

Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

Ufficio Generale Coordinamento Tecnico

Posta elettronica certificata: commiservizi@postacert.difesa.it

Posta elettronica: commiservizi@commiservizi.difesa.it

Sito internet: www.commiservizi.difesa.it

Prot. N. 0007980

Roma, 11 maggio 2015

DIRETTIVA SULL'ESECUZIONE CONTRATTUALE **DEI MATERIALI DI COMMISSARIATO**

anno 2015

INDICE

Indice.....	pag. I
1. Premessa e fonti normative.....	pag. 1
2. Oggetto e scopo dell'esecuzione contrattuale.....	pag. 1
3. Quadro organizzativo.....	pag. 3
4. Campioni di produzione.....	pag. 4
5. Attività dell'Ente esecutore.....	pag. 6
6. Pianificazione dell'attività di vigilanza sulle lavorazioni.....	pag. 7
a. Designazione degli Ufficiali incaricati della sorveglianza sulle lavorazioni.....	pag. 8
b. Programmazione dei tempi e delle modalità di esecuzione della sorveglianza sulle lavorazioni.....	pag. 9
7. Attività di vigilanza sulle lavorazioni.....	pag. 11
a. Rispondenza delle procedure al "piano di qualità".....	pag. 12
b. Conformità tecnica della produzione, campionatura ed analisi di laboratorio.....	pag. 14
(1) Campionatura.....	pag. 15
(2) Analisi di laboratorio.....	pag. 17
c. Obblighi di codificazione NATO.....	pag. 17
d. Obbligo di "tracciabilità dei flussi finanziari".....	pag. 18
8. Segnalazione di inconvenienti, difetti e difformità.....	pag. 19
9. Verbale di visita tecnica.....	pag. 20
10. Conclusione dell'esecuzione contrattuale. Certificazione di approntamento alla verifica di conformità. Controllo centesimale.....	pag. 24
11. Relazione di esecuzione contrattuale.....	pag. 25

ALLEGATO:

Facsimile di verbale di visita tecnica.....	
---	--

1. PREMESSA E FONTI NORMATIVE

Il D.P.R. 15 novembre 2012 n. 236 “Regolamento recante disciplina delle attività del Ministero della Difesa in materia di lavori, servizi e forniture, a norma dell'articolo 196 del decreto legislativo 12 aprile 2006, n. 163”, al Titolo IV “contratti pubblici relativi a forniture e servizi” ha ridefinito procedure che prima erano regolamentate dal D.M. 200/2000.

Pertanto, al fine di recepire le novità procedurali apportate dal citato D.P.R., si è reso necessario emanare una nuova direttiva sull'esecuzione contrattuale relativa alle forniture di materiali il cui approvvigionamento rientra nella competenza della Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali. In particolare la presente direttiva:

- abroga e sostituisce la direttiva n. 16422 datata 17 giugno 2013;
- garantisce una maggiore efficienza ed efficacia all'azione amministrativa della Direzione Generale.
- disciplina compiutamente l'intero settore ed abroga ogni altra disposizione in materia.

A tutela degli interessi sia dell'Amministrazione della Difesa sia delle ditte accorrenti alle gare ed in ossequio al principio della trasparenza, la direttiva è visibile sul sito “internet” della Direzione Generale www.commiservizi.difesa.it.

2. OGGETTO E SCOPO DELL'ESECUZIONE CONTRATTUALE

Nel processo di approvvigionamento dei materiali di commissariato, le norme sull'esecuzione contrattuale disciplinano la fase intermedia fra la aggiudicazione della fornitura e la verifica di conformità della partita (collaudo). Le norme che seguono sono, pertanto, armonizzate con quelle

contenute nelle disposizioni e nelle direttive della Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali che regolano l'aggiudicazione e la verifica di conformità.

Alla base dell'esecuzione contrattuale, come delle altre due fasi dell'approvvigionamento, sta il concetto della piena autonomia e responsabilità dell'organo preposto, titolare di un distinto procedimento tecnico ed amministrativo che nasce quando il contratto di fornitura diventa esecutivo e termina quando la partita viene dichiarata "pronta per la verifica di conformità" in via definitiva.

L'attività di controllo è legittimata essenzialmente dall'art. 102 del precitato D.P.R. 15 novembre 2012 n. 236 e si concretizza nella verifica sul posto delle fattispecie contrattualmente previste.

Lo scopo che sottende l'attività di cui trattasi è il controllo della qualità delle lavorazioni per prevenire eventuali difetti e/o non conformità alle specifiche tecniche e per consentire all'esecutore (impresa) di predisporre - in tempo utile - idonee azioni correttive, in modo da non pregiudicare, in maniera irreversibile, la qualità finale dei materiali richiesti.

Sotto il profilo procedimentale, l'attività di esecuzione contrattuale ha la finalità di:

- effettuare, lavorazione durante, i campionamenti e le analisi di laboratorio su materie prime, semilavorati, accessori e manufatti finiti;
- segnalare, sempre lavorazione durante, le inadempienze contrattuali in modo da consentire l'adozione di correttivi da parte delle imprese aggiudicatrici della fornitura e, in ultima analisi, l'applicazione delle previste penalità fino, nei casi estremi, alla risoluzione del contratto;
- certificare l'approntamento alla verifica di conformità della partita;

- fornire all'organo di verifica (commissione di collaudo) gli elementi di valutazione che scaturiscono dall'andamento complessivo delle lavorazioni.

L'attività di esecuzione contrattuale viene affidata ad un ente tecnicamente idoneo dall'organo che approva il contratto. Il titolare di tale ente (d'ora in poi denominato "ente esecutore") è il direttore dell'esecuzione contrattuale.

3. QUADRO ORGANIZZATIVO

L'attività di esecuzione contrattuale coinvolge i seguenti organi dell'Amministrazione Militare (art. 94 D.P.R. 236/2012):

- l'autorità responsabile del procedimento (presso Commiservizi è il capo della divisione tecnica competente per materia);
- l'ente esecutore (uffici tecnici territoriali, per i contratti accentrati, il cui capo è il direttore dell'esecuzione);
- l'ufficiale incaricato della vigilanza sulle lavorazioni, (nominato dal direttore dell'esecuzione, nei cui confronti assume la veste di "collaboratore");
- l'organo (commissione) preposto alla verifica di conformità.

L'autorità responsabile del procedimento fornisce all'ente esecutore gli elementi di base per il controllo delle lavorazioni (contratto, specifiche tecniche, indicazione del campione ufficiale, ecc.) ed adotta i provvedimenti amministrativi conseguenti alle segnalazioni di inadempienza della ditta. In termini generali, tale autorità costituisce il punto di riferimento funzionale, tecnico ed amministrativo dell'ente esecutore.

L'ente esecutore pianifica e dirige, per ciascun contratto avuto in esecuzione, la relativa attività di vigilanza sulle lavorazioni, fa eseguire le analisi sui campioni, provvede alle diffide, segnala all'autorità responsabile

dell'approvvigionamento le eventuali inadempienze delle ditte, certifica l'approntamento alla verifica di conformità della partita e, infine, redige e mette a disposizione della commissione di verifica la relazione di esecuzione contrattuale. In termini generali, l'ente esecutore è la piattaforma operativa dell'attività di cui trattasi.

L'ufficiale incaricato della vigilanza sulle lavorazioni effettua i sopralluoghi tecnici, redige i relativi verbali, preleva i campioni e propone al titolare dell'ente esecutore i provvedimenti da adottare in presenza di inadempimenti. In termini generali, egli è il braccio operativo dell'attività, incaricato di raccogliere gli elementi di fatto a sostegno delle decisioni da prendere. Dipende dal direttore dell'ente esecutore, il quale ne dirige, coordina e controlla l'attività di vigilanza.

La commissione di verifica esamina le risultanze dell'esecuzione contrattuale e ne tiene conto - senza, peraltro, esserne vincolata - nell'esame organolettico ed analitico-prestazionale della fornitura. In casi particolari, ove ritenuto strettamente necessario, la commissione, previa adeguata e circostanziata motivazione, può richiedere l'effettuazione di ulteriori analisi di laboratorio.

4. CAMPIONI DI PRODUZIONE

Qualora la stazione appaltante lo ritenga opportuno può essere previsto nel contratto, prima dell'inizio delle lavorazioni, la realizzazione di alcuni manufatti sulla base dei quali la ditta aggiudicataria dovrà impostare l'attività produttiva e l'ente esecutore l'attività di vigilanza. In tal caso, entro 30 (trenta) giorni a decorrere dalla data in cui il contratto è eseguibile, la ditta aggiudicataria dovrà far pervenire all'ente incaricato dell'esecuzione tre manufatti finiti unitamente ad una campionatura completa delle materie prime ed accessori, corredata dai relativi referti redatti da laboratori certificati

ACCREDIA, attestanti la loro rispondenza ai requisiti chimico-fisici e prestazionali prescritti dalle specifiche tecniche.

Per la suddetta campionatura, il direttore dell'ente esecutore nominerà una commissione interna che dovrà riunirsi con estrema sollecitudine ed esprimere un giudizio di conformità dei manufatti ricevuti rispetto alle specifiche tecniche ed al campione ufficiale, oltre che la conformità delle materie prime utilizzate sulla base dei referti analitici forniti dalla ditta. Tale commissione dovrà essere composta da almeno tre membri; il presidente sarà il direttore dell'ente esecutore e gli altri due membri saranno il capo ufficio tecnico ed uno degli ufficiali periti cui il contratto è stato delegato. In casi particolari potrà far parte della commissione anche un rappresentante della F.A. interessata all'acquisto.

Ove il giudizio della commissione sia positivo, il direttore dell'esecuzione formalizzerà l'esito alla ditta mediante rilascio di specifico "nulla osta" alla produzione, ovvero comunicherà la non conformità della campionatura stessa. In tale ultimo caso, verranno concessi n. 15 (quindici) giorni entro i quali la ditta potrà ripresentare una nuova campionatura. Qualora anche questa seconda campionatura risultasse non conforme, si procederà alla risoluzione del contratto ed al successivo acquisto in danno, sulla base di quanto previsto dal D.P.R. 15 novembre 2012 n. 236; tale provvedimento verrà adottato anche se la ditta, per qualsiasi ragione, non appronti la prescritta campionatura (compresi gli eventuali referti analitici richiesti) entro i termini previsti per la presentazione della stessa (30+15 giorni).

I manufatti giudicati conformi dovranno essere opportunamente identificati mediante appositi cartellini controfirmati sia dai membri della commissione sia dal rappresentante della ditta e fissati ai campioni mediante piombini.

L'ente esecutore fornirà, ove necessario, la propria assistenza alla ditta

aggiudicataria in ordine ad eventuali quesiti di natura tecnica, con le modalità che saranno concordate direttamente, ai fini della corretta realizzazione della suddetta campionatura e per definire con immediatezza eventuali problematiche connesse con la produzione.

La ditta aggiudicataria potrà dare inizio alle lavorazioni per l'intera fornitura del lotto solo dopo aver ricevuto il "nulla osta" all'avvio delle lavorazioni.

Il giudizio di conformità è riferito alla sola campionatura **esclusivamente ai fini della concessione del predetto "nulla osta"** e non impegna l'amministrazione all'accettazione dell'intera fornitura che sarà comunque sottoposta all'attività di controllo delle lavorazioni da parte dell'ente esecutore ed alle successive attività di verifica di conformità.

L'ente esecutore custodirà la campionatura delle materie prime e due dei tre campioni di manufatti finiti per almeno 12 mesi decorrenti dalla comunicazione alla ditta esecutrice dell'esito del collaudo, salvo eventuali impugnazioni, mentre il terzo campione verrà restituito alla ditta aggiudicataria. Al termine dell'esigenza i suddetti campioni dovranno essere distrutti a cura dell'ente esecutore del contratto.

5. ATTIVITÀ DELL'ENTE ESECUTORE

L'ente esecutore ha il compito di seguire lo svolgimento degli impegni negoziali assunti dall'impresa con il contratto di fornitura, verificandone la regolarità e assicurandone la correttezza rispetto al prescritto. **Ciò, attraverso una tempestiva e rigorosa attività di controllo sulle lavorazioni, estesa all'intera durata del ciclo produttivo, atta a prevenire eventuali irregolarità e/o situazioni di anomalie del processo produttivo aziendale, nonché a porre in essere ogni azione idonea al ripristino delle condizioni contrattuali.**

Quanto sopra, al fine di favorire la realizzazione di una fornitura quanto più possibile corrispondente al prescritto, monitorando - costantemente - le varie fasi di lavorazione e, più in generale, allo scopo di contrarre i tempi di espletamento delle operazioni finali di verifica di conformità, fornendo, all'uopo, un "quadro" esaustivo dell'andamento dell'esecuzione contrattuale e della situazione complessiva del livello qualitativo della produzione presente nei materiali in provvista, tale da snellire e rendere più funzionale l'attività dell'organo di verifica.

I passi salienti che scandiscono l'operato dell'ente esecutore sono i seguenti:

- pianificazione dell'attività di vigilanza sulle lavorazioni;
- attività di vigilanza sulle lavorazioni;
- certificazione dell'approntamento alla verifica di conformità;
- relazione sull'attività di esecuzione contrattuale.

6. PIANIFICAZIONE DELL'ATTIVITÀ DI VIGILANZA SULLE LAVORAZIONI

La pianificazione dell'attività di vigilanza sulle lavorazioni ha inizio, in alternativa, al momento della ricezione di:

- richiesta eventuale di esecuzione anticipata del contratto;
- comunicazione dell'avvenuta registrazione del decreto di approvazione del contratto;
- avviso di inizio delle lavorazioni da parte della ditta.

Tale fase si concretizza nei seguenti passaggi operativi:

- designazione degli ufficiali incaricati della sorveglianza sulle lavorazioni;
- programmazione dei tempi e delle modalità di visita tecnica per la sorveglianza sulle lavorazioni.

I direttori degli enti esecutori, sulla base di alcuni elementi obiettivi quali:

- il carico di lavoro, derivante dal numero dei contratti di cui curare l'esecuzione;
- l'articolazione dei singoli contratti, con particolare riferimento alla quantità delle voci merceologiche da fornire;
- la consistenza organica degli ufficiali periti in merceologia;
- l'esperienza dell'ufficiale perito nell'attività di esecuzione contrattuale;
- la disponibilità di risorse finanziarie,

affideranno ad uno o più ufficiali periti in merceologia la responsabilità della vigilanza e stileranno insieme agli stessi un programma di massima relativamente all'effettuazione dei sopralluoghi tecnici presso gli stabilimenti della ditta esecutrice.

a. Designazione dell'ufficiale (o degli ufficiali) incaricati della sorveglianza sulle lavorazioni

Deve essere basata sull'indispensabile competenza professionale del personale incaricato, costituendo, tale attività, presupposto essenziale perché i controlli stessi sortiscano gli effetti voluti, a tutela degli interessi dell'Amministrazione della Difesa.

A tal fine, i titolari degli enti esecutori:

- affideranno, come precedentemente specificato, la responsabilità della vigilanza a ufficiali periti in merceologia;
- disporranno affiancamenti tesi a completare l'iter formativo, con tirocinio pratico per gli ufficiali periti di nuova assegnazione;
- cureranno che tra gli ufficiali periti stessi ci sia costantemente l'indispensabile scambio di informazioni ed esperienze.

In casi particolari, ove lo impongano motivi di indisponibilità di personale od anche opportunità/urgenza, il direttore dell'ente esecutore potrà avocare

a sé la responsabilità della vigilanza, delegando poi ad uno o più ufficiali periti le attività successive.

La designazione degli ufficiali dovrà essere attuata predisponendo la nomina in apposito O.d.G. nonché con ordine scritto diretto agli interessati, da riportare in ordine cronologico, in un “registro” interno a fogli numerati e parafati.

Il direttore dell’ente esecutore farà in modo che - compatibilmente con la disponibilità di personale - sia assicurata la rotazione degli ufficiali incaricati della vigilanza, con riferimento a due parametri:

- oggetto della fornitura;
- impresa titolare del contratto.

b. Programmazione dei tempi e delle modalità di esecuzione della sorveglianza sulle lavorazioni

Costituisce l’attività preliminare che gli ufficiali, nell’ambito della pianificazione di massima stilata di concerto con il direttore dell’ente esecutore, devono porre in atto non appena ricevuta la designazione.

E’ necessario - in tale fase - considerare, innanzitutto, l’obiettivo principale dell’attività di vigilanza: prevenire eventuali difetti o non conformità del processo di produzione e, qualora presenti, adottare idonee misure correttive.

E’ indispensabile, pertanto, che sia sempre assicurata, nella predisposizione dei tempi delle visite di controllo da espletare presso l’organizzazione produttiva dell’azienda, la massima tempestività delle operazioni di vigilanza, in modo che siano affrontate e risolte sul nascere situazioni anomale connesse con:

- la non rispondenza “tecnica” della lavorazione intrapresa;
- il mancato rispetto delle norme contrattuali.

La scelta del momento in cui effettuare la vigilanza sulle lavorazioni è comunque subordinata a vari fattori, quali:

- durata totale presunta del ciclo complessivo delle lavorazioni;
- “complessità” e “criticità” operativa dei manufatti in fornitura;
- concomitanza di più lavorazioni, relative a voci inserite nel medesimo contratto, presso gli stessi stabilimenti della ditta fornitrice;
- precedenti esperienze della ditta fornitrice.

In ogni caso, ferma restando la totale autonomia di programmazione e decisione del direttore dell'ente esecutore, è opportuno che i controlli siano effettuati:

- nella prima settimana dalla data di inizio delle lavorazioni o, comunque, tenendo conto del tipo di lavorazione, nei primi giorni di attivazione della filiera produttiva relativa alla fornitura oggetto del controllo;
- nella fase di produzione dei semilavorati e dei primi esemplari di manufatti finiti;
- nella fase intermedia della produzione dei manufatti finiti;
- nella fase finale di approntamento alla verifica di conformità.

Alla luce di quanto sopra detto, è auspicabile che la disponibilità di risorse finanziarie consenta che al primo facciano seguito ulteriori controlli, non solo nel caso di lavorazioni protratte nel tempo, ma anche per verificare:

- il mantenimento di uno standard organizzativo e qualitativo;
- l'efficacia dei provvedimenti eventualmente adottati a seguito di specifico rilievo in sede di primo controllo.

In caso di lavorazioni articolate in più fasi (a titolo di esempio, per il settore tessile: tessitura, laminazione, taglio e confezione ecc.; per il settore calzaturiero: taglio, giunteria, montaggio ecc.) i sopracitati controlli

andranno effettuati, ove possibile, per ogni singola fase, rispettando le modalità già indicate.

Le modalità operative particolari di controllo dovranno essere, ovviamente, definite sulla base:

- del testo contrattuale, con speciale attenzione ad eventuali varianti e condizioni di fornitura particolari;
- delle specifiche tecniche;
- del campione ufficiale/di riferimento (da portare, possibilmente, a seguito nel sopralluogo) oppure, nei casi specificatamente previsti dal contratto, dal campione di produzione di cui al precedente para 4;
- del piano di qualità contrattualmente previsto, elaborato dalla ditta ed inviato, prima dell'inizio delle lavorazioni, all'ente esecutore per l'approvazione e per le successive verifiche di competenza da effettuare durante i sopralluoghi tecnici (per conoscenza all'autorità responsabile dell'approvvigionamento).

L'Ufficio Tecnico Territoriale, non appena ricevuta la copia del contratto, contenente la clausola che designa lo stesso quale ente esecutore, dovrà verificare la disponibilità del campione ufficiale ed, eventualmente, richiederlo, con ogni consentita urgenza, agli enti detentori al fine di evitare possibili ritardi nella realizzazione dei campioni di produzione e lo slittamento dei termini contrattuali.

7. ATTIVITÀ DI VIGILANZA SULLE LAVORAZIONI

L'attività di vigilanza deve essere riferita alla struttura produttiva dell'azienda con riguardo:

- alla rispondenza delle procedure adottate nelle varie fasi di lavorazione rispetto a quelle riportate nel "piano di qualità", inviato ed approvato

dall'ente esecutore e posto a base dell'esecuzione contrattuale dei materiali in fornitura;

- alla conformità tecnica della produzione ed alla verifica del pieno rispetto degli obblighi contrattualmente posti a carico della ditta contraente;
- al rispetto degli obblighi contrattuali in materia di codificazione standard NATO;
- al rispetto della clausola contrattuale relativa agli obblighi di tracciabilità dei flussi finanziari (L. 136 del 13.08.2010).

a. Rispondenza delle procedure al “piano di qualità”

La verifica delle procedure di produzione, sulla base di quanto pianificato dal responsabile dell'azienda nel “piano di qualità” elaborato “ad hoc” per la fornitura, deve essere espletata attraverso il riscontro dell'effettiva organizzazione del personale, delle attrezzature e dei macchinari presenti nello stabilimento.

Detta organizzazione va verificata attraverso:

- l'accertamento della presenza e della qualifica del personale responsabile, in ambito aziendale, dell'approvazione del “piano di qualità” e della corretta attuazione delle procedure di controllo qualità ivi previste;
- la corrispondenza tra la data di effettivo inizio della lavorazione e quella segnalata all'A.D.;
- il censimento delle unità lavorative effettivamente addette alla produzione oggetto della fornitura e dei macchinari impiegati per la produzione d'interesse;
- la produzione media giornaliera già effettuata ed il piano di produzione programmato fino alla conclusione delle lavorazioni (verificando la coerenza tra la produzione media giornaliera effettiva e le risorse

umane/tecniche destinate alla commessa);

- il riscontro della corrispondenza:
 - tra la data d'inizio della lavorazione e la produzione effettuata;
 - del termine di lavorazione preventivamente indicato dalla ditta esecutrice (in rapporto, anche, alle scadenze contrattuali);
- la conformità dell'organizzazione del ciclo di lavorazione a quanto dichiarato contrattualmente e risultante dal "piano qualità" e da ogni altro documento ritenuto utile a tal fine.

In questa fase, fra l'altro, dovranno essere utilmente consultati:

- i diagrammi/flussi di lavorazione della ditta indicanti il piano di controllo di qualità/ispezione della produzione;
- l'elenco delle attrezzature e dei macchinari e le relative schede tecniche per ciascuna di esse con la periodicità delle manutenzioni effettuate;
- le bolle (o documenti equivalenti) di consegna ed introduzione di materie prime e semilavorati ed i relativi ordini di acquisto/fatture.

La documentazione relativa alle procedure adottate dall'azienda per la gestione del sistema di qualità dovrà evidenziare le modalità da seguire nel caso si presentassero problemi di qualità (ad esempio: non conformità, difetti di lavorazione, ecc.) che dovessero insorgere in specifici settori produttivi dello stabilimento od in quelli dei suoi eventuali subfornitori (autorizzati dall'Amministrazione) e le conseguenti azioni correttive intraprese o da intraprendere.

Dovranno, infine, essere visibili i moduli aziendali impiegati per dare evidenza obiettiva delle prove e delle verifiche eseguite dalla ditta nel corso del processo produttivo e della conformità del prodotto finito ai requisiti contrattuali.

In particolare, deve essere verificata l' idoneità e la frequenza dei campionamenti dei materiali in produzione, adottati all'interno dei reparti della ditta per i controlli di qualità in relazione alle norme di collaudo previste in contratto (livello di collaudo e livello di qualità accettabile).

I riscontri documentali dei risultati ottenuti debbono essere in linea con le norme di collaudo citate.

La mancata puntuale applicazione dei controlli previsti dal "piano di qualità" è in grado di inficiare la delicata fase della verifica di conformità dei materiali basata sul campionamento indicizzato, così come disciplinata dalla Direttiva sulle procedure di verifica di conformità dei materiali di commissariato e deve essere segnalata all'autorità responsabile dell'approvvigionamento per i successivi adempimenti di competenza.

Nel caso di riscontro di inosservanza del suddetto "piano di qualità", la "contestazione" deve essere sempre formalizzata con diffida scritta che intimi l'adozione di tutte le azioni atte a ricondurre la produzione nell'alveo del "piano di qualità".

b. Conformità tecnica della produzione, campionatura ed analisi di laboratorio

La conformità tecnica della produzione ai requisiti previsti nelle specifiche tecniche poste a base della fornitura, va verificata, in via preliminare, attraverso l'accertamento:

- della conoscenza, da parte dei responsabili della produzione, delle specifiche tecniche (aggiornate e comunque conformi a quelle allegate al contratto) relative ai materiali da fornire;
- dell'avvenuta acquisizione del campione ufficiale/di riferimento/ di produzione e, qualora previste, delle modellazioni in carta.

Successivamente, l'ufficiale incaricato deve procedere alla verifica degli aspetti organolettici e, nell'ordine, ai seguenti accertamenti:

- materie prime: composizione chimico-fisica;
- semilavorati/accessori: requisiti chimico-fisici e prestazionali;
- manufatti finiti: rilievi dimensionali/organolettici e ripetizione (ove possibile) di alcuni accertamenti analitici più significativi (a titolo di esempio: riconoscimento materia prima, requisiti prestazionali più importanti, ecc.).

I controlli devono essere tesi al riscontro della corrispondenza della produzione in atto ai requisiti tecnico-prestazionali ed organolettici previsti dalle specifiche tecniche poste a base della provvista, anche mediante campionature ed analisi di laboratorio.

I tessuti/materie prime/accessori/manufatti finiti visionati e prelevati nel corso dei sopralluoghi tecnici devono essere, al rientro presso l'Ufficio Tecnico Territoriale, oggetto di ulteriore ed immediata valutazione organolettica (foggia, colore/pattern cromatico, rilievi dimensionali, uniformità/omogeneità, rifinitura, accuratezza delle cuciture, ecc.) condivisa con gli altri ufficiali periti, il capo ufficio tecnico ed il direttore dell'UTT, al fine di individuare eventuali difetti/difformità non riscontrati dall'ufficiale perito durante il controllo di lavorazione, per l'emissione tempestiva di eventuali diffide.

(1) Campionatura

La verifica dei requisiti tecnico-prestazionali ed organolettici deve essere effettuata su un'adeguata campionatura di materiali, da prelevare casualmente nel corso del sopralluogo e da sottoporre alle prove di laboratorio contemplate dalle relative specifiche tecniche ed al confronto diretto con il campione ufficiale/di riferimento/di produzione

(che l'ufficiale - nel caso che tale campione non sia già presente presso lo stabilimento della ditta - avrà cura di portare a seguito ogni volta che ciò sia necessario e possibile).

Tale campionatura, da effettuarsi - in contraddittorio con la ditta - in maniera "rappresentativa" ed in misura congrua (tale cioè, da permettere lo svolgimento delle prescritte prove di analisi), va fatta in "triplice esemplare" da destinare come segue:

- n.1 campionatura per gli accertamenti analitici;
- n.1 campionatura a disposizione dell'organo di verifica (da conservare, salvo eventuali impugnazioni, per almeno 12 mesi decorrenti dalla comunicazione alla ditta esecutrice dell'esito della verifica di conformità);
- n.1 campionatura ("controcampione") da consegnare alla ditta (qualora essa non vi rinunci espressamente), identica, per qualità, quantità e modalità di formazione, alle due precedenti.

Ovviamente, ove la ditta rinunci al "controcampione" (rinuncia che deve risultare in maniera chiara dal verbale di visita tecnica), le campionature da effettuare si ridurranno a due.

Alla formazione dei campioni presenzierà l'incaricato della ditta, che controfirmerà i cartellini di identificazione.

Sui predetti cartellini di identificazione dovranno essere riportati i seguenti elementi essenziali:

- numero del contratto;
- nominativo della ditta;
- oggetto della fornitura;
- data del prelevamento;
- località del prelevamento;

- firma dell'ufficiale e del responsabile o incaricato della ditta.

Tutte le campionature vanno opportunamente "assemblate", in maniera tale da assicurare l'integrità e la sicura riconoscibilità della confezione (uso di piombo e pinza).

Le modalità operative adottate per il campionamento devono essere dettagliatamente illustrate nei verbali di sopralluogo.

(2) Analisi di laboratorio

In considerazione dell'importanza e della delicatezza delle predette attività - in stretta correlazione con la qualità finale dei materiali in provvista e con la loro idoneità, quindi, a soddisfare le esigenze dell'A.D. - i relativi riscontri analitici devono necessariamente essere definiti con la massima tempestività. In particolare, per gli accertamenti merceologici e prestazionali espletati all'interno del laboratorio dell'ente esecutore, dovranno essere adoperati tutti gli accorgimenti possibili per ottimizzare i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi di laboratorio.

c. Obblighi di codificazione NATO

Ai sensi di quanto previsto dall'attuale quadro normativo di riferimento, la ditta aggiudicataria dovrà ottemperare in maniera puntuale e tempestiva agli obblighi connessi alle varie fasi previste dalla "*Clausola Standard di Codificazione*".

In particolare, entro 30 giorni decorrenti dalla data di notifica dell'avvenuta approvazione dell'atto negoziale, la ditta è obbligata a:

- registrarsi presso l'apposito elenco dei costruttori nazionali e ricevere pertanto un codice costruttore (NCAGE code);
- compilare le liste degli articoli da identificare/codificare (spare part list codification - SPLC) nei tempi e secondo le modalità di cui alla

sopra citata clausola.

L'ente esecutore del contratto dovrà controllare l'adempimento tempestivo da parte della ditta degli obblighi di codificazione NATO. Nello specifico, l'ente sarà tenuto a:

- acquisire agli atti copia delle sopra citate SPLC da allegare al verbale di sopralluogo tecnico (primo sopralluogo tecnico);
- procedere (nel corso dei successivi sopralluoghi) ad una verifica “*a campione*” circa la corrispondenza dei NUC approvati dall'OCC (organo centrale di codificazione);
- formalizzare l'esito delle summenzionate verifiche nel verbale di visita tecnica (vedasi facsimile);
- allegare copia delle liste definitive di codificazione (c.d. SPLC) degli articoli in approvvigionamento, approvati dall'OCC, alla relazione di esecuzione contrattuale, al fine di consentire i necessari controlli anche da parte della commissione di verifica di conformità.

d. Obbligo di “tracciabilità dei flussi finanziari”

Ai sensi della legge 13 agosto 2010, n. 136, come modificata dalla legge 17 dicembre 2010, n. 217, tutti i movimenti finanziari relativi alla fornitura devono essere effettuati esclusivamente tramite bonifico bancario o postale, ovvero con altri strumenti di incasso o di pagamento idonei a consentire la piena tracciabilità delle operazioni. Ciascun bonifico bancario/postale o altro sistema di pagamento dovrà contenere il codice identificativo di gara (CIG).

L'inadempimento dell'impresa agli obblighi di tracciabilità dei flussi finanziari costituisce causa di risoluzione del contratto.

In particolare, l'impresa assume l'obbligo di tracciabilità dei flussi

finanziari riferiti al contratto di fornitura e di comunicazione, entro 7 giorni dalla loro accensione o, nel caso di conti correnti già esistenti, dalla loro prima utilizzazione in operazioni finanziarie relative ad una commessa pubblica, degli estremi identificativi di detti conti nonché, nello stesso termine, delle generalità e del codice fiscale delle persone delegate ad operare su di essi. Gli stessi soggetti provvedono, altresì, a comunicare ogni modifica relativa ai dati trasmessi.

Parimenti, nei contratti sottoscritti con i subappaltatori e i subcontraenti della filiera delle imprese a qualsiasi titolo interessate a lavori/servizi/fornitura della commessa, deve essere inserita apposita clausola con la quale ciascuno di essi assume l'obbligo di tracciabilità dei flussi finanziari, pena la nullità assoluta degli stessi.

L'ufficiale perito incaricato di sorvegliare le lavorazioni dovrà, pertanto, richiedere durante il sopralluogo copia di tutti i documenti che dimostrino l'avvenuto assolvimento dei citati obblighi o, in alternativa, apposita dichiarazione che attesti la mancanza dei presupposti da cui detti obblighi discendono (ipotesi che si concretizza, di fatto, laddove non risulta attivato – o non ancora attivato, al momento della verifica – alcun flusso finanziario verso i subappaltatori /subcontraenti). Lo svolgimento di detta attività dovrà risultare nel verbale di visita tecnica.

8. SEGNALAZIONE DI INCONVENIENTI, DIFETTI E DIFFORMITÀ

Come richiamato precedentemente, il principale obiettivo dell'esecuzione contrattuale, e quindi della vigilanza sulle lavorazioni, è quello di individuare per tempo eventuali inconvenienti, difetti e difformità e farli eliminare/correggere prima che l'intera fornitura sia inevitabilmente compromessa.

Pertanto, le manchevolezze riscontrate nel corso del sopralluogo debbono immediatamente essere comunicate alla ditta dall'ufficiale incaricato della vigilanza, facendone menzione nel verbale di visita tecnica (v. para.9).

L'ente esecutore ha altresì l'obbligo, qualora si rilevino dalle prove analitiche espletate sui materiali prelevati nel corso del sopralluogo delle non conformità e/o difetti di lavorazione, di segnalare prontamente via PEC (ovvero anche a mezzo fax per OO.EE. stranieri) al responsabile della ditta gli inconvenienti riscontrati.

In caso di difetti che, per gravità, possano compromettere l'estetica e la funzionalità dei materiali finiti, l'ente deve, per iscritto, diffidare la ditta dal presentare alla verifica di conformità manufatti non in possesso dei requisiti tecnici prescritti.

Nel caso di difformità concernenti la reale situazione dell'organizzazione produttiva rispetto a quella prevista dal "piano di qualità", la "contestazione" deve sempre essere formalizzata con diffida scritta che intimi l'adozione di tutte le azioni atte a ricondurre la produzione nell'alveo del "piano di qualità".

Tutte le comunicazioni inviate alla ditta devono essere indirizzate, per le valutazioni del caso, all'autorità responsabile del procedimento, unitamente al verbale di visita tecnica (v. para. 9) dal quale scaturiscono.

Quando tale autorità si identifica con una divisione di Commiservizi, le comunicazioni vanno inviate anche all'Ufficio Generale Coordinamento Tecnico.

9. VERBALE DI VISITA TECNICA

Tutte le operazioni effettuate in occasione dei sopralluoghi per la vigilanza sulle lavorazioni debbono essere fatte constatare con un apposito verbale,

redatto seduta stante dall'ufficiale incaricato e controfirmato dal rappresentante della ditta esecutrice, che potrà apporvi le sue controdeduzioni.

Tale documento deve essere immediatamente visionato dal direttore dell'esecuzione, al quale compete la decisione in ordine ad eventuali iniziative susseguenti (ulteriori controlli, diffide, comunicazioni a terzi, ecc.).

Il verbale dovrà essere redatto secondo il seguente schema sinottico.

PREMESSA:

- nominativo della ditta;
- oggetto della fornitura;
- numero e data del contratto;
- estremi dell'ordine ricevuto dal direttore dell'ente esecutore;
- data del controllo;
- località del controllo;
- documentazione visionata preventivamente;
- valutazione in merito alla regolarità della documentazione attinente alla fornitura (bolle di consegna di materie prime, note relative a movimentazione di materiali, corrispondenza di particolare interesse intercorsa con fornitori, ecc.).

ASSETTO ORGANIZZATIVO GENERALE:

- unità lavorative presenti in stabilimento;
- turni di lavoro effettuati;
- altre lavorazioni (militari e non) eventualmente in corso;
- possesso della licenza del Ministero dell'Interno (ove prevista);
- valutazione sull'idoneità dell'organizzazione e del parco macchine a garantire una produzione conforme al richiesto.

ASSETTO ORGANIZZATIVO RIFERITO ALLA PRODUZIONE DI INTERESSE:

- data di effettivo inizio della lavorazione;
- unità lavorative addette alla produzione di interesse;
- tipo, quantità e data di introduzione delle materie prime e dei semilavorati;
- manufatti finiti già prodotti;
- manufatti in corso di lavorazione;
- standard produttivo giornaliero medio;
- conformità del ciclo di lavorazione a quanto indicato contrattualmente e al “piano qualità” approvato dall’ente esecutore;
- valutazione sull’idoneità organizzativa in relazione alla possibilità di rispettare i termini contrattuali;
- documentazione attestante l’adempimento degli obblighi di codificazione;
- documentazione relativa all’obbligo previsto dalla L. 13.8.2010, n. 136, con particolare riferimento agli estremi identificativi dei conti correnti dedicati e generalità/codice fiscale delle persone delegate ad operare su di essi (obbligo di “tracciabilità dei flussi finanziari”).

RISPONDENZA TECNICA DELLA PRODUZIONE:

- presenza in stabilimento delle specifiche tecniche e delle modellazioni in carta e del campione ufficiale/di riferimento/di produzione (eventuali);
- controlli “a vista” effettuati;
- confronto tra prodotto finito e campione ufficiale/di riferimento/di produzione;
- riscontri dimensionali essenziali (da riassumere, se ritenuto opportuno, in uno specchio allegato);
- rispetto della ripartizione in taglie;

- controllo qualità in aderenza a quanto previsto dal “piano qualità”;
- valutazione di eventuali difetti riscontrabili organoletticamente;
- eventuali contestazioni.

ALTRI ELEMENTI:

- composizione analitica della campionatura;
- rinuncia (eventuale) della ditta ad acquisire il “controcampione”;
- nominativo dell’incaricato della ditta presente al controllo;
- durata del controllo;
- ogni circostanza che l’ufficiale incaricato ritenga opportuno evidenziare.

Nella redazione del verbale, si dovrà:

- evitare il più possibile l’uso di termini imprecisi e generici (come ad esempio: appare verosimile, presumibilmente, frequentemente, leggermente, saltuariamente, sporadicamente, ecc.);
- evitare l’allocuzione “*la ditta dichiara che.....*”, acquisendo, invece, apposite autodichiarazioni sottoscritte dal rappresentante della ditta;
- indicare in termini percentuali l’estensione orientativa degli eventuali difetti;
- richiamare la possibile incidenza di tali difetti sull’idoneità estetica e/o funzionale dei manufatti;
- formulare al titolare dell’ente esecutore eventuali proposte in merito ai provvedimenti da adottare.

Al verbale verrà allegato tutto ciò che l’ufficiale incaricato riterrà utile acquisire agli atti (documentazione relativa all’obbligo previsto dalla L. 13.8.2010, n. 136, specchio riassuntivo contenente i riscontri dimensionali essenziali effettuati durante il sopralluogo, copia di bolle di consegna o di

documenti vari sulla cui perfetta regolarità si nutrono dei dubbi, liste degli articoli da identificare/codificare SPLC, eventuali autodichiarazioni della ditta, ecc.).

10. CONCLUSIONE DELL'ESECUZIONE CONTRATTUALE. CERTIFICAZIONE DI APPRONTAMENTO ALLA VERIFICA DI CONFORMITA'. CONTROLLO CENTESIMALE

Le operazioni conclusive dell'esecuzione contrattuale iniziano non appena la ditta consegna la partita nel luogo contrattualmente stabilito, ovvero comunica che la partita è pronta per la verifica di conformità in fabbrica.

In entrambi i casi, l'ufficiale incaricato della vigilanza sulle lavorazioni deve immediatamente effettuare un sopralluogo, allo scopo di verificare la quantità e la razionale disposizione degli imballaggi contenenti i materiali - specialmente in relazione all'esigenza di prelevare i manufatti (o gli imballaggi) numerati estratti a sorte per la formazione del campione monte - nonché l'idoneità dei locali dove la merce è depositata.

L'ufficiale incaricato della verifica dell'approntamento durante il sopralluogo effettuerà un controllo organolettico della partita "a campione" (suddiviso per quote di produzione, tipologia e taglia/misura dei materiali in fornitura) avendo cura di verbalizzare le modalità del controllo effettuato. In sede di verifica dell'approntamento dovrà essere posta particolare attenzione nella verifica della omogeneità della partita da un punto di vista organolettico, in particolare qualora la fornitura risulti divisa in quote di produzione tra diversi operatori economici facenti parte del R.T.I..

In base agli esiti del sopralluogo, l'ente esecutore comunica all'autorità responsabile del procedimento che la partita è pronta per la verifica di conformità, ovvero richiede alla ditta fornitrice di correggere le

manchevolezze riscontrate.

In casi molto particolari, quando la fornitura riguarda notevoli quantitativi di calzature, pellame, tessuti, ecc., l'ente esecutore può anche essere incaricato dall'autorità responsabile del procedimento di effettuare il "controllo centesimale" della partita.

Tale operazione ausiliaria non è da confondere con il "livello di collaudo centesimale", che impone all'organo di verifica di conformità di effettuare in proprio il controllo sensoriale di tutti i materiali della fornitura.

Per lo svolgimento del "controllo centesimale", l'ente esecutore comanda un'apposita squadra di personale specializzato diretta dall'ufficiale incaricato della vigilanza sulle lavorazioni. I capi difettati vengono restituiti alla ditta. La partita non potrà essere certificata "pronta per la verifica di conformità" se i capi difettati eccedono la tolleranza del ventesimo.

È da sottolineare che, dopo il "controllo centesimale" a cura dell'ente esecutore, l'organo di verifica procederà comunque ai propri controlli secondo il "livello di collaudo" ed il "livello di qualità accettabile" contrattualmente previsti.

11. RELAZIONE DI ESECUZIONE CONTRATTUALE

Unitamente al verbale di sopralluogo di verifica dell'approntamento al collaudo, l'ente esecutore deve inviare, con ogni immediatezza, all'autorità responsabile del procedimento la relazione sull'attività di esecuzione contrattuale svolta, anticipandola, al fine di ridurre i tempi di inizio attività della verifica di conformità, al presidente della commissione.

Nell'ipotesi **eccezionale** in cui, alla data dell'approntamento della merce, non risulti ancora concluso il quadro analitico prestazionale prescritto nelle specifiche tecniche di riferimento e, pertanto, la relazione di esecuzione contrattuale inviata è incompleta, l'ente esecutore, non appena in possesso

dei referti mancanti, provvederà ad inviarli **tempestivamente** al sopra citato organo di verifica e all'autorità responsabile del procedimento. In questo caso il termine stabilito nel contratto per le operazioni di verifica di conformità non decorrerà dalla data di approntamento della merce comunicata dalla ditta (e confermato dal sopralluogo di verifica effettuato dall'ente esecutore), ma dal ricevimento dell'ultimo referto analitico.

La relazione di esecuzione contrattuale costituisce il documento conclusivo e riassuntivo dell'attività posta in essere dall'ente esecutore e fornisce alla commissione di verifica un fondamentale strumento per l'accertamento/valutazione dei requisiti tecnico-prestazionali dei materiali in esame, apportando elementi decisivi e determinanti a sostegno del giudizio di accettazione/rifiuto della partita.

La relazione deve concludersi con una valutazione complessiva della fornitura da parte del titolare dell'ente esecutore il quale - nel caso siano stati riscontrati difetti nella fornitura - è tenuto ad indicare, con un motivato e circostanziato parere, se le difformità rilevate:

- incidano o meno sulla funzionalità/impiego e sull'estetica dei manufatti, pregiudicandone l'immissione nel ciclo logistico;
- se le stesse possano essere eventualmente eliminate, con un successivo intervento da parte della ditta esecutrice.

La relazione deve riportare - cronologicamente, dalla data di inizio dell'esecuzione contrattuale a quella della certificazione dell'approntamento al collaudo - l'attività di controllo espletata dall'ente e dall'ufficiale (o dagli ufficiali) incaricati, i sopralluoghi effettuati, le comunicazioni intercorse con la ditta, le prove di laboratorio ed organolettiche espletate con i relativi risultati analitici, ponendo in evidenza se siano o meno conformi ai requisiti tecnici prescritti dalle specifiche tecniche poste a base della fornitura.

Tale relazione deve contenere i seguenti dati essenziali:

- nominativo della ditta;
- oggetto della fornitura;
- numero e data del contratto;
- estremi dell'atto (o degli atti) di nomina dell'ufficiale (o degli ufficiali) incaricati;
- pianificazione dell'attività dell'ufficiale o degli ufficiali incaricati;
- date dei sopralluoghi effettuati;
- esiti analitici delle prove eseguite;
- comunicazioni intercorse con la ditta;
- conformità o meno dei riscontri di laboratorio ed organolettici ai requisiti tecnico-prestazionali richiesti dalle S.T.;
- giudizio di conformità rispetto al campione ufficiale/di riferimento/di produzione.

Alla relazione devono essere allegati:

- i verbali di visita tecnica;
- le contestazioni scritte effettuate alla ditta ed i relativi riscontri;
- i rapporti di prova e i referti di laboratorio delle prove analitiche eseguite;
- gli esiti verbalizzati del "controllo centesimale", ove previsto;
- copia delle liste definitive di codificazione (c.d. SPLC) degli articoli in approvvigionamento, approvate dall'OCC;
- ogni altro documento ritenuto rilevante ai fini della verifica di conformità.

Inoltre, qualora i campioni ufficiali/di riferimento dovessero risultare ormai vetusti e, quindi, non più idonei per il previsto controllo organolettico, l'ente esecutore dovrà segnalare tale esigenza alle competenti divisioni tecniche

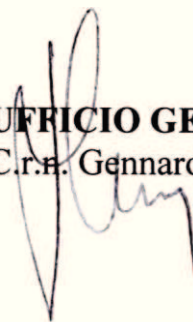
per la sostituzione/costituzione di nuovi campioni da trarre dai materiali già approvvigionati.

Al riguardo, si richiama la scrupolosa osservanza della tempistica relativa alle procedure dirette all'accertamento della conformità dei materiali oggetto del collaudo, così come disciplinate dal relativo contratto e dal D.Lgs. 9 novembre 2012 n. 192 che, ha modificato, per l'integrale recepimento della direttiva 2011/7/UE relativa alla lotta contro i ritardi di pagamento nelle transazioni commerciali, il D.Lgs. 9 ottobre 2002, n. 231.

In relazione a quanto specificato ne consegue che il ritardo nelle operazioni di esecuzione contrattuale, potendo incidere negativamente sui tempi tecnici di verifica da parte della commissione di collaudo, comporta a carico dell'A.D. la decorrenza di interessi moratori, per i quali sono ravvisabili responsabilità per danno all'erario in capo agli organi interessati al procedimento.

Roma, 11 maggio 2015

IL CAPO UFFICIO GENERALE
Brig. Gen. C.C.r.n. Gennaro CUCINIELLO



FACSIMILE VERBALE DI VISITA TECNICA

OGGETTO: *Vigilanza sulle lavorazioni di _____ eseguita presso lo stabilimento della ditta _____ in data _____, per la fornitura di _____, di cui alle S.T. n. ____ poste a base del contratto n. ____ in data _____ stipulato con la ditta _____.*
(1°/2°/3° ... verbale di sopralluogo)

VERBALE

1. *Io sottoscritto, _____ in esecuzione degli ordini ricevuti (O.d.G. n. _____ in data _____) mi sono recato, in data _____ presso lo stabilimento della ditta _____ sito in _____ Via _____ per eseguire le operazioni di vigilanza alle lavorazioni che la ditta medesima ha in corso, in esecuzione del contratto n. _____ in data _____.*
2. *La ditta, con foglio n. _____ datato _____ aveva comunicato che l'inizio delle lavorazioni sarebbe avvenuto in data _____ per protrarsi fino al _____.*
3. *Ho preventivamente preso visione di:*
 - *contratto di fornitura e delle S.T. poste a base dello stesso;*

- *“piano di qualità” elaborato dalla ditta ed approvato dall’ente esecutore;*
- *documentazione attinente alla fornitura (ad esempio, bolle di consegna di materie prime, note relative a movimentazione di materiali, corrispondenza di particolare interesse intercorsa con fornitori, ecc.). Dall’esame di tale documentazione non è emerso alcun elemento di irregolarità.*

4. *Al momento del sopralluogo, la situazione era la seguente:*

- **ASSETTO ORGANIZZATIVO GENERALE:**
 - ◆ *unità lavorative presenti in stabilimento: n. _____;*
 - ◆ *turni di lavoro effettuati a partire dal _____ : n. _____;*
 - ◆ *non erano in corso altre lavorazioni oltre a quella oggetto di controllo;*
 - ◆ *la ditta ha esibito regolare licenza del Ministero dell’Interno, trattandosi di confezione di _____;*
 - ◆ *nel complesso, l’organizzazione aziendale e il parco macchine disponibile mi è sembrato idoneo a garantire una produzione conforme al richiesto.*
- **ASSETTO ORGANIZZATIVO RIFERITO ALLA PRODUZIONE DI INTERESSE**
 - ◆ *la data di inizio delle lavorazioni di _____ (tessitura/confezione/_____) è stata quella del _____, coincidente con la sopra citata comunicazione della ditta;*
 - ◆ *unità lavorative addette alla lavorazione di interesse: n. _____;*
 - ◆ *elenco e numero macchinari impiegati per la produzione d’interesse;*
 - ◆ *materie prime e semilavorati presenti in stabilimento:*

- ◇ _____, forniti dalla ditta _____ e pervenuti in data _____, come si evince da _____;
- ◇ _____ forniti dalla ditta _____ e pervenuti in data _____ come si evince da _____;
- ◇ eventuali ordini di acquisto per materiali necessari al completamento della commessa;
- ◆ *manufatti finiti già prodotti: n. _____;*
- ◆ *manufatti in corso di lavorazione: n. _____;*
- ◆ *media giornaliera della produzione dalla data del _____ (inizio lavorazione): n. _____ manufatti;*
- ◆ *tutte le fasi (indicare quali) relative alla confezione/assemblaggio dei manufatti si svolgono all'interno dello stabilimento, così come contrattualmente previsto, oppure (in caso negativo) indicare le fasi non svolte;*
- ◆ *nel complesso, la disponibilità di materie prime e semilavorati, lo standard medio di produzione giornaliera e l'insieme della organizzazione fanno ritenere, anche sulla base del piano di produzione elaborato dalla ditta, che la lavorazione _____ possa concludersi entro il termine contrattualmente fissato al _____;*
- ◆ *La ditta ottempera/non ottempera agli obblighi di codifica nei tempi e secondo le modalità previste dalla "Clausola Standard di Codificazione". Da una verifica "a campione" effettuata in sede di sopralluogo è emerso che tutti i NUC dei manufatti oggetto di verifica sono risultati corrispondenti con quanto riportato nelle liste degli articoli da identificare/codificare SPLC (visionate ed eventualmente acquisite in copia);*

- ◆ *la ditta ottempera/non ottempera “all’obbligo di tracciabilità dei flussi finanziari” - L. 136 del 13.08.2010 (documentazione visionata ed eventualmente acquisita in copia, con particolare riferimento agli estremi identificativi dei conti correnti dedicati e generalità/codice fiscale delle persone delegate ad operare su di essi).*
- **RISPONDENZA TECNICA DELLA PRODUZIONE:**
 - ◆ *la ditta possedeva - in copia - le S.T. n. _____, le modellazioni in carta/campione ufficiale/di riferimento/di produzione (eventuali) relativi al manufatto in fornitura;*
 - ◆ *ho eseguito i seguenti controlli “a vista”;*
 - ◇ *uniformità di tinta del: _____;*
 - ◇ *applicazione dei particolari: _____;*
 - ◇ _____;
 - ◆ *dal confronto tra alcuni manufatti finiti e il campione ufficiale/di riferimento/di produzione è emerso quanto segue:*
_____;
 - ◆ *la ripartizione in taglie a base della lavorazione _____ è conforme al richiesto;*
 - ◆ *i riscontri sui dati dimensionali essenziali hanno dato risultato positivo e sono evidenziati nello specchio allegato;*
 - ◆ *la ditta _____ effettua la pianificazione del controllo qualità secondo quanto previsto nel “piano qualità”. Oppure: in difformità a quanto previsto dal “piano qualità”, rilevando quanto segue: _____ (elencare le difformità che dovranno essere contestate al responsabile della ditta);*

◆ nel complesso, l'insieme dei controlli organolettici effettuati hanno evidenziato una lavorazione priva di difetti tali da compromettere la qualità del prodotto e la sua idoneità estetica e funzionale.

Si fa riserva di comunicare eventuali difformità produttive, non emerse nel corso dell'odierno sopralluogo, che dovessero risultare dalle analisi di laboratorio e/o ulteriori controlli effettuati successivamente in sede.

Oppure, nel caso di difetti: la presenza dei seguenti difetti: _____, è stata da me contestata al Sig. _____ in qualità di _____ della ditta, diffidando la stessa dal presentare la partita al collaudo con le irregolarità rilevate ed intimando a porre in essere le opportune azioni correttive.

5. Ho provveduto a campionare, in duplice:

m/n. _____

m/n. _____

La sopra indicata campionatura è stata confezionata in n. 2 scatoloni/contenitori di _____ opportunamente chiusi e sigillati con spago fermato da apposito cartellino di identificazione (numero del campione, estremi contrattuali e della fornitura, data e luogo del controllo, firma del sottoscritto e dell'incaricato della ditta) e piombo recante la scritta _____.

La citata campionatura sarà da me recapitata/oppure è stata inviata in mia presenza all'U.T.T. di _____ per l'effettuazione delle prove analitiche e dei riscontri previsti dalle S.T..

Una identica campionatura è stata consegnata alla ditta/ oppure la ditta ha espressamente rinunciato a che fosse formato - con le stesse modalità e nelle stesse quantità - un identico controcampione ad essa destinato.

6. *Nel corso del sopralluogo, che è durato dalle ore _____ alle ore _____ del _____, sono stato accompagnato dal Sig. _____ incaricato della ditta.*

7. *ALTRI ELEMENTI*

8. *PROPOSTE*

ALLEGATI

Il presente verbale consta di n. 3 originali (di n. __ pagine ciascuno).

Un verbale (tratto dai n. 3 originali) è rilasciato al Sig. _____ in qualità di _____ della ditta.

***Luogo e data** _____*

L'UFFICIALE INCARICATO

PER LA DITTA

VISTO IL DIRETTORE