

CERTIFICAZIONE PPS

Certificazione di Processo,
Prodotto e Servizio a fronte
di una Norma Nazionale
o Internazionale



DESTINATARI

- Alle aziende B2B e B2C di qualsiasi settore che vogliono valorizzare il proprio processo produttivo o il proprio prodotto servizio garantendone le specifiche o le caratteristiche rispetto ad una norma nazionale o internazionale
- Alle aziende che vogliono garantire il rispetto di specifiche contrattuali con i propri clienti rispetto a standard nazionali o internazionali

IL CONTESTO

Insieme agli obblighi di legge, si stanno diffondendo sempre di più standard volontari per valorizzare e differenziare i prodotti in un mercato caratterizzato da una forte competizione tra le imprese. La certificazione PPS consente alle imprese di valorizzare la gestione del proprio Processo produttivo, il proprio Prodotto o il proprio Servizio garantendone le caratteristiche e le performance rispetto a norme o altri standard nazionali e internazionali. Inoltre, in funzione delle

necessità dell'azienda, la Certificazione PPS può garantire tanto aspetti di sicurezza nel suo utilizzo, quanto requisiti di tipo ambientale, etici e di corrispondenza con requisiti normativi. La certificazione PPS concorre quindi ad incrementare il grado di fiducia, ad accrescere l'informazione sul mercato ed a migliorare la concorrenza e gli scambi commerciali per favorire una migliore qualità di prodotti e servizi a vantaggio di tutta la collettività.

IL SERVIZIO

Il servizio consiste nella effettuazione di audit aventi come base norme di processo, di prodotto o di servizio.

Gli audit possono essere facilmente integrati con altri servizi di certificazione e in particolare con quelli relativi alla certificazione ISO 9001.

Alcuni esempi di norme per le quali Certiquality rilascia la certificazione di conformità sono le seguenti:

- UNI EN 15713:2009: Distruzione sicura dei documenti
- UNI EN ISO 15378:2011: Materiale imballaggio primario per prodotti medicinali
- UNI EN 13816: 2002: Trasporto pubblico passeggeri. Definizione, obiettivi e misurazione della qualità del servizio
- UNI EN 15489:2007: Gestione dei documenti di archivio
- UNI EN ISO 11137-1:2006: Sterilizzazione dei prodotti sanitari. Radiazione. Requisiti per lo sviluppo, la convalida e il controllo sistematico dei processi di sterilizzazione per i dispositivi medici.
- UNI 11381:2010: Ambienti delle industrie alimentari. Sistemi di monitoraggio degli insetti
- ISO 15621: Ausili per l'incontinenza. Linea guida generali di valutazione
- UNI ISO 29990:2011: Servizi per l'apprendimento relativi all'istruzione e alla formazione non formale
- UNI EN ISO 14155:2011: Progettazione, esecuzione, registrazione e stesura del rapporto di indagini cliniche condotte su soggetti umani
- UNI EN ISO 14040:2006 e 14044:2009: Conformità degli studi di Life Cycle Assessment
- UNI EN 15038:2009: Servizi di traduzione
- UNI CEI EN 15900: Servizi di efficienza energetica - Definizioni e requisiti
- UNI EN 11034:2003: Servizi all'infanzia
- UNI EN 15593:2008: Gestione dell'igiene nella produzione di imballaggi destinati ai prodotti alimentari.

VANTAGGI

- Aumenta il valore aggiunto del processo produttivo, del prodotto o del servizio e aiuta a gestire il rischio prodotto.
- Fornisce un valido supporto per dimostrare e comunicare la qualità intrinseca di un prodotto o di un servizio o la sua qualità etica, ambientale o di un suo sicuro utilizzo.
- Fornire una dimostrazione della rispondenza della gestione di un processo di produzione rispetto ad una norma nazionale o internazionale.
- Aiuta ad evitare accuse di pubblicità ingannevole basata su affermazioni non dimostrabili.
- È uno strumento di chiarezza nelle relazioni tra cliente e fornitore.
- Facilita un eventuale processo di qualifica nel caso di produzione conto terzi.

ITER DI CERTIFICAZIONE

In funzione dello specifico standard, sono previsti controlli documentati e audit in campo.

Al termine dell'iter di certificazione viene rilasciato un certificato che attesta la rispondenza del processo, del prodotto o del servizio rispetto alla norma di riferimento.

Può essere necessaria l'effettuazione di prove analitiche in caso la norma lo richieda.