



DISCIPLINARE TECNICO



Requisiti per la Certificazione SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA

EMISSIONE DEL 05/01/2024

Il presente Disciplinare Tecnico è stato redatto da I.T.P.I. - ISTITUTO TUTELA PRODUTTORI ITALIANI organizzazione giuridicamente riconosciuta.

I.T.P.I. - ISTITUTO TUTELA PRODUTTORI ITALIANI svolge un'azione di promozione strategica dei prodotti realizzati in Italia, attuando piani di azione e di comunicazione in grado di evidenziare il loro alto livello qualitativo.

A tal fine, da sempre i prodotti 100% MADE IN ITALY CERTIFICATE sono accompagnati da un'etichetta che

mette in evidenza le loro caratteristiche.

In un'ottica di continuo miglioramento dei servizi offerti, il presente Disciplinare tecnico verrà aggiornato periodicamente in modo da adattarsi alla evoluzione tecnologica e normativa.



SOMMARIO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	5
2. TERMINI, DEFINIZIONI.....	5
3. QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO.....	6
4. CAMPO DI APPLICAZIONE DELLA CERTIFICAZIONE.....	6
5. ITER DI CERTIFICAZIONE.....	7
6. REQUISITI DI CERTIFICAZIONE DEI PRODOTTI.....	8
6.1. Requisiti generali delle Organizzazioni.....	8
6.1.1. Campo di applicazione della certificazione.....	8
6.1.2. Documenti relativi al prodotto.....	8
6.1.3. Responsabilità Direzione.....	8
6.1.4. Documentazione.....	9
6.1.5. Audit interni.....	9
6.2. Requisiti di prodotto dell'Organizzazione.....	10
6.2.1. Fornitori.....	10
6.2.2. Processo produttivo.....	10
6.2.3. Altri requisiti da sottoporre a verifica.....	11
6.3. Utilizzo del Marchio “SISTEMA IT01 – 100% QUALITA’ ORIGINALE ITALIANA”.....	11
7. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE.....	12
APPENDICE 1 – SETTORE ABBIGLIAMENTO.....	13
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	13
A2 DEFINIZIONI.....	13
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	14
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	14
APPENDICE 2 – SETTORE ACCESSORI MODA.....	15
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	15
A2 DEFINIZIONI.....	15
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	15
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	16
APPENDICE 3 – SETTORE AGROALIMENTARE.....	17
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	17
A2 DEFINIZIONI.....	17



A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	18
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	18
APPENDICE 4 – SETTORE MOBILI DI ARREDO.....	19
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	19
A2 DEFINIZIONI.....	19
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	20
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	20
APPENDICE 5 – SETTORE CALZATURE.....	21
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	21
A2 DEFINIZIONI.....	21
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	22
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	22
APPENDICE 6 – SETTORE COSMETICO.....	23
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	23
A2 DEFINIZIONI.....	23
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	24
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	24
APPENDICE 7 – SETTORE ELETTROMECCANICA.....	25
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	25
A2 DEFINIZIONI.....	25
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	25
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	26
APPENDICE 8 – SETTORE OCCHIALERIA.....	27
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	27
A2 DEFINIZIONI.....	27
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	27
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	28
APPENDICE 9 – SETTORE ORAFO - ARGENTIERO.....	29
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	29
A2 DEFINIZIONI.....	29
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	29
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	30
APPENDICE 10 – SETTORE PARQUET.....	31



A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	31
A2 DEFINIZIONI.....	31
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	31
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	32
APPENDICE 11 – SETTORE PELLETTERIA.....	33
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	33
A2 DEFINIZIONI.....	33
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	33
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	34
APPENDICE 12 – SETTORE DEI PRODOTTI SEMENTIERI.....	35
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	35
A2 DEFINIZIONI.....	35
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	35
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	36
APPENDICE 13 – SETTORE DEGLI STRUMENTI DI SCRITTURA.....	37
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	37
A2 DEFINIZIONI.....	37
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	37
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	38
APPENDICE 14 – SETTORE TESSILE.....	39
A1: SCOPO DELL'APPENDICE.....	39
A2 DEFINIZIONI.....	39
A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE.....	39
A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC.....	40

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo del presente Disciplinare Tecnico è la definizione della procedura e dei requisiti necessari per il rilascio della certificazione SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA da parte degli Organismi di Certificazione accreditati e riconosciuti dall'Istituto per la tutela dei produttori italiani secondo quanto indicato nel DISCIPLINARE TECNICO marchio 100% Made in Italy Certificate - Requisiti per il riconoscimento degli Organismi di Certificazione e per il loro accreditamento ai fini della certificazione " SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA".

Il presente documento è integrato dagli allegati relativi ad alcuni settori merceologici e alle produzioni effettuate conto terzi.

L'applicazione del presente documento e la sua certificazione può aiutare una organizzazione a valorizzare la italianità dei suoi prodotti ed accrescere la fiducia del consumatore e dell'utilizzatore.

2. TERMINI, DEFINIZIONI

Nel presente documento si applicano le definizioni contenute nelle seguenti norme in edizione corrente: UNI EN ISO 9000, UNI EN ISO 19011, così integrate:

Committente: Organizzazione che richiede l'attività di audit per certificare uno o più prodotti nell'ambito

della filiera SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA.

Ispettore o auditor: valutatore qualificato che ha la competenza per le attività di Ispezione sugli operatori e subappaltatori nell'ambito della filiera SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA. **Organizzazione:** insieme di persone e di mezzi, con definite responsabilità, autorità ed interrelazioni che richiede la certificazione SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA.

Nota: l'insieme di responsabilità, autorità ed interrelazioni è generalmente ordinato. L'organizzazione può essere pubblica o privata.

Altre definizioni

Accessori: Prodotti finiti, materiali naturali, metallici, tessili o di altro genere con i quali viene assemblato, completato e arricchito il prodotto.

Categoria merceologica: Si intende 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.

CERTIFICAZIONE "SISTEMA IT01 - 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA"
Certificazione che comporta

la sussistenza di specifici requisiti di prodotto e di sistema sulla base del Disciplinare emesso dall'Istituto per la Tutela dei Produttori Italiani.

Componenti: Parti del prodotto utilizzate per la struttura, il rafforzamento e il modello di altri prodotti. **C/Lavorazione:** Impresa che, con proprio personale, esegue parti di lavorazioni per conto di altra azienda. **C/Terzi:** Impresa che con la propria organizzazione e con i componenti e accessori di altra azienda committente, realizza i prodotti finiti.

Marchio: Costituisce l'elemento che dimostra la conformità alla norma tecnica o al documento di riferimento. L'utilizzo del marchio "100% Made in Italy Certificate" è volontario e può essere concesso da parte di un OdC sulla base dell'audit iniziale e delle sorveglianze svolte sul prodotto per attestarne la conformità. Il marchio "100% Made in Italy Certificate" è che costituisce la garanzia che il Produttore Italiano realizza il prodotto contraddistinto dal marchio stesso in conformità ai requisiti richiamati nel presente disciplinare. **ODC:** si intende l'Organismo di certificazione.

Prodotto: è il bene realizzato interamente in Italia oggetto della certificazione “SISTEMA IT01 – 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA”

Nota1: Si intende realizzato interamente in Italia il prodotto o la merce, classificabile come made in Italy ai sensi della normativa vigente, e per il quale il disegno, la progettazione, la lavorazione ed il confezionamento sono compiuti esclusivamente sul territorio italiano.

Realizzazione interamente in Italia: si intende i prodotti i cui componenti finali sono stati realizzati interamente in Italia così come definito negli allegati di prodotto al presente disciplinare. Nei componenti finali è escluso l'imballo a meno che questo non sia direttamente connesso con l'utilizzo del prodotto come, a titolo di esempio, l'imballo primario nei prodotti cosmetici.

Rintracciabilità: insieme di operazioni attraverso le quali è possibile verificare il percorso di materiali e prodotti all'interno della filiera di produzione e distribuzione “100% MADE IN ITALY CERTIFICATE”, così come indicato nella definizione di prodotto

Subfornitore: Impresa che, con il proprio personale e i propri materiali, realizza componenti e/o il prodotto finito per conto e con marchi di altre imprese o che vende e fornisce beni, prodotti, componenti, servizi o lavorazioni per altra impresa con altro marchio.

Una categoria merceologica può avere delle sottocategorie che ne definiscono in modo più puntuale le funzioni d'uso o modalità di impiego rispetto alla categoria merceologica generale.

3. QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO

La Normativa di riferimento è la seguente:

- a) LEGGE 20 novembre 2009, n. 166: Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 25 settembre 2009, n. 135, recante disposizioni urgenti per l'attuazione di obblighi comunitari e per l'esecuzione di sentenze della Corte di Giustizia della Comunità Europea.
- b) UNI EN ISO/IEC 17065 in edizione corrente.
- c) UNI EN ISO/IEC 17067 in edizione corrente.
- d) Decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445: Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa.
- e) IAF MD25:2023 Criteria for Evaluation of Conformity Assessment Schemes

4. CAMPO DI APPLICAZIONE DELLA CERTIFICAZIONE

Il certificato emesso dall'OdC deve riportare, oltre ai riferimenti al presente documento, almeno:

- a) la ragione sociale dell'Organizzazione;
- b) la sua sede legale;
- c) i siti di produzione coinvolti con la specificazione di quale parte del processo produttivo sia realizzato presso ogni sito;
- d) l'eventuale indicazione generica che la produzione è realizzata interamente o parzialmente presso conto terzisti aventi sedi in Italia;
- e) I riferimenti al fascicolo tecnico emesso dall'Organizzazione completo con titolo e data di emissione;
- f) Il riferimento al regolamento di prodotto emesso dall'Organismo di Certificazione.

Il certificato, oltre alla produzione interamente effettuata in Italia, può indicare che anche la progettazione del prodotto è stata effettuata interamente in Italia.

Le Organizzazioni in possesso di una certificazione accreditata da un Organismo di Accreditamento membro di IAF e/o di EA ai sensi della norma ISO 14001 o da un Organismo accreditato da SAAS ai



sensi della norma SA 8000 e il cui sistema comprende la gestione della realizzazione dei prodotti certificati possono avere sul certificato l'indicazione, rispettivamente, di *Organizzazione con qualità ambientale* e di *Organizzazione con qualità etica*.

In tale caso l'Organizzazione deve annualmente trasmettere all'OdC interessato la necessaria documentazione che attesti il mantenimento di tali certificazioni.

Il certificato rilasciato dall'Organismo di Certificazione ha validità annuale e deve essere sottoposto a verifica di rinnovo a cadenza annuale.

5. ITER DI CERTIFICAZIONE

L'iter per il rilascio della certificazione SISTEMA IT01 – 100% QUALITA' ORIGINALE ITALIANA prevede i seguenti passaggi:

- a) invio della domanda di certificazione e s tipula dell'accordo contrattuale
:
- b) acquisizione e valutazione della documentazione trasmessa, da parte dell'Organizzazione all'Organismo di Certificazione;
- c) pianificazione delle attività di valutazione;
- d) verifica da parte dell'Organismo di certificazione della conformità al "Disciplinare IT01 - 100% Qualità Originale Italiana";
- e) riesame tecnico della documentazione di audit;
- f) decisione in merito al rilascio della certificazione;
- g) in caso di esito positivo, rilascio del certificato avente validità di un anno ed invio eventuali altre comunicazioni;
- h) di un audit di rinnovo annuale.

La durata della verifica in campo è riportata nella la

seguente tabella 1: Tabella 1: tempi di verifica in campo

Numero di prodotti	Durata certificazione	Durata rinnovo	Prodotti da campionare ad ogni audit
1	4 ore	4 ore	1
Da 2 a 5 prodotti	8 ore	8 ore	2
Da 6 a 10 prodotti	12 ore	10 ore	3
Sopra 10 prodotti	Si aggiunge 4 ore alla fascia precedente ogni 5 prodotti	Si aggiunge 2 ore alla fascia precedente ogni 5 prodotti	Si aggiunge 1 prodotto campionato alla fascia precedente ogni 5 prodotti

Ai fine del calcolo della durata delle verifiche per prodotto si intende una linea di prodotti appartenenti alla stessa categoria merceologica.



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

In caso di aziende multisito o di aziende che utilizzano contoterzisti si aggiungono 2 ore per ogni sito aggiuntivo dove si realizzano interamente o parzialmente i singoli prodotti.

L'aggiunta nel certificato dell'indicazione che la progettazione del prodotto è stata effettuata interamente in

Italia comporta un ulteriore aggiunta di 2 ore ogni anno ogni due prodotti campionati. Non sono ammesse riduzioni dei tempi di audit rispetto a quanto indicato nella tabella 1.



6. REQUISITI DI CERTIFICAZIONE DEI PRODOTTI

6.1. Requisiti generali delle Organizzazioni

6.1.1. Campo di applicazione della certificazione

L'Organizzazione deve definire all'interno del fascicolo tecnico (**requisito 5.1.2 A**) quale sia il campo di applicazione della certificazione, ovvero deve identificare i prodotti che intende far certificare secondo il presente Disciplinare.

6.1.2. Documenti relativi al prodotto

A) Fascicolo Tecnico

Per la certificazione di un prodotto l'Organizzazione deve predisporre un fascicolo tecnico, costantemente aggiornato, nella quale emergano le informazioni necessarie per la verifica. Il fascicolo tecnico dovrà riportare le seguenti informazioni:

- a) nome e dati identificativi dell'Organizzazione emittente;
- b) dichiarazione della direzione dell'Organizzazione con cui si impegna a rispettare i requisiti del presente documento e di attuare quanto necessario per garantirne la corretta applicazione;
- c) indicazione del Responsabile per la certificazione;
- d) nome commerciale e tipologia di prodotto;
- e) destinazione del prodotto: B2B, B2C e/o pubblica amministrazione;
- f) descrizione delle componenti di prodotto;
- g) indicazione se il prodotto e le sue componenti sono realizzate interamente dall'organizzazione o se sono parzialmente o interamente prodotto da terzi in Italia;
- h) per ogni componente utilizzato nella realizzazione del prodotto dev'essere specificata provenienza ovvero i siti in cui questo è stato realizzato;
- i) in caso di progettazione la dichiarazione se questa è realizzata interamente dall'organizzazione o se è stata parzialmente o interamente svolta da terzi in Italia;
- j) per ogni prodotto certificato deve essere inserito un diagramma di flusso che specifichi le diverse unità del processo di cui si compone il sistema di produzione e i luoghi in cui queste fasi sono realizzate;
- k) dichiarazione ai sensi del DPR 445/2000 che le dichiarazioni sono vere.

B) invio del fascicolo tecnico

Il fascicolo tecnico deve essere inviato all'OdC prima dell'effettuazione della verifica per permettere all'OdC di verificarne la coerenza con il presente documento e consentire così l'effettuazione della verifica in campo.

6.1.3. Responsabilità Direzione

La Direzione dell'Organizzazione ha i seguenti compiti



A) Dichiarazione

La Direzione deve redigere e diffondere all'interno e all'esterno della Organizzazione la Dichiarazione indicata al punto 5.1.2 A) lettera b).

B) Responsabile interno per la certificazione

La direzione deve nominare il Responsabile interno per la certificazione indicata al punto 5.1.2 A) lettera c) avente il compito e le responsabilità di:

- a) attuare le azioni necessarie affinché l'Organizzazione sia conforme al presente Disciplinare;



- b) riferire alla direzione aziendale in merito all'applicazione del presente Disciplinare mediante una relazione almeno annuale che prenda in esame tutti i requisiti del disciplinare e gli eventuali reclami e non conformità collegate al presente documento;
- c) concordare con la Direzione eventuali azioni di miglioramento per garantire l'efficace applicazione del disciplinare compresa l'immediata attuazione di azioni immediate per la risoluzione di eventuali reclami e segnalazioni;
- d) garantire il controllo della documentazione necessaria alla conformità del Disciplinare;
- e) nel caso in cui gli audit interni o altre situazioni mettano in dubbio l'efficace applicazione del presente documento sospenderne l'applicazione avvisando l'OdC incaricato.

C) Formazione e Addestramento

La Direzione deve fornire e verificare periodicamente la necessità di formazione e dell'addestramento a garantire che il personale coinvolto a qualsiasi titolo nel presente Disciplinare sia competente e consapevole del proprio ruolo stesso mantenendone le registrazioni.

6.1.4. Documentazione

A) Istruzioni e procedure operative e altra documentazione

L'organizzazione deve predisporre le necessarie istruzioni, procedure operative e altra documentazione, anche di tipo informatico, atte a garantire l'efficace attuazione dei requisiti del presente Disciplinare.

Tale documentazione deve essere tenuta sotto controllo ed aggiornata periodicamente.

B) Registrazioni

Devono essere mantenute e conservate registrazioni, aggiornate e complete, relative a tutti i punti pertinenti del presente Disciplinare.

C) Conservazione della documentazione

La documentazione dev'essere mantenuta per la durata minima del tempo nel quale il prodotto è sul mercato e per un ragionevole periodo successivo, tenendo conto della vita del prodotto e comunque per un minimo di 3 anni.

6.1.5. Audit interni

A) Programma audit interni

L'organizzazione deve definire un programma che preveda, almeno annualmente, l'effettuazione di audit interni completi volti ad assicurare il corretto mantenimento del presente Disciplinare.

B) Effettuazione audit interni e follow up

Gli audit interni devono essere effettuati almeno una volta all'anno utilizzando i criteri definiti nella norma



ISO 19001.

Le registrazioni dei risultati dell'audit, comprese le eventuali Azioni (trattamento, analisi causa ed azioni correttive) che derivino da rilievi emersi durante l'audit, devono essere mantenute e riportate al responsabile della certificazione, oltre che rese note al personale interessato dal rilievo.

Nel corso degli audit interni devono inoltre essere sempre verificato il superamento di tutti i rilievi, reclami e segnalazioni ricevute tra un audit e l'altro, comprese quelli dell'audit interno precedente e degli audit esterni.



6.2. Requisiti di prodotto dell'Organizzazione

6.2.1. Fornitori

A) Elenco dei fornitori

L'Organizzazione deve definire, e mantenere aggiornato, un elenco dei conto terzisti e di coloro che effettuano il conto lavorazione.

L'elenco fornitori deve sempre contenere le seguenti informazioni:

- a) nome ed Indirizzi del fornitore;
- b) tipologia di produzione o di progettazione fornita;
- c) Siti dove è svolta la produzione o la progettazione.

B) Accordi contrattuali

Con i fornitori relativi al punto A) deve essere definito un accordo contrattuale o documento equivalente che contenga come minimo:

- a) l'obbligo per il fornitore a svolgere la produzione o la progettazione del prodotto certificato o delle sue componenti finali in Italia;
- b) il divieto di subappaltare la produzione o la progettazione se non concordato con l'Organizzazione stessa, fermo restando l'obbligo di svolgere le attività in Italia;
- c) l'obbligo per il fornitore di accettare la possibilità che l'Organizzazione o l'ODC effettui audit presso di loro.

C) Consegnna dei componenti finali o dei prodotti da parte dei fornitori

L'Organizzazione deve ricevere dal fornitore la necessaria documentazione comprovante il rispetto degli accordi contrattuali indicati al precedente punto B). Tale documentazione deve includere:

- a) dichiarazioni del fornitore;
- b) documentazione attestante in modo evidente il luogo di produzione (esempio fatture, DDT, certificati, specifiche tecniche).

L'Organizzazione deve verificare, al ricevimento o prima di ulteriori usi, che il prodotto o i componenti approvvigionati siano corrispondenti a quanto specificato sui documenti del fornitore, ed all'ordine effettuato, e che quindi siano ritenuti idonei ai fini della presente certificazione.

D) Consegnna degli elaborati di progetto o disegni

L'Organizzazione deve ricevere dal fornitore la necessaria documentazione comprovante il rispetto degli accordi contrattuali indicati al precedente punto B).

6.2.2. Processo produttivo

A) Identificazione dei componenti e del prodotto finito in ingresso



I componenti per la realizzazione di prodotti approvvigionati o i prodotti stessi realizzati da terzi e sottoposti alla presente certificazione devono essere sempre chiaramente identificati in modo che non siano confondibili o miscibili con altri prodotti stoccati.

B) Tracciabilità

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

C) Procedure di rintracciabilità

L'Organizzazione deve stabilire ed attuare una procedura per garantire la rintracciabilità del prodotto e dei componenti realizzati allo scopo di assicurare la corretta applicazione del presente Disciplinare.



D) Prova di rintracciabilità

Allo scopo di verificare l'efficacia delle procedure di cui al precedente punto C) "organizzazione deve predisporre un programma che permetta che almeno una volta all'anno l'Organizzazione effettui la prova di rintracciabilità su un numero significativo per numero e per tipologia di prodotti o di componenti ovvero su tutti fino a 10 prodotti e oltre ai dieci su uno ogni tre prodotti a rotazione nel triennio.

Nota: una prova di rintracciabilità deve essere effettuata nel corso dell'audit dell'OdC relativamente ad almeno uno dei prodotti oggetto della certificazione.

E) Identificazione e immagazzinamento dei componenti realizzati e dei prodotti finiti
Al fine di garantire il mantenimento delle loro caratteristiche, i prodotti in uscita (semilavorati o prodotti finiti) devono essere chiaramente identificati in modo che non siano confondibili o miscibili con altri prodotti stoccati.

F) Bilancio di massa

Per garantire che il prodotto sia realizzato con componenti italiane l'Organizzazione deve stabilire ed attuare una procedura con cui verificare che i quantitativi di prodotto realizzato siano coerenti con i componenti italiani utilizzati. Questo bilancio può essere svolto utilizzando le unità di misura più opportune rispetto al prodotto ovvero unità di peso o di misura.

G) Prova di bilancio di massa

Allo scopo di verificare l'efficacia delle procedure di cui al precedente punto F) "organizzazione deve predisporre un programma che preveda almeno una volta all'anno l'effettuazione della prova di bilancio di massa su un numero significativo per numero e per tipologia di prodotti o di componenti ovvero su tutti fino a 10 prodotti e oltre ai dieci su uno ogni altri tre prodotti, a rotazione nel triennio.

Nota: una prova di bilancio di massa deve essere effettuata nel corso dell'audit dell'OdC relativamente ad almeno uno dei prodotti oggetto della certificazione.

6.2.3. Altri requisiti da sottoporre a verifica

- A) Il Produttore Italiano che intende ottenere/mantenere la certificazione "Made in Italy Certificate" deve assicurare la conformità ai requisiti riportati nel presente disciplinare mediante:
- a) Ambiente di lavorazione ubicato sul territorio italiano;
 - b) Lavorazioni effettivamente svolte in Italia ed eventuali autorizzazioni;
 - c) Approvvigionamento di materie prime, accessori e componenti realizzate da fornitori nazionali;
 - d) Corretta apposizione dei marchi di responsabilità e del titolo;
 - e) Adeguatezza e chiarezza dei contratti di fornitura;
 - f) Disponibilità di procedure atte ad assicurare il mantenimento nel tempo della conformità ai requisiti di certificazione ed utilizzo del marchio;



- g) Capacità di dimostrare la conformità alla regolamentazione cogente per il prodotto.

6.3. Utilizzo del Marchio “SISTEMA IT01 – 100% QUALITA’ ORIGINALE ITALIANA”

L’organizzazione deve stabilire una procedura documentata per la gestione del marchio SISTEMA IT01 – 100% QUALITA’ ORIGINALE ITALIANA” la cui applicazione deve essere verificata dall’OdC.



7. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

Al termine della verifica l'OdC rilascia eventualmente dei rilievi.

Questi si suddividono in due livelli di cui in tabella 2 facciamo alcuni esempi non esaustivi, ovvero:

- a) Non Conformità **Maggiore (NCM)**: rilievo bloccante fino al suo superamento effettuato con adeguata risoluzione (trattamento), analisi causa e rimozione della causa (Azione Correttiva). La Non Conformità viene rilasciata in caso quanto riscontrato metta in dubbio l'italianità del prodotto o uno dei requisiti del capitolo 5 non sia integralmente applicato.
- b) **Non Conformità minore (NCm)**: rilievo non bloccante in quanto non mette in dubbio l'italianità del prodotto; viene inoltre rilasciato nel caso in cui uno dei requisiti del capitolo 5 sia parzialmente applicato. Per le osservazioni l'Organizzazione deve presentare prima del rilascio o della estensione o del rinnovo della certificazione un adeguato piano di azioni contenente il trattamento, l'analisi della causa e l'azione correttiva per la sua rimozione. In caso le osservazioni non siano state rimosse completamente o solo in minima parte nell'audit successivo devono diventare NCM.

Possono essere rilasciate raccomandazioni per migliorare l'applicazione Disciplinare IT01 - 100% Qualità Originale Italiana purché non siano rientrino nei casi sopra indicati e classificabili quindi come non conformità.

Tabella 2: esempi di NCM e di NCm

10	Esempi di NCM	Esempi di NCm
5.1.2 Documenti	- Assenza del fascicolo tecnico - assenza o incompletezza di uno o più dei contenuti richiesti	Errori formali nel fascicolo tecnico che non <u>negiudicano il contenuto</u>
5.1.3 Responsabilità della direzione	- Assenza dichiarazione - mancata nomina Responsabile interno - mancata redazione relazione annuale - mancata registrazione dei reclami o delle segnalazioni - mancata identificazione risorse coinvolte	- Incompletezza non grave della relazione annuale - incompleta registrazione delle attività di formazione
5.1.4 Documentazion	Assenza o perdita di registrazioni importanti	Carente conservazione della
5.1.5 Audit interni	Mancata effettuazione audit interni annuali	Parziale effettuazione audit interni parziali
5.2.1 Fornitori	- Assenza o incompletezza elenco - Assenza o incompletezza degli accordi contrattuali o equivalenti	mancata programmazione audit o visite sui fornitori.
5.2.2 Processo Produttivo	- Assenza o incompletezza non giustificata delle prove di rintracciabilità annuale - assenza di identificazione delle aree di stoccaggio o dei prodotti o dei suoi componenti	- parziale e giustificata effettuazione delle prove di rintracciabilità purché sia stato preso l'impegno a completarle entro i primi tre mesi dell'anno successivo



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

In caso di NCM l'iter di certificazione, estensione o rinnovo viene sospeso fino al suo superamento dimostrato e verificato mediante audit di follow up in campo o documentale; Quanto non indicato nel presente documento segue le regole di accreditamento relative alla ISO/IEC 17065.



APPENDICE 1 – SETTORE ABBIGLIAMENTO

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per i Produttori Italiani del settore dell'Abbigliamento.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di **abbigliamento realizzato** utilizzando anche fibra naturale, artificiale o sintetica di importazione:
 - i. capispalla (giacche e giacconi);
 - ii. camiceria (prodotti naturali o fibre);
 - iii. maglieria (prodotti naturali o fibre);
 - iv. jeanseria;
 - v. gonne e pantaloni;
 - vi. calze e calzini;
 - vii. intimo e corsetteria.
- b) Destinazione: Prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Confezionamento.
- d) Risoluzione: prodotti finiti.

La certificazione può essere rilasciata i prodotti finiti destinati al mercato e la tracciabilità relativa alla loro italianità deve essere garantita almeno alle materie prime, accessori e componenti utilizzati direttamente per la loro realizzazione come ad esempio bottoni, tessuti lavorati o altro.

A2 DEFINIZIONI

Prodotti Abbigliamento: tutti i prodotti indicati al punto a) del paragrafo precedente che, allo stato grezzo, di semilavorati, lavorati, semimanufatti, manufatti, semiconfezionati o confezionati, composti da fibre tessili qualunque sia il procedimento di mischia e di unione utilizzato.

Materie prime: Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di produzione di prodotti abbigliamento, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:
a) Filati;
b) Fibre naturali;



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

- c) Fibre sintetiche o artificiali;
- d) Fibre discontinue, non cordate, nè pettinate, nè altrimenti preparate per la filatura o materiali chimici o paste tessili;
- e) Pelli grezze wet-blue.



A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione dei prodotti

oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno;
- b) Modellistica;
- c) Sviluppo taglie;
- d) Piazzamento;
- e) Faldatura;
- f) Taglio;
- g) Cucitura;
- h) Stiratura;
- i) Piegatura;
- j) Imballaggio.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L’organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 4.



APPENDICE 2 – SETTORE ACCESSORI MODA

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per i Produttori Italiani del settore degli Accessori Moda.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di prodotti Accessori Moda:
 - i. Cappelli;
 - ii. Sciarpe;
 - iii. Guanti.
- b) Destinazione: Prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - v. Disegno e progettazione;
 - vi. Classificazione prodotto o merce;
 - vii. Lavorazioni;
 - viii. Confezionamento.
- d) Risoluzione: prodotti finiti.

La certificazione può essere rilasciata i prodotti finiti destinati al mercato e la tracciabilità relativa alla loro italiane deve essere garantita almeno alle materie prime, accessori e componenti utilizzati direttamente per la loro realizzazione come ad esempio tessuti lavorati o altro.

A2 DEFINIZIONI

Prodotti accessori moda: i prodotti utilizzati come accessorio per l'abbigliamento con la funzione di completamento e miglioramento di quest'ultimo.

Materie prime: Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di produzione di prodotti abbigliamento, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Pellame;
- b) Lana;
- c) Filati;
- d) Tessuti;
- e) Varie.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione dei prodotti oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno;
- b) Selezione materie prime;
- c) Taglio;
- d) Cucitura;



- e) Trapuntatura;
- f) Stiratura;
- g) Guarnizioni e ricami;
- h) Imballaggio.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 4.



APPENDICE 3 – SETTORE AGROALIMENTARE

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per i Produttori Italiani del settore Agroalimentare. La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di prodotti agroalimentari:
 - i. Bevande;
 - ii. Carni (e frattaglie) fresche e loro preparazione;
 - iii. Condimenti;
 - iv. Formaggi;
 - v. Grassi (burro, margarina, oli);
 - vi. Pasta fresca e secca;
 - vii. Prodotti di panetteria, pasticceria, biscotteria e confetteria;
 - viii. Pesci, molluschi e crostacei;
 - ix. Prodotti di origine animale (miele, prodotti caseari di vario tipo escluso il burro);
 - x. Prodotti vegetali allo stato naturale o trasformati;
 - xi. Prodotti di tabacco.
- b) Destinazione: consumo.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Confezionamento.
- d) Risoluzione: prodotti finiti.

La certificazione può essere rilasciata i prodotti finiti destinati al mercato e la tracciabilità relativa alla loro italiane deve essere garantita almeno alle materie, utilizzate direttamente per la loro realizzazione come ad esempio per la passata di pomodoro i pomodori e gli altri componenti il sugo.

A2 DEFINIZIONI

Prodotto Agroalimentare: bene concernente l'agricoltura e l'industria di trasformazione dei suoi prodotti in generi alimentari.

Materie prime: ai fini della certificazione “Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di produzione di prodotti agroalimentari oggetto della presente appendice, le materie prime devono essere prodotte interamente in Italia ovvero



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

derivanti da coltivazione italiana.

Possono essere esteri solo ed esclusivamente gli organi di propagazione: semi, similari o eccezionalmente materie prime equipollenti.

Ai fini esemplificativi si intendono per materie prime:

- a) Cereali;
- b) Latte;
- c) Ortaggi;
- d) Frutta;



- e) Verdura;
- f) Spezie ed erbe aromatiche;
- g) Tabacco.

In casi particolari ed eccezionali sono ammesse materie prime provenienti da paesi esteri, di qualità pari o superiore a quella italiana nel rispetto delle norme igienico-sanitarie e di sicurezza. È richiesta certificazione o documentazione equipollente. Il produttore è tenuto a riportare rigorosamente in etichetta la presenza di materie prime di origine EU ed Extra EU, in linea con quanto previsto dalla normativa antifrode del Ministero delle Politiche Agricole ed Agroalimentari.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione dei prodotti oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Produzione di materie prime alimentari;
- b) Trasformazione;
- c) Confezionamento;
- d) Etichettatura;
- e) Imballaggio;
- f) Distribuzione.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L’ODC

L’organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 1 per le produzioni primarie (ortaggi, pescato, frutta, ecc.) e IAF 3 per i prodotti lavorati.



APPENDICE 4 – SETTORE MOBILI DI ARREDO

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per i Produttori Italiani del settore dei Mobili di Arredo.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di arredo anche utilizzando materiale naturale, artificiale o sintetica di importazione:
 - i. Mobili in legno (o da derivati del legno);
 - ii. Mobili imbottiti (divani, poltrone, ecc.);
 - iii. Materassi;
 - iv. Mobili in altri materiali (plastica, ferro, alluminio, ecc.);
 - v. Tessile d'arredamento e di complemento (cuscini, piumoni, ecc.);
 - vi. Soprammobili (posacenere, vasi, cristallerie, argenterie, quadri specchi ecc.);
 - vii. Profili;
 - viii. Infissi;
 - ix. Lampadari (da tavolo, da terra, da parete, da soffitto in qualsiasi materiale);
 - x. Utensileria (posate, pentole, piatti, bicchieri, ecc.);
 - xi. Arredobagno.
- b) Destinazione:
 - i. Mobili per civile abitazione (salotti, cucine, bagno, ecc.);
 - ii. Mobili per ufficio o negozi;
 - iii. Mobili industriali (industria o grande distribuzione);
 - iv. Mobili da barche;
 - v. Mobili per interni ed esterni.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Assemblaggio. Risoluzione: prodotti finiti.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di produzione dell'Arredo e loro componenti, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) componenti di base del mobile quali, ad esempio, tessuti di rivestimento, legni, imbottiture, pannellerie, acciai, vetri, piani da lavoro, ecc.;



- b) accessori e componenti del mobile con effetto sulla qualità quali, ad esempio, maniglie, cerniere, elementi meccanici e di aspirazione, motorizzazioni, elettrodomestici ad incasso, ecc.;

Non sono considerate materie prime:

- a) minuterie meccaniche;
- b) accessori e componenti utilizzati per l'imballaggio, la presentazione e la documentazione a corredo del prodotto stesso;
- c) accessori e componenti con dimostrabile irreperibilità a livello di produzione nazionale.



A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione "100% Made in Italy Certificate", limitatamente all'attività di produzione dell'Arredo e loro componenti, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno e Progettazione;
- b) Scelta delle materie prime;
- c) Acquisizione materie prime;
- d) Sezionatura;
- e) Montaggio;
- f) Incollaggio;
- g) Bordatura;
- h) Verniciatura;
- i) Finitura;
- j) Imballaggio;
- k) Spedizione.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 23 oppure nei settori IAF 4, 5, 6, 15 o 17 a seconda della componente principale del mobile.

Inoltre dovrà verificare, oltre a quanto indicato nei requisiti del disciplinare anche la documentazione relativa alla conformità ai requisiti di legge quali, ad esempio, reazione al fuoco, assenza di sostanze pericolose, ecc.



APPENDICE 5 – SETTORE CALZATURE

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per i Produttori Italiani delle Calzature.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di calzature:
 - i. Scarpe con o senza tacco da interno o da esterno;
 - ii. Stivali di vario tipo;
 - iii. Sandali di vario tipo;
 - iv. Calzature speciali concepite per un'attività sportiva;
 - v. Scarpe da ballo;
 - vi. Calzature in unico pezzo in gomma o plastica;
 - vii. Calosce portate sopra altre calzature;
 - viii. Calzature ortopediche.
- b) Destinazione: Prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - v. Disegno e progettazione;
 - vi. Classificazione prodotto o merce;
 - vii. Lavorazioni;
 - viii. Confezionamento.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Prodotti calzaturieri: per calzature si intendono tutti i prodotti dotati di suole che proteggono o coprono il piede, dai sandali, la cui superficie esterna è fatta semplicemente di lacci o strisce regolabili, fino agli stivali la cui superficie esterna copre gamba e coscia.

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di prodotti

calzaturieri, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) cuoi, come: cuoio in crosta, cuoio conciato ed essiccato, cuoio bulgaro, ecc.;
- b) pellami di origine animale;
- c) succedanei del cuoio;
- d) tessuti;
- e) filati;
- f) gomma;
- g) legno;
- h) sughero;



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

- i) plastica;
- j) pelli grezze wet-blue.



A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione "100% Made in Italy Certificate", limitatamente all'attività di fabbricazione di prodotti calzaturieri, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Modelleria;
- b) Taglio;
- c) Cucitura;
- d) Montaggio;
- e) Finissaggio;
- f) Confezionamento;
- g) Imballaggio;
- h) Spedizione.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 5

Inoltre dovrà verificare, oltre a quanto indicato nei requisiti del disciplinare anche la capacità di dimostrare la conformità alla regolamentazione cogente per l'ambiente di lavoro e la sicurezza (DPI, ecc. e la conformità alla regolamentazione cogente per il controllo dei sottoprodotti di lavorazione, dei materiali di risulta e dei rifiuti.



APPENDICE 6 – SETTORE COSMETICO

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per i Produttori Italiani di Cosmetici.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di cosmetici:
 - i. Creme, emulsioni, lozioni, gel e oli per la pelle (mani, piedi, viso, ecc.);
 - ii. Maschere di bellezza (ad esclusione dei prodotti per il peeling);
 - iii. Saponi da toletta, saponi deodoranti, ecc.;
 - iv. Profumi, acque da toletta ed acqua di Colonia;
 - v. Preparazioni per bagni e docce (sali, schiume, oli, gel, ecc.);
 - vi. Prodotti per la depilazione;
 - vii. Deodoranti ed antisudoriferi;
 - viii. Prodotti per il trattamento dei capelli;
 - ix. Prodotti per la rasatura (saponi, schiume, lozioni, ecc.);
 - x. Prodotti per il trucco e lo strucco del viso;
 - xi. Prodotti per l'igiene dei denti e della bocca;
 - xii. Prodotti per l'igiene delle unghie e lacche per le stesse;
 - xiii. Prodotti per l'igiene intima esterna;
 - xiv. Prodotti solari;
- b) Destinazione: Prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Confezionamento.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Prodotti cosmetici: qualsiasi sostanza o miscela destinata ad essere applicata sulle superfici esterne del corpo umano (epidermide, sistema pilifero e capelli, unghie, labbra, organi genitali esterni) oppure sui denti e sulle mucose della bocca allo scopo esclusivamente o prevalentemente di pulirli, profumarli, modificarne l'aspetto, proteggerli, mantenerli in buono stato o correggere gli odori corporei.

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

produzione di prodotti cosmetici, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Tensioattivi: ingredienti fondamentali per produrre i tensioliti, cui appartengono shampoo, bagnoschiuma e gli altri cosmetici per la detergenza;
- b) Emulsionanti e solubilizzanti: si trovano nelle emulsioni, cioè prodotti formati dalla mescolanza di una fase acquosa ed una oleosa, come creme, latti, balsami;
- c) Lipidi: ingredienti fondamentali per le emulsioni e rientrano nella composizione anche di rossetti, stick per labbra ed altri prodotti a base grassa;



- d) Additivi reologici e filmogeni: servono a dare al cosmetico la consistenza e la scorrevolezza voluta e sono costituenti fondamentali dei gel;
- e) Umettanti;
- f) Antiossidanti e sequestranti;
- g) Conservanti e pigmenti;
- h) Ausiliari e intermedi;
- i) Sostanze funzionali: principi attivi.

In casi particolari ed eccezionali sono ammesse materie prime provenienti da Paesi esteri, di qualità pari o superiore a quella italiana nel rispetto delle norme igienico-sanitarie e di sicurezza.

È richiesta certificazione o documentazione equipollente.

Il produttore è tenuto a riportare rigorosamente in etichetta la presenza di materie prime di origine EU ed Extra EU, in linea con quanto previsto dalla normativa antifrode.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione "100% Made in Italy Certificate", limitatamente all'attività di fabbricazione di prodotti cosmetici, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Progettazione;
- b) Acquisizione materie prime;
- c) Miscelazione;
- d) Manipolazione;
- e) Confezionamento;
- f) Etichettatura;
- g) imballaggio.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 12.



APPENDICE 7 – SETTORE ELETTROMECCANICA

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore Elettromeccanico.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni dell'elettromeccanica:
 - i. Componentistica elettronica;
 - ii. Sistemi per gli impianti che utilizzano l'elettricità;
 - iii. Impianti di illuminazione.
- b) Destinazione: Realizzazione di macchine e linee di trasmissione dell'elettricità.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Assemblaggio.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Prodotti elettromeccanici: i prodotti elettromeccanici sono quelli in cui l'energia elettrica si trasforma in un movimento meccanico di qualsiasi tipo o che muta l'energia meccanica in energia elettrica.

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all'attività di produzione di prodotti **elettromeccanici**, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Circuiti stampati e Componenti elettroniche, correlati da test o certificazioni o prove di Istituti europei, nipponici, coreani ovvero altra nazione equipollente. Sono ammessi componenti con Certificazione CE di origine europea, nipponica, coreana ovvero altra nazione di equipollente qualità per accessori come ventilatori, connettori, etc. mentre Trasformatori, carpenterie e cablaggi devono essere di produzione italiana.

Il produttore è tenuto a riportare rigorosamente in etichetta la presenza di materie prime di origine EU ed Extra EU, in linea con quanto previsto dalla normativa antifrode.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

Ai fini della certificazione "100% Made in Italy Certificate", limitatamente all'attività di fabbricazione di prodotti

elettromeccanici, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Progettazione;
- b) Analisi;
- c) Acquisizione materie prime;
- d) Assemblaggio;
- e) Collaudo;
- f) Controllo qualità;
- g) Imballaggio.



A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 19.



APPENDICE 8 – SETTORE OCCHIALERIA

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore della Occhialeria.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. Occhiali da vista;
 - ii. Occhiali da sole;
 - iii. Occhiali da protezione.
- b) Destinazione: prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Assemblaggio.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Prodotti da occhialeria: strumenti per la protezione degli occhi o la correzione di difetti della vista, costituito da una coppia di lenti inserita in una montatura che poggia sul naso o sulle orecchie.

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione dei prodotti, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Acetato di cellulosa;
- b) Placchette;
- c) Naselli anatomici;
- d) Gancini;
- e) Terminali;
- f) Minuterie;
- g) Profili per cerchi.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di fabbricazione di prodotti



da occhialeria, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno;
- b) Acquisizione materie prime;
- c) Realizzazione di lenti;
- d) Sagomatura;
- e) Incisione;
- f) Realizzazione aste;
- g) Realizzazione frontali;
- h) Burattura;



- i) Galvanizzazione;
- ii) Verniciatura;
- iii) Assemblaggio;
- iv) Rifinitura;
- v) Confezionamento.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 23.



APPENDICE 9 – SETTORE ORAFO - ARGENTIERO

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore Orafo - Argentiero.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. accessori per la persona: braccialetti, orecchini, girocolli e catene, anelli, cavigliere, orologi, ciondoli, ecc.;
 - ii. soprammobili: vasi, cornici, ecc.;
 - iii. utensileria in argento e cristallo come posate.
- b) Destinazione: prodotti per la persona e per la casa.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Confezionamento.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di

oreficeria oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) le leghe di metalli preziosi nelle seguenti forme;
 - b) ogni prodotto ricavato da fusione a titolo pari o superiore a 995 millesimi;
 - c) le polveri prodotte con processi di natura chimica o elettrochimica o meccanica;
 - d) le leghe brasanti, ad eccezione delle leghe per saldature «ad argento» destinate ad impieghi industriali estranei alla lavorazione dei metalli preziosi;
 - e) accessori e componenti del gioiello quali gemme, perle, coralli, cammei, ecc.
- Non sono considerate materie prime;
- f) accessori e componenti utilizzati per l’imballaggio, la presentazione e la documentazione a corredo del prodotto stesso;
 - g) metalli preziosi allo stato puro, gemme, accessori e componenti per i quali non sono disponibili coltivazioni e/o lavorazioni nazionali.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

di fabbricazione di prodotti del settore **orafò - argentiero**, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno e progettazione;
- b) Fusione lega;
- c) Saldatura;
- d) Realizzazione struttura;
- e) Incastonatura;
- f) Incisione;



- g) Lucidatura;
- h) Finitura;
- i) Confezionamento;
- j) Etichettatura;
- k) Imballaggio.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 23.



APPENDICE 10 – SETTORE PARQUET

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore della produzione di Parquet.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. Massiccio senza incastri sui bordi, grezzo da finire in opera;
 - ii. Massiccio con incastri sui bordi, grezzo da finire in opera;
 - iii. Massiccio con incastri sui bordi, prefinito;
 - iv. Massiccio con incastri uncinati sui bordi, prefinito;
 - v. Multistrato prefinito;
 - vi. Intarsiato prefinito;
 - vii. Intarsiato massiccio da finire in opera;
 - viii. Intagliato massiccio da finire in opera.
- b) Destinazione: Pavimentazione interna ed esterna.
- c) Fasi:
 - i. Scelta delle materie prime;
 - ii. Progettazione;
 - iii. Produzione;
 - iv. Messa in opera.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione di Parquet, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime le essenze: il legno che viene lavorato al fine di ottenere il prodotto Parquet.

Esistono tanti tipi di essenze, che variano per colore, tonalità e tipo di venatura.

Tutte le materie prime devono essere di prima scelta, indipendentemente dal Paese di provenienza, ma devono arrivare in Italia sottoforma di essenze e quindi di tavolato o Frisé non lavorato.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente ai prodotti oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

produttivo:

- a) Disegno e progettazione;
- b) Realizzazione
- c) Etichettatura;
- d) Imballaggio;
- e) Eventuale messa in opera.



A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 6.



APPENDICE 11 – SETTORE PELLETTERIA

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore del settore Pelletteria.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. Borse e Borselli uomo/donna;
 - ii. Valigeria;
 - iii. Borsoni;
 - iv. Cinture uomo/donna;
 - v. Portachiavi;
 - vi. Portafogli e portamonete.
- b) Destinazione: prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - i. Disegno e progettazione;
 - ii. Classificazione prodotto o merce;
 - iii. Lavorazioni;
 - iv. Confezionamento.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione di prodotti di pelletteria, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Cuoi, come: cuoio in crosta, cuoio conciato ed essiccato, cuoio bulgaro, ecc.;
- b) Pellami di origine animale;
- c) Pellami sintetici, come vilpelle;
- d) Succedanei del cuoio;
- e) Tessuti;
- f) Filati;
- g) Gomma;
- h) Pelli grezze wet-blue;
- i) Minuterie metalliche.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

produzione di prodotti di pelletteria, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno;
- b) Modelleria;
- c) Taglio;
- d) Cucitura;
- e) Rifinitura;



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

- f) Confezionamento;
- g) Imballaggio.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 5.



APPENDICE 12 – SETTORE DEI PRODOTTI SEMENTIERI

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore del settore dei Prodotti Sementieri. La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. Sementi per colture erbacee da pieno campo;
 - ii. Sementi per colture erbacee ortive, ornamentali e da fiore;
 - iii. Sementi di piante agrarie arboree ed arbustive;
 - iv. Materiali di moltiplicazione costituiti da tuberi, bulbi, rizomi e simili;
 - v. Miscugli.
- b) Destinazione:
 - vi. Consumo;
 - vii. Trasformazione industriale;
 - viii. Ornamento prodotti per la persona.
- c) Fasi:
 - v. Disegno e progettazione;
 - vi. Classificazione prodotto o merce;
 - vii. Lavorazioni;
 - viii. Confezionamento.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione di prodotti sementieri oggetto della presente appendice si intendono per materie prime:

- a) Semi di prima generazione (ove non possibile per la particolarità di prodotto, si intendono per materie prime i semi di seconda generazione);
- b) Acqua;
- c) Terriccio e fertilizzanti.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione di prodotti sementieri oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

- a) Progettazione;
- b) Lavorazione terreno;
- c) Semina;
- d) Concimazione;
- e) Irrigazione;
- f) Raccolta;
- g) Confezionamento;
- h) Imballaggio.



A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 1.



APPENDICE 13 – SETTORE DEGLI STRUMENTI DI SCRITTURA

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore del settore degli Strumenti di Scrittura.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. Penne: a sfera; roller; ink gel; stilografiche; multifunzione;
 - ii. Matite: in legno; portamine;
 - iii. Evidenziatori;
 - iv. Pennarelli: per carta; per lavagna; per lucidi; semipermanenti; permanenti.
- b) Destinazione:
 - v. Prodotti per la persona;
 - vi. Prodotti per la casa, negozi e uffici.
- c) Fasi:
 - ix. Disegno e progettazione;
 - x. Classificazione prodotto o merce;
 - xi. Lavorazioni;
 - xii. Confezionamento.
- d) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. - Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione degli Strumenti di Scrittura e loro componenti, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Celluloide;
- b) Legno;
- c) Titanio;
- d) Oro;
- e) Argento;
- f) Acrilico;
- g) Avorio;
- h) Grafite;
- i) Varie.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE

Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione degli



MADE IN ITALY CERTIFICATE – Requisiti per la Certificazione

Strumenti di Scrittura, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Progettazione;
- b) Conificatura;
- c) Intestatura;
- d) Tornitura.



A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L'organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 23.



APPENDICE 14 – SETTORE TESSILE

A1: SCOPO DELL'APPENDICE

La presente appendice integra il “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto Tutela Produttori Italiani”, ente istitutivo del marchio “100% Made in Italy Certificate” per il settore del Settore Tessile.

La presente appendice definisce i criteri per:

- a) Tipologia di applicazioni del settore:
 - i. Coperte;
 - ii. Copritavoli;
 - iii. Lenzuola, cuscini, materassi;
 - iv. Asciugamani;
 - v. Tendaggi;
 - vi. Tessuti per arredamento.

Destinazione:

- i. Prodotti per la persona;
- ii. Prodotti per la casa, negozi e uffici.
- b) Fasi:
 - xiii. Disegno e progettazione;
 - xiv. Classificazione prodotto o merce;
 - xv. Lavorazioni;
 - xvi. Confezionamento.
- c) Risoluzione: Prodotti finiti.

A2 DEFINIZIONI

La presente appendice adotta le definizioni riportate nel “Disciplinare Sistema IT01” del “I.T.P.I. – Istituto

Tutela Produttori Italiani” con le seguenti modifiche ed integrazioni:

Materie prime: ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione di prodotti tessili, oggetto della presente appendice, si intendono per materie prime:

- a) Filati;
- b) Fibre naturali;
- c) Fibre sintetiche o artificiali;
- d) Fibre discontinue, non cordate, nè pettinate, nè altrimenti preparate per la filatura o materiali chimici o paste tessili;
- e) Pelli grezze;
- f) wet-blue.

A3 PROCESSO DI LAVORAZIONE



Ai fini della certificazione “100% Made in Italy Certificate”, limitatamente all’attività di produzione di prodotti tessili, oggetto della presente appendice, si elencano le fasi del processo produttivo:

- a) Disegno;
- b) Acquisizione materie prime;
- c) Pretrattamento;
- d) Tintura;
- e) Lavaggio;
- f) Finissaggio;
- g) Asciugatura;
- h) Confezionamento;
- i) Imballaggio.

A4 REQUISITI DI COMPETENZA PER L'ODC

L’organismo di certificazione dovrà utilizzare per le attività di audit e di delibera Lead auditor qualificati o qualificabili per la ISO 9001 settore IAF 4 o 5 a seconda della tipologia di tessile.