REGOLE PARTICOLARI DI SCHEMA
per
Attività di verifica e certificazione del contenuto di riciclato e/o sottoprodotto secondo i disciplinari tecnici ReMade in Italy®

Indice

1. Premessa
2. Scopo e campo di applicazione
3. Documenti di riferimento
4. Definizioni ed acronimi
5. Iter di certificazione
6. Compiti e responsabilità delle Organizzazioni
7. Uso dell'Etichetta e Marchio ReMade in Italy®
8. Sospensione, revoche e rinuncia della certificazione
9. Estensione della certificazione e Modifiche della certificazione
10. Reclami, ricorsi, e contenziosi
11. Riservatezza e privacy
12. Responsabilità
13. Condizioni contrattuali

Rev.	del	Descrizione	Preparato da	Verificato	Approvato
0	09/04/2021	1° Emissione	GdL Dott. Arch. A. De Rosa Dott. G. F. Ibba	DT Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Giordano

1. Premessa

Queste "Regole particolari di certificazione" sono emesse ai sensi e con i requisiti stabiliti nel documento "REG-CP, Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del Marchio di Qualità"; le regole fanno riferimento ai documenti normativi di seguito specificati, e sono volte a determinare rigore operativo nelle regole e nelle procedure di certificazione, con l'obiettivo dell'imparzialità di applicazione.
Le presenti "Regole particolari di certificazione", i Disciplinari Tecnici ReMade in Italy®, unitamente al "REG-CP" e alle condizioni generali di contratto per la certificazione (CGC), hanno carattere contrattuale e contengono una serie di prescrizioni che regolano il rapporto fra l'Istituto ed il Richiedente per tutta la durata del contratto di certificazione.
Per quanto non previsto da queste regole valgono le prescrizioni stabilite nei regolamenti (in particolare REG-CP e CGC) e nelle procedure interne dell'Istituto.
Per una corretta e completa comprensione, queste regole vanno lette congiuntamente ai Documenti Normativi di riferimento.

2. Scopo e campo di applicazione

Queste regole sono emesse allo scopo di supportare e regolamentare le procedure per verificare e certificare il contenuto di materiale riciclato e/o sottoprodotto dichiarato da un'Organizzazione per materiali, semilavorati o prodotti finiti in conformità ai Disciplinari Tecnici ReMade in Italy®.
Si applica ai prodotti aventi le seguenti caratteristiche:
a) prodotti finiti su cui è apposta la dicitura "Made in Italy", che deve essere apposta in modo indelebile e inamovibile sul prodotto e/o sul suo imballaggio primario;
b) prodotti in cui il processo produttivo prevalente o almeno l'ultima fase della lavorazione che ne abbia modificato le caratteristiche fisiche, dimensionali, prestazionali o di contenuto sia avvenuta in Italia.
Non rientrano in questa categoria quei prodotti imballati in Italia o riempiti in Italia in cui l'ultima fase di lavorazione significativa sia avvenuta all'estero.
Il presente regolamento non si applica, in ogni caso, ai materiali che derivano da un processo di fabbricazione e che vengono recuperati nello stesso processo che li ha generati.
Non costituisce parte del prodotto l'imballaggio adibito a contenere e a proteggere determinate merci, a consentire la loro manipolazione e la loro consegna dal produttore al consumatore o all'utilizzatore e ad assicurare la loro presentazione, nonché gli articoli a perdere usati allo stesso scopo; l'imballaggio può essere un prodotto sottoposto a certificazione.
Queste "Regole particolari di certificazione" stabiliscono i requisiti relativi a: "Rilascio del certificato", "Controllo della produzione da parte dell'Organizzazione", "Sorveglianza e rinnovo del certificato".

3. Documenti di riferimento

Le presenti regole si basano sui seguenti disciplinari tecnici, documenti normativi e legislativi:
Disciplinari Tecnici ReMade in Italy®:
- Disciplinare Tecnico ReMade in Italy® "Requisiti per la certificazione ReMade in Italy®, "DT RMI Produttori" (nella versione corrente, come pubblicata sul sito www.remadeinitaly.it);
- Disciplinare Tecnico ReMade in Italy® "Regolamento per l'uso dei marchi ReMade in Italy®, "DT RMI Marchi"(nella versione corrente, come pubblicata sul sito www.remadeinitaly.it);
- Disciplinare Tecnico ReMade in Italy® "Requisiti per il riconoscimento degli Organismi di Certificazione e per il loro accreditamento ai fini della certificazione ReMade in Italy®, "DT RMI OdC (nella versione corrente, come pubblicata sul sito www.remadeinitaly.it);

Documenti legislativi e normativi:
- D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- Codice degli appalti (D.Lgs. n. 50 del 2016 e s.m.i.);
- CAM emessi ed in vigore (rif.: sito web "http://www.minambiente.it/pagina/i-criteri-ambientali-minimi");
- Decreto 13 ottobre 2016 n. 264 del Ministero dell'Ambiente e della tutela del territorio e del mare;
- UNI EN ISO 9001 Sistemi di gestione per la qualità;
- UNI EN ISO 14001 Sistemi di gestione ambientale - Requisiti e guida per l'uso;
- UNI EN ISO 19011 Linee guida per audit di sistemi di gestione;
- UNI EN ISO 14020 Etichette e dichiarazioni ambientali - Principi generali;
- UNI EN ISO 14021 Etichette e dichiarazioni ambientali - Asserzioni ambientali auto-dichiarate (etichettatura ambientale di Tipo II);

- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 - Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi;

Regolamenti Istituto Giordano:

- REG-CP Regolamento per il rilascio della Certificazione di Prodotto e del Marchio Qualità;
- CGC Condizioni Generali di Contratto per le certificazioni.

Per le edizioni non datate si applica l'edizione vigente.

4. Definizioni ed acronimi

Definizioni - Si applicano le definizioni riportate nei Disciplinari tecnici sopra elencati, e le seguenti:

4.1. **categoria merceologica:** uno o più raggruppamento/i di beni aventi la medesima funzione in termini di utilizzo o in termini di caratteristiche funzionali rispetto alle modalità di impiego e/o di utilizzo. Una categoria merceologica può avere delle sottocategorie che ne definiscono in modo più puntale le funzioni d'uso o modalità di impiego rispetto alla categoria merceologica generale;

4.2. **disciplinare tecnico:** documento predisposto dall'associazione ReMade in Italy® che specifica i requisiti che l'organismo di certificazione e i produttori devono soddisfare ai fini dell'ottenimento della certificazione;

4.3. **End of Waste:** rifiuto che cessa di essere tale quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il rici- claggio e la preparazione per il riutilizzo e soddisfi le condizioni poste dall'articolo 184-ter, Dlgs. 152/2006 e definite da disposizioni comunitarie o, in mancanza, da decreti del Ministero dell'Ambiente. Nelle more dell'adozione delle dispo- sizioni comunitarie o nazionali dedicate alle specifiche categorie, le autorizzazioni sono rilasciate ai sensi degli articoli 207, 208, 211 Dlgs. 152/2006 e continuano ad applicarsi i decreti 5 febbraio 1998 (recupero semplificato di rifiuti non pericolosi), 12 giugno 2012, n, 161 (recupero semplificato di rifiuti pericolosi), 17 novembre 2005, n. 269 (recupero dei rifiuti provenienti dalle navi). [Dlgs. 152/2006, art. 184-ter]

4.4. **famiglia:** insieme di prodotti aventi le seguenti caratteristiche:

- appartengono alla stessa categoria merceologica, in presenza di identico processo produttivo;
- sono formati dagli stessi componenti rilevanti ai fini del contenuto di riciclato (es. non sono da considerare additivi, vernici, coloranti ecc. privi di contenuto di riciclato);
- il loro peso complessivo è il medesimo, escluso il caso in cui la differenza di peso complessivo sia data unicamente da diverse misure in scala (es. spessori, calibri, formati, ecc.);

4.5. **organizzazione:** soggetto richiedente la verifica del contenuto di riciclato e/o recuperato e/o sottoprodotto presente in un prodotto;

4.6. **processo di fabbricazione:** insieme di attività correlate o interagenti finalizzate alla fabbricazione di un determinato prodotto;

4.7. **prodotto:** è il risultato di un processo e il bene oggetto della certificazione ReMade in Italy®, i cui componenti sono costituiti in tutto, o in parte, da materiale riciclato e/o sottoprodotti. Il prodotto certificato può essere un materiale, un semilavorato o prodotto finito. Non costituisce parte del prodotto l'imballaggio adibito a contenere e a proteggere determinate merci, a consentire la loro manipolazione e la loro consegna dal produttore al consumatore o all'utilizzatore, e ad assicurare la loro presentazione, nonché gli articoli a perdere usati allo stesso scopo; l'imballaggio può essere un prodotto sottoposto a certificazione;

4.8. **recupero di materia:** qualsiasi operazione di recupero, diversa dal recupero di energia e il trattamento in materiali che devono essere utilizzati come combustibili o altri mezzi per produrre energia. Comprende, tra l'altro, la preparazione per il riutilizzo, il riciclo, il riempimento e altre forme di recupero di materiale, come il ritrattamento dei rifiuti in materie prime secondarie per scopi ingegneristici nella costruzione di strade o altre infrastrutture. Questi ultimi casi rientrano nell'ipotesi del riciclo se l'uso di materiali è basato su un adeguato controllo di qualità e soddisfa tutti gli standard, le norme, le specifiche e l'ambiente e la salute requisiti di protezione per l'uso specifico**;**

4.9. **residuo di produzione:** ogni materiale o sostanza che non è deliberatamente prodotta in un processo di produzione e che può essere o non essere un rifiuto [Decreto 13 ottobre 2016, n. 264, art. 2, lettera b)];

4.10. **riciclo (o riciclaggio):** qualsiasi operazione di recupero attraverso cui i rifiuti sono trattati per ottenere prodotti, materiali o sostanze da utilizzare per la loro funzione originaria o per altri fini. Include il trattamento di materiale organico ma non il recupero di energia né il ritrattamento per ottenere materiali da utilizzare quali combustibili o in operazioni di riempimento. [Dlgs. 152/2006, art. 183, c. 1, lett. u)];

4.11. **riempimento:** qualsiasi operazione di recupero in cui vengono utilizzati rifiuti non pericolosi idonei per scopi di bonifica in aree escavate o per interventi ingegneristici e paesaggio, impiegati al posto di altri materiali che non sono rifiuti, qualo- ra idonei e nella misura strettamente necessaria.

4.12. **rifiuto**: qualsiasi sostanza od oggetto di cui il detentore si disfi o abbia l'intenzione o abbia l'obbligo di disfarsi. [D. Lgs. 152/2006, art. 183, lettera a];

4.13. **riutilizzo:** qualsiasi operazione attraverso la quale prodotti o componenti che non sono rifiuti sono reimpiegati per la stessa finalità per la quale erano stati concepiti; [Dlgs. 152/2006, art. 183, c. 1, lett. r)]

4.14. **simbiosi industriale:** interazione tra diversi stabilimenti produttivi finalizzata a massimizzare il riutilizzo delle risorse normalmente considerate scarti (rifiuti e sottoprodotti). In un'ottica di simbiosi industriale gli scarti prodotti da un'impre- sa sono riutilizzati da un'altra per sostituire input produttivi o per essere trasformati in nuovi prodotti destinati al mercato finale.

4.15. **sito di recupero:** impianto ove ha luogo il processo di recupero dei rifiuti;

4.16. **sottoprodotto**[1]**:** qualsiasi sostanza od oggetto, diverso da un rifiuto, che soddisfa tutte le seguenti condizioni:

- è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto;
- è certo che deve essere utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del Organizzazione produttrice o di terzi;
- può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non deve portare a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana;

4.17. **subappaltatore:** Organizzazione operante in subappalto per conto di un operatore nell'ambito della filiera;

4.18. **tracciabilità:** processo che tiene traccia dell'origine e della provenienza dei materiali e della materia riciclata e/o sottoprodotti durante la fabbricazione e fino all'uscita del prodotto finito certificato ReMade in Italy®, nonché le successive modalità con le quali il prodotto viene contraddistinto nella distribuzione e nella vendita. La tracciabilità di un prodotto certificato ReMade in Italy® deve essere verificabile da qualsiasi soggetto esterno in qualsiasi momento nell'arco del periodo di validità della certificazione.

4.19. **unità produttiva:** Impianto dove ha luogo il processo di fabbricazione del prodotto oggetto di verifica (ad es.: miscelazione dei materiali costituenti, lavorazione, assemblaggio, ecc.).

Acronimi

- **IG:** Istituto Giordano S.p.a.
- **CAM:** Criteri Ambientali Minimi
- **RMI:** ReMade in Italy®

5. Iter di certificazione

5.1 Richiesta per la valutazione della conformità

Le Organizzazioni che desiderino ottenere la certificazione, devono fornire le informazioni necessarie previste nella "richiesta di preventivo gratuito per il servizio di certificazione RMI" per la predisposizione dell'offerta. L'Organizzazione, ricevuta l'offerta, provvede ad inviare la "Richiesta di rilascio del certificato di conformità" debitamente compilata, timbrata e firmata (da Legale rappresentante o procuratore).

5.2 Conferma d'ordine

Al ricevimento della richiesta la stessa viene esaminata dell'Istituto per verificare che non vi siano incongruenze rispetto ai contenuti dell'offerta, e viene trasmessa all'Organizzazione o al suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità la conferma d'ordine contenente:

- il numero di riferimento della pratica (commessa);
- la richiesta della documentazione tecnica (vedere 6.9);
- la notifica di inizio delle attività di certificazione.

[1] per maggiori informazioni in merito alle condizioni per la qualifica di sottoprodotto si consideri [D. Lgs. 152/2006 Art. 184bis], [Decreto 13 ottobre 2016 n. 264] e la Circolare esplicativa Ministero Ambiente 30 maggio 2017, n. 7619. Per la qualifica come sottoprodotto delle terre e rocce da scavo si consideri quanto indicato dal [DPR 13 giugno 2017 n. 120 art. 2].

5.3 Nomina del valutatore o del gruppo di audit e Pianificazione Audit

Per ogni richiesta di certificazione oggetto delle presenti Regole, IG provvede alla nomina di uno specifico "Gruppo di audit" (di seguito GVI) nella quale si specifica, tra l'altro, la durata dell'audit in campo.
Il GVI deve essere preventivamente qualificato secondo le modalità previste da RMI e detiene, nel suo insieme, le competenze necessarie alle attività di valutazione, ovvero, esame documentale e verifica ispettiva in campo. L'Istituto comunica all'Organizzazione, il nome o i nominativi del personale del GVI incaricato.
L'Organizzazione potrà comunicare, in forma scritta, eventuali obiezioni in merito al GVI che l'Istituto intende utilizzare fornendo le relative motivazioni; il GVI sarà opportunamente cambiato se le motivazioni saranno giudicate, di comune accordo, legittime. Non ricevendo alcuna motivazione giustificata e scritta dall'Organizzazione entro e non oltre 5 giorni lavorativi dalla comunicazione del nominativo, il GVI si intende accettato.
Per maggiori dettagli e la pianificazione dell'audit si rimanda al REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

5.4 Audit iniziale

Il GVI incaricato effettua l'esame documentale della documentazione pertinente di cui al paragrafo 6.9 ed a conclusione di quest'ultimo, con esito positivo, programma ed effettua la verifica presso ogni eventuale unità produttiva nella quale viene realizzato i/il prodotti/o oggetto di certificazione. In tale occasione si effettua la verifica di tutti i requisiti previsti nelle presenti regole particolari e per i prodotti/famiglie di prodotto campionati dovrà essere verificata in modo completo l'applicazione dei requisiti di cui al paragrafo 6.5.
Nel caso in cui l'Organizzazione subappalti un processo incluso nella realizzazione dei prodotti oggetto di certificazione, Istituto Giordano, in base agli esiti dell'analisi del rischio prodotta dall'Organizzazione valutatati in campo, si riserva la possibilità di sottoporre ad audit i subappaltatori. Per lo svolgimento di tale attività è previsto un compenso additivo indicato in sede di offerta per audit supplementari per ogni subappaltatore che sarà imputato a consuntivo.
A conclusione delle attività di verifica sopra descritta sarà prodotta, da parte del GVI, la documentazione applicabile di cui al par. 2.6 del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

5.5 Riesame dei risultanze delle verifiche, decisione sulla certificazione

Si rimanda al par. 2.6 e 2.7 del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

5.6 Rilascio del certificato

A conclusione con esito positivo dell'iter di cui sopra, viene emesso un certificato la cui durata e validità è triennale e subordinata al superamento di verifiche ispettive di sorveglianza annuali.
Il rilascio del certificato ReMade in Italy® considera come prerequisito il rispetto delle normative cogenti applicabili che non sono pertanto né oggetto di verifica, né oggetto del certificato. Il certificato indica la percentuale di materiale riciclato e/o sottoprodotto contenuta nei prodotti e riporta la classe di appartenenza assegnata ai sensi del "DT RMI Marchi".

Si rimanda per quanto non specificato nel presente paragrafo al par. 2.8 del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

5.7 Mantenimento della certificazione (Sorveglianza)

Si rimanda per quanto non specificato nel presente paragrafo al par. 4 del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

Le verifiche di sorveglianza vengono realizzate mediante visite ispettive presso le unità produttive con frequenza annuale, da intendersi di norma 12 mesi dall'audit iniziale.

In mancanza di modifiche rilevanti dei/l prodotto/i oggetto di Certificazione o della necessità di certificare nuovi prodotti, per la visita di Sorveglianza viene svolto solo l'audit in campo senza esame documentale.

Per giustificati motivi, possono essere applicate tolleranze rispetto alle periodicità sopra specificate con una tolleranza di massimo 3 mesi di ritardo; gli spostamenti di data devono essere concordati preventivamente con Istituto Giordano e non modificano il programma triennale di audit per il mantenimento della certificazione in quanto devono essere recuperati al primo audit successivo.

La periodicità e l'estensione degli audit di mantenimento possono essere modificate da Istituto Giordano (Comitato Tecnico) sulla base degli esiti delle valutazioni eseguite, tali modifiche sono comunicate all'Organizzazione.

Gli audit di mantenimento della certificazione devono, pena la sospensione della certificazione stessa, essere realizzati entro le periodicità sopra descritte.

Durante le visite di sorveglianza il GVI verifica quanto previsto per le verifiche iniziali, avendo cura di effettuare un campionamento dei prodotti/famiglie rappresentativo di tutte le classi merceologiche oggetto della certificazione, nel triennio di validità della certificazione, il campionamento deve tenere conto anche delle esigenze produttive dell'Organizzazione.

5.8 Rinnovo della certificazione

Allo scadere del terzo anno di validità, la certificazione è soggetto a una verifica di rinnovo, che deve rispettare le caratteristiche di durata e oggetto di valutazione di una verifica iniziale (vedi par. 5.4). L'iter di rinnovo deve concludersi con esito positivo, con relativa decisione del Comitato Tecnico, entro la scadenza del certificato pena la sua perdita di validità .

6. Compiti e responsabilità delle Organizzazioni

L'Organizzazione deve definire quale sia il campo di applicazione della certificazione, ovvero deve identificare univocamente i prodotti che intende far certificare. Deve altresì individuare la grandezza fisica alla quale riferire la percentuale di materiale riciclato e/o sottoprodotti, laddove non sia possibile utilizzare il peso.
L'Organizzazione deve predisporre le necessarie istruzioni, procedure operative e altra documentazione, anche di tipo informatico, atte a garantire l'efficace attuazione dei requisiti delle presenti regole.
Tale documentazione, comprese le relative registrazioni, deve essere mantenuta sotto controllo, aggiornata e facilmente accessibile per tutto il periodo in cui il prodotto è mantenuto sul mercato, fatte salve tempistiche maggiori definite da disposizioni di legge, tale documentazione deve essere conservata per almeno tre (3) anni.

6.1 Scheda Tecnica

L'Organizzazione deve predisporre una scheda tecnica, costantemente aggiornata, nella quale emergano chiaramente le componenti e la percentuale in peso di queste, con specifica indicazione di quali siano quelle provenienti da riciclo e/o da sottoprodotti. Potrà essere predisposta anche un'unica scheda tecnica per la totalità dei prodotti da certificare.
La scheda tecnica dovrà riportare le seguenti informazioni:
a) nome e dati identificativi dell'Organizzazione emittente;
b) nome commerciale e tipologia di prodotto;
c) unità minima di riferimento, e relativa grandezza fisica, per la dichiarazione di percentuale di riciclato e/o di sottoprodotti, come da specifica di vendita (es. pezzo, kg, m2);
d) peso del prodotto certificato e percentuale complessiva di materiale riciclato e/o sottoprodotti contenuto;
e) descrizione delle componenti del prodotto;
f) indicazione relativa alla percentuale in peso rispetto al prodotto certificato per le componenti contenenti materiale riciclato e/o sottoprodotti;
g) per ciascuna componente contenente materiale riciclato e/o sottoprodotti, nome e tipologia delle materie prime utilizzate per la sua produzione;
h) codici europei dei rifiuti da cui deriva il materiale riciclato;
i) i riferimenti del contratto e/o della scheda tecnica per la qualificazione dei sottoprodotti.
Per i prodotti oggetto di lavorazioni in continuo le percentuali dichiarate potranno essere indicate come medie semestrali.
Per ogni prodotto certificato deve essere allegata alla scheda un diagramma di flusso che specifichi le diverse unità del processo di cui si compone il sistema di produzione, descrivere tutti gli input di materiali, tutti i flussi di materiali e tutte le uscite di materiale.

6.2 Risorse umane

L'Organizzazione deve fornire la formazione e l'addestramento al personale coinvolto nella certificazione per garantirne la competenza e la consapevolezza e deve mantenerne registrazione. L'Organizzazione deve inoltre verificare periodicamente le necessità di formazione e di addestramento e garantire che tale attività siano state efficaci nei confronti degli obiettivi preposti.
L'Organizzazione deve nominare, un responsabile per la certificazione RMI che ha il compito di:
a) attuare le azioni necessarie affinché l'Organizzazione sia conforme alle presenti regole;
b) riferire alla Direzione aziendale in merito all'applicazione delle presenti regole;
c) garantire il controllo della documentazione;

d) tenere i rapporti con l'associazione ReMade in Italy® e con Istituto Giordano.

6.3 Audit interni

L'Organizzazione deve definire un programma che preveda, almeno annualmente, l'effettuazione di audit interni volti ad assicurare il corretto mantenimento dei requisiti previsti nella presente regole, comprese ove applicabile le attività dei subappaltatori.
In particolare, in occasione dell'Audit interno deve essere campionata e verificata almeno 1 rintracciabilità e un bilancio di massa così come descritti rispettivamente ai punti 6.5.6 e 6.5.7.
Nota: Il programma e il piano di audit devono essere sviluppati tenendo conto dello stato e dell'importanza dei processi e delle aree da sottoporre a controllo, nonché dei risultati degli audit precedenti.
La selezione degli auditor deve garantire competenza sul prodotto e la conduzione degli audit deve assicurare l'obiettività e l'imparzialità del processo di audit.
Le registrazioni dei risultati dell'audit, comprese le eventuali Azioni correttive che derivino da rilievi emersi durante l'audit, devono essere mantenute e riportate alla Direzione, oltre che rese note al personale interessato dal rilievo.

6.4 Esame periodico da parte della Direzione

La Direzione deve sottoporre ad esame, almeno annualmente, il sistema predisposto in conformità alle presenti regole, oppure ogni qualvolta siano modificati i processi produttivi del prodotto certificato ReMade in Italy®.
Tale esame deve includere almeno quanto segue:
a) i risultati delle prove di rintracciabilità e il bilancio di massa riguardanti ciascun prodotto certificato;
b) i risultati degli audit interni e di quelli esterni;
c) le modifiche dei processi;
d) le informazioni relative al prodotto certificato, sue componenti o materie prime;
e) valutazione in merito all'esigenza di risorse dell'Organizzazione;
f) le azioni correttive a problematiche e a non conformità relative alla rintracciabilità e agli audit interni ed esterni;
g) le eventuali informazioni di ritorno dall'Associazione ReMade in Italy® e dai clienti, ivi compresi i reclami;
h) le leggi e i regolamenti nuovi o modificati che influiscono sulla rintracciabilità o che impattano sul prodotto certificato o sue parti con particolare attenzione alla componente di riciclo;
i) le azioni a seguire dai precedenti esami periodici.
In funzione degli esiti di tale esame, ove applicabile, devono essere adottate le azioni correttive o di miglioramento necessarie.

6.5 Controllo della percentuale di materiali riciclati e/o sottoprodotti nel processo produttivo

6.5.1 Fornitori – Elenco e criteri di qualifica

Devono essere definiti e applicati criteri per la selezione, la valutazione e la rivalutazione periodica dei fornitori tali da garantire un loro efficace controllo ai fini della certificazione.
La presenza di una certificazione ReMade in Italy® valida a tutti gli effetti è criterio sufficiente per la qualifica del fornitore e del prodotto a cui tale certificazione è riferita.
L'Organizzazione deve definire, e mantenere aggiornato, un elenco dei propri fornitori e dei materiali riciclati e/o sottoprodotti da questi forniti e che vengono inseriti nel prodotto certificato ReMade in Italy®.
L'elenco fornitori deve sempre contenere le seguenti informazioni:
a) nome ed indirizzo del fornitore;
b) tipologia di prodotto fornito;
c) eventuali autorizzazioni necessarie allo svolgimento dell'attività;
d) se il prodotto fornito sia derivato da attività di riciclo e/o da sottoprodotti in maniera parziale o totale;
e) eventuale presenza di certificazioni ReMade in Italy®, o di "Altre certificazioni riconosciute", pubblicate sul sito www.remadeinitaly.it, dove sarà indicato, oltre all'identificativo, anche il punto specifico ritenuto soddisfatto dal relativo possesso.

6.5.2 Materiale in ingresso

L'Organizzazione deve essere in possesso di documentazione del fornitore comprovante il contenuto di rifiuti, di materiale riciclato e/o di sottoprodotti nella materia utilizzata, nel semi-lavorato o nel prodotto finito che si intende certificare.
Esempi di tale documentazione possono essere:
a) documentazione cogente quale i formulari di accompagnamento dei rifiuti;

b) documentazione di conformità prevista dalle norme comunitarie o nazionali sui cd. “End of waste”;
c) dichiarazioni provenienti da soggetti autorizzati per l’attività di riciclo di rifiuti per attestare le caratteristiche del materiale riciclato;
d) dichiarazioni provenienti da soggetti autorizzati per l’attività di preparazione al riutilizzo, per attestare le caratteristiche del materiale riutilizzato;
e) documentazione idonea a qualificare una sostanza o un materiale come sottoprodotto, ai sensi della normativa vigente e secondo quanto indicato al par. 6.5.2.1;
f) certificazione ReMade in Italy® o certificazione equivalente e riconosciuta da ReMade in Italy®, avente cioè il medesimo oggetto di certificazione e rilasciata da un OdC accreditato per lo specifico schema di certificazione.
Una lista di certificazioni ammesse ai sensi del precedente punto f) è pubblicata nella sezione documentazione tecnica sul sito remadeinitaly.it. La lista, in continuo aggiornamento, è da ritenersi non esaustiva e potranno essere effettuate verifiche caso per caso.
Qualora non risulti applicabile nessuna delle previsioni sopra descritte, la quota relativa di materiale dovrà essere considerata come non riciclata e/o non contenente sottoprodotti.

6.5.2.1 Sottoprodotti

Costituiscono documentazione idonea alla qualifica di sottoprodotto, nell'ambito della finalità delle presenti regole:
a) un contratto tra il produttore del residuo, eventuali intermediari e gli utilizzatori, dal quale si evincano le informazioni relative alle caratteristiche tecniche dei sottoprodotti, alle relative modalità di utilizzo e alle condizioni della cessione che devono risultare vantaggiose e assicurare la produzione di una utilità economica o di altro tipo;
oppure, in mancanza
b) scheda tecnica contenente le informazioni indicate all’allegato 2 al Dm Ambiente 264/2016, necessarie a consentire l’identificazione dei sottoprodotti dei quali è previsto l’impiego e l’individuazione delle caratteristiche tecniche degli stessi, nonché del settore di attività o della tipologia di impianti idonei ad utilizzarli. Nella scheda tecnica sono, inoltre, indicate tempistiche e modalità congrue per il deposito e per la movimentazione dei sottoprodotti, dalla produzione del residuo, fino all’utilizzo nel processo di destinazione. In caso di modifiche sostanziali del processo di produzione o di destinazione del sottoprodotto, tali da comportare variazioni delle informazioni rese, deve essere predisposta una nuova scheda tecnica. Le schede sono inviate, senza oneri economici per il produttore, alle Camere di commercio territorialmente competenti, secondo le disposizioni previste dal Dm Ambiente 264/2016; deve essere fornita documentazione atta a provare l'avvenuto invio.

6.5.2.2 Verifica e identificazione dei materiale in ingresso

L’Organizzazione deve verificare, al ricevimento o prima di ulteriori usi, che il materiale approvvigionato sia corrispondente a quanto specificato sui documenti del fornitore, ed all’ordine effettuato, e che quindi siano ritenute idonee sia per natura che per origine, in maniera da garantirne il corretto utilizzo ai fini della certificazione ReMade in Italy®.
Al fine di garantire il mantenimento delle loro caratteristiche, i prodotti approvvigionati per la realizzazione di prodotti sottoposti alla certificazione ReMade in Italy® devono essere sempre chiaramente identificati in modo che non siano confondibili o miscibili con altri prodotti stoccati.

6.5.3 Bilancio di massa e rintracciabilità

I prodotti certificati e le loro componenti devono essere identificati e rintracciabili lungo tutte le fasi della loro realizzazione.

6.5.4. Composizione del prodotto

L’Organizzazione deve definire per ogni prodotto rientrante nel campo di applicazione della certificazione ReMade in Italy® le materie prime necessarie per produrlo, specificando in quale percentuale esse siano presenti nel prodotto, in modo assoluto, in termini di peso.
Qualora il prodotto certificato sia composto da più di una materia prima/componente, per ognuna di queste dovrà essere specificata e dimostrata la percentuale di materia prima riciclata presente, così come previsto nella scheda tecnica (si veda precedente punto 6.1).

6.5.5. Registro

Deve essere predisposto un sistema di registrazione, relativo ad ogni prodotto certificato, che permetta di tenere sotto controllo le dichiarazioni relative alla percentuale di materiale riciclato in ogni lotto di produzione.

6.5.6 Piano di rintracciabilità

Per garantire la rintracciabilità dei materiali utilizzati nella realizzazione del prodotto certificato, l'Organizzazione deve stabilire ed attuare un piano di rintracciabilità.
Tale piano deve considerare i requisiti relativi alle materie prime in ingresso (si veda precedente punto 6.5.2) e ai prodotti in uscita (punto 6.7) allo scopo di assicurare la corretta applicazione delle presenti regole.

6.5.7 Bilancio di massa

Periodicamente o almeno una volta all'anno (sei mesi nel caso di prodotti oggetto di lavorazioni in continuo), l'Organizzazione, per ogni prodotto rientrante nel campo di applicazione della certificazione ReMade in Italy®, deve verificare, mediante il calcolo di un bilancio di massa, che i quantitativi dei prodotti realizzati e la percentuale dichiarata di materiale riciclato e/o sottoprodotti utilizzata sia coerente con le materie prime utilizzate.
Nel calcolo possono essere utilizzati eventuali fattori di conversione, purché la loro validità sia dimostrabile dall'Organizzazione stessa.

6.6 Metodologia e calcolo del contenuto di riciclato e/o sottoprodotto

L'Organizzazione deve garantire la correttezza della metodologia di calcolo adottata per stabilire il contenuto di riciclato /sottoprodotto.
Le dichiarazioni di contenuto riciclato e/o di sottoprodotti relative ai prodotti certificati ReMade in Italy® devono essere fatte esplicitando sempre la percentuale di materiale riciclato e/o sottoprodotti in essi contenuto.
Il contenuto di riciclato e/o sottoprodotti deve essere espresso quantitativamente sotto forma di percentuale, calcolata come di seguito illustrato. Poiché non vi sono metodi disponibili per la misurazione diretta del contenuto di riciclato e/o sottoprodotti in un prodotto, deve essere utilizzata la massa del materiale ottenuto dal processo di recupero, dopo aver computato le perdite e altre deviazioni.

$$X\,\% = \frac{A}{P} x100$$ [2]

Dove: X è il contenuto di riciclato/sottoprodotto espresso come percentuale;
A è il peso del materiale riciclato o sottoprodotto nel prodotto finito
P è il peso complessivo del prodotto finito

6.7 Identificazione e documentazione di vendita dei prodotti certificati in uscita

Al fine di garantire il mantenimento delle loro caratteristiche, i prodotti certificati in uscita devono essere chiaramente identificati in modo che non siano confondibili o miscibili con altri prodotti stoccati.
L'Organizzazione dovrà garantire che sui documenti di vendita e consegna siano almeno presenti le seguenti informazioni:
a) nome ed indirizzo dell'Organizzazione;
b) data di emissione del certificato e relativo codice;
c) descrizione e quantità del prodotto certificato;
d) indicazione della percentuale di riciclato e/o sottoprodotti nel prodotto certificato.

6.8 Subappalto

L'Organizzazione può subappaltare un processo incluso nella realizzazione dei prodotti oggetto di certificazione ed è responsabile per tutte le attività, legate alla realizzazione di prodotti certificati ReMade in Italy®, date in subappalto.
L'Organizzazione deve predisporre un accordo scritto con tutti i terzisti coinvolti nella realizzazione di prodotti certificati ReMade in Italy®, per garantire che:
a) il materiale usato per la realizzazione di prodotti certificati ReMade in Italy® possa essere tracciato e controllato e che non possa essere mischiato con altro materiale;
b) il subappaltatore tenga registrazione degli input, degli output e della documentazione di consegna per i prodotti coinvolti nell'accordo;
c) sia vietato subappaltare nuovamente il processo a terzisti che non abbiano un accordo scritto con l'Organizzazione o che non siano certificati ReMade in Italy®;
d) il subappaltatore non possa utilizzare i marchi di ReMade in Italy®, né fare comunicazioni, a fini promozionali in riferimento alla certificazione ReMade in Italy®.

[2] Per "prodotto finito" s'intende il prodotto risultante al termine del processo di fabbricazione.

6.8.1 Elenco subappaltatori

L'Organizzazione deve predisporre un elenco che contenga:
a) nome del subappaltatore;
b) attività oggetto di subappalto;
c) analisi del rischio.

6.8.2 Analisi del rischio sui propri subappaltatori

L'Organizzazione deve svolgere un analisi del rischio sui propri subappaltatori, che non sono certificati ReMade in Italy® per la lavorazione richiesta. Questa analisi è finalizzata ad individuare le attività a rischio che necessitino di audit al fine di garantire che il prodotto rispetti i requisiti previsti dalla certificazione.

Nota 1: Si considerano a rischio i subappaltatori che abbiano una o più delle seguenti caratteristiche:
a) il subappaltatore classifica il materiale in ingresso, ovvero gestisce materiali con diverse percentuali di riciclato e/o sottoprodotti non chiaramente identificabili;
b) il sito produttivo è in una nazione differente da quella dell'Organizzazione;
c) il subappaltatore non rende disponibile all'Organizzazione il materiale al termine del suo processo, ovvero spedisce direttamente il prodotto;
d) il subappaltatore appone l'etichetta ReMade in Italy® sul prodotto

6.9 Elenco della documentazione necessaria

L'Organizzazione deve predisporre e mantenere aggiornata la seguente documentazione:
a) organigramma che identifica i ruoli e le responsabilità dei soggetti coinvolti nella certificazione ReMade in Italy® con relativo mansionario;
b) procedura per la qualifica del fornitore di prodotti relativi alla certificazione ReMade in Italy®;
c) procedura per le modalità di controllo ed accettazione del prodotto in ingresso;
d) procedura per l'identificazione del prodotto in fase di stoccaggio e durante le fasi di trasformazione;
e) procedura per la verifica e tracciabilità e per il calcolo del bilancio di massa annuale;
f) procedura per l'etichettatura dei prodotti certificati;
g) il Registro indicato al punto 6.5.5;
h) il Piano di rintracciabilità indicato al punto 6.5.6.

7. Uso dell'Etichetta e Marchio ReMade in Italy®

L'Organizzazione in possesso di un certificato in corso di validità può ottenere, qualora interessata, dall'Associazione RMI il rilascio dell'etichetta, l'uso dei loghi e marchio. Quest'ultimi sono regolamentati dal Disciplinare Tecnico ReMade in Italy® "Regolamento per l'uso dei marchi ReMade in Italy®" scaricabile sul sito www.remadeinitaly.it.
L'Organizzazione certificata, qualora li utilizzi, è obbligata a seguire le modalità ivi riportate; sarà cura di Istituto Giordano, nell'ambito delle attività di audit, verificare il rispetto dei requisiti del sopra citato disciplinare.

8. Sospensione, revoche e rinuncia della certificazione

Si rimanda ai capitoli 9. del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

9. Estensione della certificazione e Modifiche della certificazione

Per le estensioni si rimanda al capitolo 5. del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".
Per le modifiche si rimanda ai capitoli 7. e 8. del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

10. Reclami, ricorsi, e contenziosi

Trovano applicazione le disposizioni contenute nelle CGC "Condizioni Generali di Contratto per la Certificazione" nell'edizione in vigore.

11. Riservatezza e privacy

Istituto Giordano assicura che tutte le informazioni acquisite nel corso dell'attività certificativa sono trattate in maniera strettamente riservata, fanno eccezione e si ritengono già autorizzate le eventuali informazioni fornite agli

Enti di Accreditamento/Riconoscimento nel corso delle loro regolari attività di verifica per l'Accreditamento/Riconoscimento. Per quanto non sopra specificato, trovano applicazione le disposizioni contenute nelle CGC "Condizioni Generali di Contratto per la Certificazione" e nel capitolo 13. del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità" nelle edizioni in vigore.

12. Responsabilità

Si rimanda ai capitoli 14. del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità".

13. Condizioni contrattuali

Si rimanda ai capitoli 15. del REG-CP "Regolamento per il rilascio della certificazione di prodotto e del marchio di qualità"