo produttivo ed il prodotto finito siano rispondenti alle prescrizioni e ai requisiti per le coltivazioni ottenute da produzione integrata secondo il Sistema Qualità Nazione di Produzione Integrata SQNPI previsti nei relativi disciplinari regionali e nei piani di controllo regionali redatti conformemente alle Linee guida nazionali per la redazione dei piani di controllo della produzione integrata (LGNPC). La verifica si basa sulla valutazione in azienda delle evidenze oggettive che attestino la rispondenza del processo produttivo alle prescrizioni della Norma Tecnica e delle specifiche dell'azienda.
- ✓ “Verifiche ispettive di sorveglianza”: seconda fase di Sorveglianza della produzione, durante la quale si verifica che l'operatore continui a rispettare le prescrizioni della Norma Tecnica e ai requisiti per le coltivazioni ottenute da produzione integrata secondo il Sistema Qualità Nazione di Produzione Integrata SQNPI previsti nei relativi disciplinari regionali e nei piani di controllo regionali redatti conformemente alle Linee guida nazionali per la redazione dei piani di controllo della produzione integrata (LGNPC), oggetto di certificazione, tramite la valutazione delle evidenze oggettive come descritto nella prima fase.
- ✓ “Verifiche Ispettive di Campionamento/Analisi”: fase di valutazione del prodotto finito che consiste nel campionamento, analisi di laboratorio e valutazione dei risultati in funzione dei requisiti di prodotto definiti dall'operatore stesso per le coltivazioni ottenute da produzione integrata secondo il Sistema Qualità Nazione di Produzione Integrata SQNPI previsti nei relativi disciplinari regionali e nei piani di controllo regionali, e oggetto di certificazione.
La frequenza del campionamento è concordata con l'operatore in funzione delle quantità di prodotto destinato alla certificazione.

3 ATTIVITÀ PRELIMINARI ALLA VERIFICA IN AZIENDA

3.1 AZIENDE DA CERTIFICARE


Gli operatori che possono essere certificati devono aderire al sistema in forma singola o associata e appartenere alle categorie seguenti:

- agricoltori;
- condizionatori;
- trasformatori;
- distributori (nel caso di prodotto commercializzato sfuso).

L'adesione viene effettuata utilizzando il sistema informativo nazionale di produzione integrata e gli operatori devono adottare il disciplinare di produzione integrata della Regione ove insiste la sede operativa aziendale.

Al fine dell'ottenimento della certificazione di prodotto da parte di ECEPA l'operatore deve soddisfare i seguenti requisiti.

- a) Dichiarare e definire le azioni (verifiche documentali, verifiche in campo, verifiche analitiche, ecc.) atte a garantire la produzione derivata da coltivazioni secondo produzione integrata, nel rispetto dei relativi disciplinari della regione ove insiste la sede operativa aziendale o, per i produttori che hanno aziende

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18

ricadenti in due o più Regioni confinanti, il disciplinare della Regione dove insiste la parte prevalente dell'azienda stessa o, se si aderisce al bando di PI dello sviluppo rurale, della/e regione/i in cui detta misura è stata attivata.

- b) Mantenere chiare evidenze documentali delle attività coinvolte nell'ottenimento del prodotto oggetto di certificazione e del soddisfacimento dei requisiti per le coltivazioni ottenute da produzione integrata secondo il Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata SQNPI previsti nei relativi disciplinari regionali e nei piani di controllo regionali redatti conformemente alle Linee guida nazionali per la redazione dei piani di controllo della produzione integrata (LGNPC).
- c) Nel caso in cui fossero affidati all'esterno uno o più processi rientranti nel processo produttivo o che in ogni modo possono avere influenza sulle caratteristiche finali del prodotto, si devono definire le modalità per tenerli sotto controllo.
- d) La materia prima destinata alla trasformazione deve provenire da coltivazioni adottanti tecniche di produzione integrata per le quali è autorizzato.
- e) Eseguire sistematici controlli delle materie prime e dei prodotti finiti mediante analisi sui prodotti effettuate da laboratori di prova operanti in conformità alle norme UNI CEI EN ISO/IEC 17025 e accreditati.

3.2 PRIMO CONTATTO

L'Operatore può contattare ECEPA prima di svolgere domanda formale sul SI.

Sarà mantenuta traccia dei contatti intercorsi predisponendo un preventivo specifico per l'operatore. Il preventivo è predisposto dall'amministrazione, seguendo le indicazioni dei tariffari per ciascun schema di certificazione. Il preventivo è approvato dal DQ.

Nel caso in cui l'operatore effettua direttamente domanda sul SI, ECEPA provvede comunque ad inviare un preventivo prima della presa in carico della certificazione.

3.3 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

A seguito dell'approvazione del preventivo da parte dell'Organizzazione, ECEPA invia all'operatore la seguente documentazione:

- ✓ il questionario (modulo ECEPA/QuestSQNPI);


L'operatore che intende proseguire nella procedura di certificazione deve confermare il preventivo e predisporre la richiesta finale di certificazione sul SI. ECEPA confermerà la presa in carico della certificazione tramite il SI stesso.

3.4 ESAME DELLA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

Al ricevimento della domanda ECEPA procede all'esame preliminare della stessa, tramite il modulo ECEPA/Schedadocumenti allo scopo di verificare:

- a) la completezza e l'adeguatezza delle informazioni generali (es.: su prodotti, processi, sedi, unità operative, numero di addetti, ecc.);
- b) la completezza della documentazione fornita;
- c) che ECEPA abbia le capacità di svolgere l'attività di certificazione in relazione al campo di applicazione della certificazione, alla sede delle unità operative del richiedente e ad ogni requisito particolare come la lingua utilizzata dal richiedente stesso.

Nel caso che dall'esame della richiesta finale di certificazione ECEPA riscontrasse incompletezza o inadeguatezza, notifica per iscritto all'operatore le carenze riscontrate, entro 1 mese dal ricevimento della domanda.

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18

3.5 ACCETTAZIONE DELLA DOMANDA

La domanda una volta esaminata dalla Segreteria Tecnica è sottoposta all'approvazione del DQ.

A seguito dell'esito positivo dell'esame, ECEPA provvede a notificare all'operatore l'accettazione della domanda tramite la presa in carico sul SI.

3.6 SCELTA DEL GRUPPO DI VERIFICA

Il Direttore della Qualità (DQ) individua e nomina il Gruppo di Valutazione tenendo presente l'esperienza specifica e l'eventuale incompatibilità fra l'attività svolta da ciascuno degli ispettori e le esigenze dell'operatore da valutare. Un membro del gruppo sarà designato ed opererà come Responsabile del Gruppo di Valutazione (RGVI).

Nel caso di piccole aziende, quando le competenze lo permettono, il gruppo di valutazione può essere costituito da una sola persona che fungerà da RGVI.

3.7 ASSEGNAZIONE DEGLI INCARICHI

Il gruppo di verifica, scelto dal DQ, può essere composto da più ispettori tra i quali è designato un Responsabile del gruppo di valutazione (RGVI), che avrà il compito di dirigere la verifica e di condurre la riunione iniziale e quella finale.

Il RGVI, di concerto con il gruppo stesso, assegna a ciascun membro del gruppo di verifica la responsabilità di verificare specifici elementi del Disciplinare di produzione/norma o unità funzionali da verificare. Nell'assegnazione di tali compiti si terrà conto delle esigenze di indipendenza e di competenza dei valutatori e soprattutto dell'utilizzazione efficiente delle risorse come pure dei differenti ruoli e responsabilità dei valutatori, così come dei valutatori in addestramento e degli esperti. Durante la verifica possono essere effettuate delle modifiche all'assegnazione dei compiti, per assicurare il raggiungimento degli obiettivi della verifica.

4 ATTIVITÀ DI VERIFICA


L'attività di verifica è svolta da ECEPA con l'obiettivo di valutare che il processo produttivo ed il prodotto finito siano rispondenti alle prescrizioni della Norma Tecnica e ai requisiti per le coltivazioni ottenute da produzione integrata secondo il Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata SQNPI previsti nei relativi disciplinari regionali e nei piani di controllo regionali redatti conformemente alle Linee guida nazionali per la redazione dei piani di controllo della produzione integrata (LGNPC).

L'ispezione presso l'azienda è effettuata allo scopo di verificare:

- la conformità del sistema e del processo produttivo Norma Tecnica SQNPI e dei relativi Disciplinari di produzione integrata e piani di controllo Regionali;
- la corretta applicazione del sistema di gestione e del processo produttivo;
- l'efficacia del sistema di gestione e del processo produttivo;
- la conformità dei controlli effettuati sulle materie prime e sui prodotti finiti;
- la conformità del prodotto finito alla Norma Tecnica SQNPI e dei relativi Disciplinari di produzione integrata e piani di controllo Regionali.

Tale verifica consiste:

- nella valutazione della documentazione (mappe catastali, piani agronomici, specifiche di produzione, procedure, ecc.);
- nella valutazione delle registrazioni dei parametri di processo, dei controlli sulle materie prime e sui prodotti finiti, ecc.;
- nell'osservazione del processo;
- in interviste del personale addetto;
- nella valutazione dell'applicazione delle procedure da parte del personale addetto.

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18
				Pag. 6 di 9

4.1 VERIFICA ISPETTIVA DI CERTIFICAZIONE E/O DI SORVEGLIANZA

La Verifica Ispettiva di Certificazione è eseguita presso l'operatore, entro 2 mesi dalla data di accettazione del piano di certificazione, ed ha lo scopo di controllare che siano rispettati i requisiti previsti dalla norma tecnica SQNPI e dei relativi Disciplinari di produzione integrata e piani di controllo Regionali redatti conformemente alle Linee guida nazionali per la redazione dei piani di controllo della produzione integrata (LGNPC).

La sorveglianza sull'operatore è effettuata da ECEPA con frequenza e periodo di esecuzione stabilito in funzione della stagionalità delle produzioni, secondo quanto stabilito nei suddetti piani di controllo regionali specifici per quella coltivazione.

4.1.1 ESECUZIONE DELLE VERIFICHE ISPETTIVE

Gli ispettori ECEPA verificano la conformità dell'organizzazione, della gestione e del prodotto alle prescrizioni del disciplinare di produzione/norma.

La visita ispettiva è articolata nelle seguenti fasi.

4.1.1.1 Riunione di apertura

La riunione d'apertura è tenuta con la direzione dell'organizzazione oggetto di verifica e, ove appropriato, con i responsabili delle funzioni/attività da sottoporre a verifica. Lo scopo della riunione di apertura è di:

- a) Fornire una breve sintesi di come verranno eseguite le attività di verifica;
- b) Confermare i canali di comunicazione;
- c) Offrire all'organizzazione oggetto della verifica l'opportunità di porre domande;
- d) Presentare i membri del gruppo di verifica;
- e) Chiarire il significato della raccolta di evidenze oggettive a campione, specificando all'organizzazione che, proprio per questo principio, la valutazione di una stessa attività in verifiche successive o precedenti, potrebbe far emergere risultati diversi.

4.1.1.2 Comunicazione durante la verifica


Il gruppo di verifica dovrebbe consultarsi periodicamente per scambiarsi informazioni, valutare il progresso della verifica e rassegnare compiti tra i valutatori, se necessario.

Durante la verifica, il RGVI comunica periodicamente il progredire della verifica ed eventuali problemi, all'organizzazione oggetto della verifica e ad ECEPA, se opportuno. Le evidenze raccolte nello svolgimento della verifica, che indichino un rischio immediato e significativo (per esempio legato alla sicurezza, alla salubrità degli alimenti, ecc.) dovranno essere riportate senza ritardo all'organizzazione oggetto della verifica e, quando opportuno, ad ECEPA.

4.1.1.3 Raccolta e verifica delle informazioni

Le fonti di informazioni scelte possono variare con il campo e la complessità della verifica e possono comprendere:

- Interviste con impiegati e con altre persone;
- Osservazione delle attività e delle condizioni e dell'ambiente di lavoro;
- Documenti quali manuali di qualità, manuali di autocontrollo, procedure, norme, istruzioni, licenze e permessi, contratti e ordini, ecc.;

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18

- RegISTRAZIONI inerenti le attività oggetto di verifica ispettive e che diano dimostrazione del rispetto dei requisiti previsti dai disciplinari di produzione, norme tecniche, ecc. relativi allo schema di certificazione specifico;
- Banche dati di computer e siti web.

La verifica è eseguita utilizzando come guida la Check List del Piano di Controllo Regionale di riferimento, e compilandone poi le evidenze sul SI.

4.1.1.4 Riunione preliminare alla riunione finale: rapportazione

Prima della riunione finale con la direzione dell'azienda, il gruppo di verifica si consulta per:

- Riesaminare le risultanze della verifica;
- Concordare le conclusioni della verifica;
- Redigere il rapporto dell'ispezione (ECEPA/RVI) e riportare sull'apposita modulistica (ECEPA/NC-AC), le eventuali non conformità riscontrate e la relativa gravità (come indicato nel paragrafo 9) e le eventuali "osservazioni";

Il rapporto dettagliato sui risultati della verifica ispettiva, da presentare alla CT ("Rapporto del responsabile del gruppo di valutazione") è redatto da RGVI successivamente alla verifica in azienda e trasmesso ad ECEPA.

4.1.1.5 Classificazione delle non conformità

La classificazione delle NC è riportata nella Check List di riferimento per ogni Piano di controllo.

4.1.1.6 Riunione finale

Nella Riunione finale il responsabile del gruppo di valutazione presenta all'operatore una sintesi sui risultati della verifica ispettiva, esplicitando i contenuti delle osservazioni e delle non conformità riscontrate.

Successivamente alla notifica di non conformità, l'operatore definisce la data entro la quale intende restituire ad ECEPA il modulo ECEPA/NC-AC compilato nelle parti mancanti (trattamento della non conformità, causa della non conformità, azione correttiva da intraprendere date previste per la risoluzione).

Durante la riunione di chiusura, dovranno essere discusse, e se possibile risolte tra il gruppo di verifica e l'operatore, eventuali divergenze di opinioni relative alle risultanze e/o alle conclusioni della verifica. Se non risolte, tutte le opinioni dovranno essere registrate.

Il RGVI è tenuto a specificare che le osservazioni per il miglioramento rilasciate, non sono vincolanti.

4.1.2 STESURA DEL RAPPORTO DEL RESPONSABILE DEL GRUPPO DI VALUTAZIONE

Le verifiche ispettive, si concludono con la stesura da parte del responsabile del gruppo di verifica, del "Rapporto del responsabile del gruppo di valutazione", che sarà portato all'attenzione delle CT e riporta una sintesi della verifica ispettiva condotta (non conformità e loro gravità, osservazioni, ecc), con osservazioni dell'ispettore sulle possibilità di miglioramento per l'operatore.


Il rapporto di verifica ispettiva è emesso entro un mese dalla data della verifica ispettiva. ECEPA può tuttavia ridurre tale tempo, avvertendo l'RGVI e concordando con lo stesso la data entro cui emettere il rapporto.

4.2 VERIFICA DI CAMPIONAMENTO/ANALISI

4.2.1 CRITERI DI CAMPIONAMENTO

Se previsto dai Piani di controllo regionali il campionamento è effettuato dagli ispettori durante le Verifiche Ispettive o da personale incaricato da ECEPA.

Il numero dei campioni da prelevare e le modalità saranno definiti ai sensi del piano di controllo Regionale.

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18

4.2.2 REGISTRAZIONE DEI CAMPIONI

Una volta prelevato il campione, l'incaricato appone un'etichetta identificativa sul campione stesso, che riporta almeno le seguenti informazioni:

- ✓ Data del campionamento,
- ✓ N° identificativo operatore
- ✓ N° id. camp. (ricavato dal registro campionamento/analisi)
- ✓ N° scheda campionamento (ECEPA/SCNT PRINT)

Il campione è successivamente registrato dalla Segreteria Tecnica o dall'addetto al campionamento, nell'apposito registro elettronico e quindi consegnato al laboratorio per l'esecuzione delle analisi. Le modalità per la registrazione delle varie fasi del campionamento ed analisi e le istruzioni per l'uso del registro elettronico sono riportate nella procedura POS-008

La sigla da utilizzare nel registro elettronico per identificare questo prodotto è: PR.INT

4.2.3 ESECUZIONE DELL'ANALISI

I campioni prelevati sono registrati da ECEPA, secondo le indicazioni della POS-008, e quindi consegnati al Laboratorio incaricato. Tale laboratorio deve essere accreditato per la tipologia di prove richieste.

Il laboratorio provvede ad eseguire le analisi richieste e a comunicare i risultati ottenuti ad ECEPA.

4.2.4 RAPPORTAZIONE E REGISTRAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ

Alla fine della valutazione, l'ispettore incaricato predispone un rapporto della Verifica Ispettiva di Campionamento/Analisi (ECEPA/RapportoCamp), allegando la descrizione delle eventuali Non Conformità riscontrate (ECEPA/NC-AC) e il resoconto dei risultati delle analisi effettuate dal laboratorio. Tale rapporto è verificato ed approvato dal DQ di ECEPA e quindi comunicato all'operatore.

4.2.5 VALUTAZIONE DEI RISULTATI DELLA VERIFICA ISPETTIVA DI CAMPIONAMENTO/ANALISI

I risultati delle analisi sono riportati, dall'addetto al campionamento, nel database "Registro Campionamento/Analisi". Il software effettua in automatico la valutazione di conformità ai requisiti di prodotto, confrontando per ogni parametro, i valori limite previsti dal relativo Piano di Controllo con il risultato delle analisi stesse.

Il database, in funzione del risultato della valutazione, esprime per ogni parametro il giudizio "Conforme" o "Non conforme".


In funzione dei risultati il database calcola in modo automatico la valutazione globale della partita, esprimendo il giudizio finale come "NON CONFORME" nel caso in cui sia riscontrata anche un solo parametro esterno ai limiti previsti dal Piano di controllo.

4.3 EMISSIONE DELLE NC, TNC E AC

I risultati delle verifiche ispettive, prime di diventare definitivi, sono visionati dal DQ, in particolare per quanto concerne la legittimità delle NC e la loro classificazione.

In caso di modifica dei risultati, viene data comunicazione alle aziende entro 15 giorni, altrimenti sono da ritenersi confermati.

Le non conformità notificate all'operatore possono essere di vari livelli definite nei Disciplinari e nei piani di controllo regionali, così pure come il loro trattamento.

	Procedura di certificazione di prodotto ai sensi della NT-SQNPI Norma Tecnica per la certificazione al Sistema Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI)			PC-024
	File: PC-024 rev4	Edizione n°1	Revisione n° 4	Data 11/12/18

5 VALUTAZIONE DEI RISULTATI DELLA VERIFICA ISPETTIVA DI CERTIFICAZIONE (DELIBERA E RATIFICA)

Una volta portate a termine le attività descritte, il DQ porta i risultati della verifica e delle prove analitiche, all'attenzione della Commissione tecnica, la quale delibera circa l'idoneità o meno dell'operatore a essere certificata per quel determinato prodotto.

Tutte le delibere prese dalle Commissioni Tecniche sono ratificate dal Comitato di Certificazione.