

INDICE

1.	SCOPO e campo di applicazione	2
2.	DEFINIZIONI E SIMBOLOGIA	2
3.	CLASSIFICAZIONE DEI RECIPIENTI SEMPLICI IN PRESSIONE E VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ	2
3.1	PROCEDURE DI CERTIFICAZIONE	2
3.2	ESAME CE DEL TIPO (MODULO B)	3
3.3	CONTROLLO DEL PRODOTTO (MODULI C)	3
4.	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE	4
4.1	CONDIZIONI GENERALI	4
4.1.1	Predisposizione dell'offerta tecnico economica	4
4.1.2	Libero accesso e requisiti di sicurezza	4
4.1.3	Libero accesso osservatori in monitoraggio su ITALCERT	4
4.2	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE ED AVVIO ITER CERTIFICATIVO	4
4.3	DOCUMENTAZIONE TECNICA	5
4.4	MODULO B: ESAME UE DEL TIPO: TIPO DI PRODUZIONE E TIPO DI PROGETTO	5
4.4.1	Esame UE del tipo: tipo di produzione - verifica del progetto e del prototipo	5
4.4.2	Esame UE del tipo: tipo di progetto - verifica del progetto	6
4.4.3	Rilascio del certificato	6
4.4.4	Condizioni per il mantenimento del certificato	6
4.5	CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE SUL RECIPIENTE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE (MODULO C1)	7
4.6	CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE DEL RECIPIENTE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE EFFETTUATE A INTERVALLI CASUALI (MODULO C2)	8
4.7	CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE (MODULO C)	9
5.	MARCATURA CE	10
5.1	APPOSIZIONE DELLA MARCATURA	10
5.2	IRREGOLARE APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE	10
5.3	UTILIZZO DI MARCHI E LOGHI	10
6.	RICHIESTA DI MODIFICHE DA PARTE DEL FABBRICANTE	10
7.	RINNOVO DEL CERTIFICATO	11
8.	SOSPENSIONE E REVOCA	11
9.	MODALITA' INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE	11
10.	CONDIZIONI ECONOMICHE	12
11.	CONTROVERSIE	12
12.	RISERVATEZZA	12
13.	DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016	12
14.	RICORSI	12
15.	RECLAMI	13
16.	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO	13

Rev.	Descrizione	Redatto	Approvato	Data
4	Modificato § 13	Andrea Tessitore / Marchini Paolo	Roberto Cusolito	07-2018

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento stabilisce le modalità seguite da ITALCERT S.r.l. (di seguito denominata "ITALCERT") per la gestione delle attività di certificazione di recipienti semplici a pressione (di seguito indicati con "SPV") secondo i moduli di valutazione della conformità B esame UE del tipo (tipo di produzione e/o tipo di progetto), C1, C2, C della Direttiva 2014/29/UE, nonché le pertinenti responsabilità da parte del richiedente, che può essere uno tra il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore o il distributore (di seguito denominati "Fabbricante") che abbia dato formale incarico ad ITALCERT di attuare l'iter di certificazione.

Il presente regolamento si applica ai recipienti semplici a pressione fabbricati in serie che presentano le caratteristiche specificate nell'articolo 1 della Direttiva 2014/29/UE, I recipienti sono saldati, destinati ad essere soggetti a una pressione interna relativa superiore a 0,5 bar e a contenere aria o azoto e non sono destinati a essere esposti alla fiamma.

Le modalità esecutive nonché i diritti e i doveri dei soggetti coinvolti precisati nel presente Regolamento presuppongono comunque il rispetto dei requisiti stabiliti dalla Direttiva 2014/29/UE applicabili, anche ove essi non siano stati esplicitamente riportati nel presente Regolamento.

I paragrafi modificati rispetto alle edizioni precedenti sono identificati con una barra laterale destra.

2. DEFINIZIONI E SIMBOLOGIA

Agli effetti di questo Regolamento, si applicano tutte le definizioni presenti nell'articolo 2 della Direttiva 2014/29/UE e quelle delle norme serie EN 286, armonizzate alla Direttiva stessa. Si precisa che l'"organismo di valutazione della conformità" indicato al punto 12 dell'articolo 2 è, nell'applicazione del presente Regolamento, ITALCERT S.r.l.

Il significato dei simboli usati in questo regolamento è il seguente:

- SPV = Simple Pressure Vessel (Recipiente Semplice a Pressione)
- P = pressione di progetto in bar (mai minore di PS)
- PS = pressione massima di esercizio in bar
- Ph = pressione di prova idraulica o pneumatica
- V = capacità del recipiente, in litri
- Tmax/min = temperatura massima/minima di esercizio

La pressione massima di esercizio del recipiente è inferiore o pari a 30 bar e il prodotto di tale pressione per la capacità del recipiente ($PS \times V$) raggiunge al massimo 10 000 bar \times l.

La temperatura minima di esercizio non è inferiore a - 50 °C e la temperatura massima di esercizio non è superiore a 300 °C per l'acciaio e 100 °C per i recipienti in alluminio o lega di alluminio.

I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar \times l, devono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I della Direttiva.

3. CLASSIFICAZIONE DEI RECIPIENTI SEMPLICI IN PRESSIONE E VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

3.1 PROCEDURE DI CERTIFICAZIONE

In relazione ai disposti di cui all'art. 12 e 13 della Direttiva, ai recipienti a pressione semplici si applicano le procedure di certificazione indicate nella seguente tabella, ove, in funzione del prodotto $PS \times V$, vengono definite tre "classi" di recipienti cui corrispondono tre diverse procedure di certificazione.

PS x V (bar x l)	Procedure di valutazione della conformità	
	Prima della fabbricazione	Prima dell'immissione sul mercato
3000 < x ≤ 10000	Esame UE del tipo (*)	C1
200 < x ≤ 3000	Esame UE del tipo (*)	C1 o C2
50 < x ≤ 200	Esame UE del tipo (*)	C o C1
(*) modulo B, di cui all'allegato II, punto 1, della Direttiva		

Tabella - Classificazione dei recipienti e procedure di valutazione della conformità

Le procedure di valutazione della conformità, identificate all'articolo 13 della direttiva 2014/29/UE, vengono per completezza riportate di seguito.

3.2 ESAME CE DEL TIPO (MODULO B)

Prima della fabbricazione, i recipienti il cui prodotto PS × V sia superiore a 50 bar × l sono sottoposti all'esame UE del tipo (modulo B) di cui all'allegato II, punto 1, secondo le seguenti modalità di cui all'articolo 13 della Direttiva:

a) per i recipienti fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 12, si procede, a scelta del fabbricante, in uno dei due modi seguenti:

i) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, senza esame di un prototipo di recipiente (modulo B – tipo di progetto);

ii) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, unito a un esame di un prototipo, rappresentativo della produzione prevista, del recipiente finito (modulo B – tipo di produzione);

b) per i recipienti fabbricati non rispettando o rispettando soltanto parzialmente le norme armonizzate di cui all'articolo 12, il fabbricante sottopone a esame un prototipo rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito e la documentazione tecnica e gli elementi di prova per l'esame e la valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente (Modulo B – tipo di produzione).

3.3 CONTROLLO DEL PRODOTTO (MODULI C)

Prima dell'immissione sul mercato, i recipienti sono sottoposti alle seguenti procedure:

a) se il prodotto PS × V è superiore a 3 000 bar × l: conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2 della Direttiva 2014/29/UE.

b) se il prodotto PS × V è inferiore o pari a 3 000 bar × l e superiore a 200 bar × l, a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:

i) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2 della Direttiva 2014/29/UE.

ii) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a controlli sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale a intervalli casuali (modulo C2) di cui all'allegato II, punto 3 della Direttiva 2014/29/UE.

c) se il prodotto PS × V è inferiore o pari a 200 bar × l e superiore a 50 bar × l, a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:

i) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;

ii) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione (modulo C) di cui all'allegato II, punto 4 della Direttiva 2014/29/UE.

4. PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

4.1 CONDIZIONI GENERALI

4.1.1 Predisposizione dell'offerta tecnico economica

Il Fabbricante o il suo Rappresentante Autorizzato, per predisporre l'offerta tecnico economica da parte di ITALCERT, deve comunicare i seguenti dati:

- nome e indirizzo del richiedente;
- nome e indirizzo del fabbricante (se differente dal richiedente);
- indirizzo dello stabilimento ove sono prodotti i recipienti;
- tipo e descrizione dei recipienti cui è richiesta la certificazione CE, allegando un disegno, codice di calcolo utilizzato;
- nome e qualifica della persona incaricata dei contatti con ITALCERT.

ITALCERT, previa verifica dell'applicabilità della richiesta, trasmette al richiedente un'offerta economica specifica e/o il tariffario standard, ed il modello della domanda di certificazione. L'offerta indicherà anche il modulo previsto per il controllo della produzione, sulla base dei criteri stabiliti dalla Direttiva 2014/29/UE.

L'accettazione dell'offerta presuppone la contestuale trasmissione della domanda di certificazione, come descritto successivamente.

4.1.2 Libero accesso e requisiti di sicurezza

Il Fabbricante deve consentire il libero accesso agli ispettori di ITALCERT sul luogo di fabbricazione o di immagazzinamento per consentire agli stessi di espletare le attività previste dai moduli applicabili.

Il Fabbricante, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, s'impegna a fornire agli ispettori di ITALCERT le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare, e assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli ispettori.

4.1.3 Libero accesso osservatori in monitoraggio su ITALCERT

Il Fabbricante si impegna a consentire l'accesso di osservatori designati dagli Enti di Controllo / Accredитamento nello svolgimento dei propri compiti di controllo e monitoraggio delle attività svolte da ITALCERT in qualità di Ente di Certificazione e Ispezione. La presenza di tali osservatori avverrà sempre in accompagnamento a personale di ITALCERT. La notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (meno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del Fabbricante della loro presenza. La mancata accettazione della presenza di tali osservatori da parte del Fabbricante determina la sospensione del certificato in vigore e la sua possibile successiva revoca in caso di perdurare del diniego in questione.

4.2 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE ED AVVIO ITER CERTIFICATIVO

L'attivazione dell'iter di certificazione richiede che il fabbricante presenti una formale domanda a ITALCERT utilizzando l'apposito modulo predisposto da ITALCERT (SPV01).

La presentazione della domanda include l'accettazione del presente Regolamento.

Con la domanda (contestualmente o successivamente ad essa) devono essere trasmesse tutte le indicazioni / documenti previsti dalla Direttiva 2014/29/UE all'Allegato II, e in particolare:

- nome ed indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia stata presentata dal suo rappresentante autorizzato, anche il nome ed indirizzo di quest'ultimo;
- località di fabbricazione;
- tipo e descrizione del recipiente di cui è richiesta la certificazione;
- indicazione dei moduli che il Fabbricante intende utilizzare per gli SPV oggetto della domanda;
- per il modulo B, tipo di produzione o tipo di progetto, dichiarazione scritta che la stessa domanda non sia stata presentata ad altro organismo notificato;
- un elenco delle norme applicate, in toto o in parte;

- periodo indicativo previsto per il collaudo finale, ove applicabile
- la documentazione tecnica con i contenuti previsti dalla Direttiva 2014/29/UE all'Allegato II articolo 1.3 punto c, come dettagliato nel successivo paragrafo del presente Regolamento.
- La documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico.

A seguito dell'accettazione dell'offerta, ITALCERT indica al Fabbricante il nominativo dell'ispettore incaricato dell'approvazione progetto e/o dell'approvazione del welding book, ove previsto dal modulo di valutazione della conformità utilizzato, e dell'ispettore incaricato della visita ispettiva o della sorveglianza presso il Fabbricante. Il Fabbricante ha il diritto di chiederne la sostituzione, entro 5 giorni, dandone motivata comunicazione scritta ad ITALCERT. ITALCERT si riserva comunque la possibilità di sostituire successivamente le persone incaricate.

Il fabbricante si impegna ad inviare la documentazione tecnica richiesta per i moduli B (esame UE del tipo, tipo di progetto e tipo di produzione) secondo le tempistiche previste nell'offerta di ITALCERT, al fine di permetterne l'esame ed approvazione agli ispettori incaricati.

4.3 DOCUMENTAZIONE TECNICA

La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del recipiente. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- i) una descrizione generale del recipiente;
- ii) i disegni relativi alla progettazione di massima e alla fabbricazione e schemi dei componenti ecc.;
- iii) le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento del recipiente;
- iv) un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva, compreso un elenco delle altre pertinenti specifiche tecniche applicate. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate;
- v) i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.;
- vi) le relazioni sulle prove effettuate;
- vii) le istruzioni e le informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2;
- viii) un documento descrittivo che precisi:
 - i materiali utilizzati;
 - dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
 - i controlli effettuati;
 - tutte le informazioni pertinenti relative alla progettazione del recipiente.

Nel caso dell'esame di un prototipo di recipiente, la documentazione tecnica consta inoltre:

- dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
- del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto o una descrizione dei controlli previsti

4.4 MODULO B: ESAME UE DEL TIPO: TIPO DI PRODUZIONE E TIPO DI PROGETTO

4.4.1 Esame UE del tipo: tipo di produzione - verifica del progetto e del prototipo

Per l'esame UE del tipo - tipo di produzione, il Fabbricante deve mettere a disposizione di ITALCERT, in aggiunta a quanto richiesto al precedente paragrafo, un campione di SPV rappresentativo della famiglia oggetto di certificazione, in modo da permettere ad ITALCERT di verificare la conformità dell'esemplare prodotto alla documentazione di cui al punto 4.3.

ITALCERT concorda con il fabbricante il luogo in cui si dovranno effettuare gli esami e le prove.

Laddove applicabile (ad esempio dove sia prevista una famiglia di recipienti) il fabbricante deve indicare in modo esplicito quali saranno i prototipi di recipienti rappresentativi della produzione prevista, su cui sarà possibile effettuare le dovute verifiche. ITALCERT può chiedere altri prototipi di recipienti se necessari a effettuare il programma di prove.

ITALCERT, prima di effettuare la verifica sul prototipo, comunica al fabbricante l'esito della valutazione del progetto; se il progetto presentato non soddisfa le disposizioni della direttiva, ITALCERT invia al Fabbricante i commenti al medesimo al fine che ottemperi i requisiti della direttiva. Il Fabbricante, dopo averli esaminati e risolti in accordo con ITALCERT, inoltra la documentazione definitiva ad ITALCERT per l'approvazione finale.

ITALCERT successivamente verifica che l'esemplare presentato sia stato costruito in accordo alla documentazione tecnica e che lo stesso sia rappresentativo della produzione prevista. Quindi effettua o fa effettuare alla presenza di un proprio ispettore gli esami e le prove appropriate sull'esemplare stesso. Dette prove includono sempre l'esame visivo e dimensionale e la prova a pressione. Altre prove distruttive e non distruttive vengono eseguite o fatte eseguire come previsto nella normativa di riferimento.

4.4.2 *Esame UE del tipo: tipo di progetto - verifica del progetto*

Per l'esame UE del tipo di progetto, la procedura differisce da quella precedente in quanto non è necessariamente prevista una verifica su un esemplare / prototipo del tipo da approvare.

4.4.3 *Rilascio del certificato*

Alla fine della procedura ITALCERT rilascia un certificato di esame UE del tipo mod. B (tipo di produzione o tipo di progetto), ed un certificato di controllo della produzione ad esso correlato (C, C1 o C2) e scelto dal fabbricante, in base a quanto applicabile.

Il certificato mod. B ha validità decennale (rinnovabile a seguito di domanda di certificazione di rinnovo e successiva offerta da parte di ITALCERT) a meno di aggiunte o modifiche ai tipi di recipienti oggetto del certificato o di aggiornamenti della normativa utilizzata nella progettazione e nella costruzione che portino al mancato soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza del progetto inizialmente approvato.

Il certificato contiene i risultati dell'esame effettuato e le eventuali condizioni da rispettare per la validità del certificato stesso.

In ogni caso il cliente prima dell'immissione in commercio dei prodotti oggetto di certificazione dovrà assicurarsi di avere seguito una delle procedure richieste dalla Direttiva (moduli C, C1 o C2, in base a quanto applicabile).

Nel caso di esame UE del tipo di produzione il fabbricante, dopo aver scelto il metodo di valutazione secondo moduli C1 e C2, dovrà contattare ITALCERT per effettuare la verifica finale sul prototipo e concludere la certificazione del mod. B, come previsto dall'art.12 della direttiva SPV2014/29/UE.

Nel caso di esame UE del tipo di progetto, non è previsto che ITALCERT esegua la verifica finale su un prototipo fornito dal fabbricante, la certificazione secondo mod. B, si conclude con l'approvazione documentale della progettazione come previsto dall'art.12 della direttiva SPV2014/29/UE.

In entrambi i casi, per le certificazioni successive al prototipo secondo moduli C1 e C2, esse potranno essere svolte da ITALCERT, secondo le procedure descritte nei pertinenti paragrafi successivi, in concomitanza con la verifica prevista dal Modulo B.

Il cliente potrà successivamente richiedere il trasferimento del controllo della produzione ad altro Organismo, a norma di contratto, mediante comunicazione via fax, PEC o lettera raccomandata, a firma di un Legale Rappresentante. In questa comunicazione ufficiale, il cliente dovrà specificare qual è stato l'ultimo n° di lotto prodotto con la marcatura CE 0426. ITALCERT avrà comunque il diritto di effettuare, a costo del fabbricante, un ulteriore controllo finale per verificare la conformità della produzione precedentemente immessa in commercio con la propria marcatura.

4.4.4 *Condizioni per il mantenimento del certificato*

Il fabbricante deve informare ITALCERT di tutte le modifiche al progetto approvato, qualora possano influire sulla conformità dei SPV ai requisiti essenziali di sicurezza o sulle condizioni di validità del certificato.

Il Fabbricante ed ITALCERT si impegnano a monitorare l'evoluzione normativa al fine di assicurare la conformità dei recipienti ai requisiti essenziali di sicurezza della direttiva.

Il fabbricante è tenuto ad uniformarsi allo stato dell'arte di tipo tecnico; ciò include la necessità di eventuale modifica / aggiornamento del progetto nel caso di modifica di una delle norme utilizzate; al tempo stesso ITALCERT, laddove riscontri una variazione significativa nella normazione di riferimento, ha facoltà di richiedere al fabbricante un aggiornamento del progetto.

L'aggiornamento del progetto non comporta una modifica della data originaria di scadenza del certificato, a meno che non venga richiesto dal fabbricante di attuare un rinnovo anticipato del certificato.

4.5 CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE SUL RECIPIENTE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE (MODULO C1)

La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il fabbricante ottempera agli obblighi sotto riportati e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti in questione sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti prodotti al tipo oggetto del certificato di esame UE e ai requisiti applicabili della presente direttiva.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce ad ITALCERT tutte le informazioni necessarie, in particolare:

a) la documentazione tecnica richiesta dalla Direttiva 2014/29/UE allegato II articolo 2.2, secondo quanto previsto dal paragrafo 4.3, che consta inoltre:

- del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto.

b) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della produzione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;

c) il certificato di esame UE del tipo.

Per ogni singolo recipiente fabbricato ITALCERT effettua gli esami e le prove atti a verificare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle relative prescrizioni della presente direttiva, in conformità ai punti che seguono:

a) Il fabbricante presenta i propri recipienti in lotti omogenei e prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri l'omogeneità di ciascun lotto prodotto.

b) All'atto dell'esame di un lotto, ITALCERT verifica che i recipienti siano stati fabbricati e controllati conformemente alla documentazione tecnica ed esegue su ciascun recipiente del lotto una prova idraulica oppure una prova pneumatica d'efficacia equivalente, a una pressione P_h pari a 1,5 volte la pressione di progetto del recipiente, al fine di verificarne l'integrità. La prova pneumatica è subordinata all'accettazione delle procedure di sicurezza della prova da parte dello Stato membro in cui essa è effettuata.

c) ITALCERT esegue inoltre delle prove su provini prelevati, a scelta del fabbricante, su un campione rappresentativo della produzione o su un recipiente allo scopo di controllare la qualità delle saldature. Le prove sono eseguite sulle saldature longitudinali. Tuttavia, quando per le saldature longitudinali e circonferenziali viene utilizzato un diverso procedimento di saldatura, le prove sono ripetute sulle saldature circonferenziali.

d) Per i recipienti soggetti al metodo sperimentale di cui all'allegato I, punto 2.1.2., della Direttiva 2014/29/UE tali prove su provini sono sostituite da una prova idraulica effettuata su cinque recipienti prelevati a caso in ciascun lotto per verificarne la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, punto 2.1.2. della Direttiva 2014/29/UE

e) Per i lotti accettati, ITALCERT appone o fa apporre il proprio numero di identificazione su ogni recipiente e fornisce un certificato scritto di conformità relativo alle prove effettuate. Possono essere immessi sul mercato tutti i recipienti del lotto, a eccezione di quelli che non hanno superato con esito favorevole la prova idraulica o la prova pneumatica.

f) Se un lotto è rifiutato, ITALCERT prende le misure appropriate per evitarne l'immissione sul mercato. Qualora il rifiuto di lotti sia frequente, l'organismo notificato può decidere di sospendere la verifica statistica.

g) Il fabbricante è in grado di presentare, su richiesta delle autorità pertinenti, i certificati di conformità dell'organismo notificato di cui alla lettera e).

Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità di ITALCERT, il proprio numero d'identificazione 0426.

Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.

Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 2.4 dell'Allegato II della Direttiva 2014/29/UE relativo al presente modulo di valutazione della conformità, possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

4.6 CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE DEL RECIPIENTE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE EFFETTUATE A INTERVALLI CASUALI (MODULO C2)

La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove del recipiente sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali, fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti sotto riportati e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti in questione sono conformi al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti prodotti al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva a essi applicabili.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce ad ITALCERT tutte le informazioni necessarie secondo quanto previsto dalla Direttiva 2014/29/UE allegato II articolo 3.2.2, e in particolare:

a) la documentazione tecnica, secondo quanto previsto dal paragrafo 4.3, che consta inoltre:

- del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto.

b) il certificato di esame UE del tipo;

c) esito della precedente sorveglianza;

d) un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al tipo descritto nel certificato di esame UE.

Il documento comprende (vedasi l'appendice B della serie dalle norme EN 286):

- una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
- un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
- l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e a effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto; tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;
- l'indirizzo dei luoghi di fabbricazione e di immagazzinamento, nonché la data di inizio della fabbricazione.

Prima della data di inizio della fabbricazione l'organismo notificato esamina tali documenti al fine di certificarne la conformità con il certificato di esame UE del tipo.

ITALCERT effettua, o fa effettuare sotto la propria supervisione, controlli a campione con sorveglianze con cadenze annuali o semestrali (a cadenze più stringenti se previsto dalle specifiche normative applicate o per esiti non soddisfacenti di precedenti sorveglianze), per verificare la qualità dei controlli interni sui recipienti.

Si esamina un adeguato campione dei recipienti finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, si effettuano prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate, e/o prove equivalenti previste da altre pertinenti specifiche tecniche, per controllare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della Direttiva 2014/29/UE.

ITALCERT si accerta anche che, laddove un campione non sia conforme al livello di qualità accettabile, il fabbricante adotti le opportune misure.

Al termine dell'ispezione ITALCERT rilascia un verbale di ispezione, nel quale sarà dettagliato l'esito della verifica, con eventuale richiesta di azioni da attuare.

Il mantenimento della validità del certificato, che ha scadenza annuale, è subordinata alla effettuazione delle visite suddette.

La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione del recipiente funziona entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità del recipiente. Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità di ITALCERT, il proprio numero d'identificazione 0426.

Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.

Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 3.4 dell'Allegato II della Direttiva 2014/29/UE relativo al presente modulo di valutazione della conformità, possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

4.7 CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE (MODULO C)

La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti seguenti e garantisce e dichiara che i recipienti interessati sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e rispondono alle prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti fabbricati al tipo omologato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce all'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del tipo tutte le informazioni necessarie e previste dalla Direttiva 2014/29/UE allegato II articolo 4.2, in particolare:

- a) i certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
- b) il verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- c) una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto;
- d) un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al tipo descritto nel certificato di esame UE.

Il documento comprende:

- i) una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
- ii) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
- iii) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e ad effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto; tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;

iv) l'indirizzo dei luoghi di fabbricazione e di immagazzinamento, nonché la data di inizio della fabbricazione.

ITALCERT, prima della data di inizio della fabbricazione, esamina tali documenti al fine di valutarne la conformità, dandone comunicazione al fabbricante.

Il mantenimento della validità del certificato, che ha la stessa durata del certificato modulo B a cui esso è collegato, è subordinata al soddisfacimento dei requisiti precedentemente esposti.

Il fabbricante appone la marcatura CE su ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della Direttiva 2014/29/UE.

Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 4.3. dell'Allegato II della Direttiva 2014/29/UE relativo al presente modulo di valutazione della conformità possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

5. MARCATURA CE

5.1 APPOSIZIONE DELLA MARCATURA

La marcatura CE consiste nel simbolo grafico seguito dal numero identificativo dell'organismo notificato che interviene nella fase di controllo della fabbricazione (n. 0426 per ITALCERT), prima della sua immissione sul mercato.

L'indicazione del numero identificativo di ITALCERT non è prevista nel caso di certificazione secondo modulo B + C.

La marcatura deve essere apposta in modo ben visibile, facilmente leggibile e indelebile su ciascun ai sensi dell'articolo 16 e dell'allegato III della Direttiva 2014/29/UE e deve corrispondere alle prescrizioni previste dall'Allegato II del Regolamento CE 765/2008.

5.2 IRREGOLARE APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE

Quando ITALCERT constata che la marcatura CE è stata apposta indebitamente, ne informa il competente Ministero per l'adozione degli opportuni provvedimenti atti a limitare o vietare l'immissione del prodotto sul mercato o il ritiro dal mercato stesso. E' giudicato scorretto l'uso della certificazione qualora esso possa trarre in inganno i destinatari dell'informazione (tecnica, commerciale, pubblicitaria).

In particolare è scorretto l'uso quando la certificazione:

- non sia stata ancora concessa;
- sia stata revocata o sospesa;
- venga utilizzata o pubblicizzata fuori dal suo campo di applicazione.

5.3 UTILIZZO DI MARCHI E LOGHI

In relazione alle attività oggetto del presente Regolamento non è previsto né è consentito l'utilizzo del logo o del marchio di ITALCERT o di ACCREDIA.

6. RICHIESTA DI MODIFICHE DA PARTE DEL FABBRICANTE

Qualora il Fabbricante intenda apportare qualunque modifica, anche se minima, ai recipienti oggetto del Certificato ed alla relativa documentazione, deve preventivamente informare ITALCERT. ITALCERT, dopo avere esaminato le modifiche proposte, valuta, informandone il Fabbricante, se il Certificato rimane valido o se invece sia necessario presentare formale domanda per l'ottenimento di una nuova certificazione o di revisione della medesima.

Qualora il Fabbricante abbia modificato la propria denominazione/ragione sociale (mantenendo la stessa partita IVA) e la propria sede legale e/o operativa, deve darne comunicazione ad ITALCERT per la riemissione del Certificato.

Qualora il Fabbricante abbia modificato la propria sede legale e/o di fabbricazione, deve darne comunicazione ad ITALCERT per la riemissione del Certificato.

Le spese per le eventuali azioni di verifica e aggiornamento sono a carico del Fabbricante.

7. RINNOVO DEL CERTIFICATO

Il rinnovo del certificato alla sua scadenza non è un atto automatico e il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato dovrà presentare formale domanda.

In occasione del rinnovo ITALCERT effettua un riesame della documentazione tecnica del fabbricante.

Nel caso di approvazione UE del tipo di produzione è in generale previsto che ITALCERT esamini uno o più esemplari rappresentativi dei recipienti oggetto di certificazione.

Ad esito positivo il certificato viene rimesso per ulteriori 10 anni.

8. SOSPENSIONE E REVOCA

Il certificato Modulo B può essere sospeso nei seguenti casi:

- a) Mancato pagamento delle attività svolte nei termini concordati
- b) Modifica significativa delle norme di riferimento utilizzate per la progettazione e mancato adeguamento del progetto nei tempi indicati da ITALCERT e/o dal transitorio previsto dalle norme armonizzate.

L'autorizzazione alla marcatura prevista dal modulo C2 può essere sospesa da ITALCERT nei seguenti casi:

- a) qualora il Fabbricante non permetta, ad ITALCERT di effettuare le visite senza preavviso con cadenza annuale, entro 15 mesi dall'ultima visita, così come richiesto dalla Direttiva e dal presente Regolamento;
- b) qualora venga sospeso o revocato il certificato B di riferimento;
- c) qualora durante le visite senza preavviso ITALCERT abbia evidenziato gravi criticità, ed ITALCERT rimane in attesa di esaminare le azioni correttive che il Fabbricante intenda adottare e le valutazioni sulle cause delle non conformità;
- d) qualora il fabbricante non permetta agli organismi di controllo e accreditamento (ACCREDIA) di presenziare ad una verifica svolta da ITALCERT presso la sede del fabbricante;
- e) in caso di mancato pagamento degli importi dovuti per le attività oggetto del presente regolamento.

Il provvedimento di sospensione viene comunicato al Fabbricante mediante raccomandata, fax o posta elettronica certificata (PEC), indicando il termine massimo entro cui è necessario il ripristino del certificato o dell'autorizzazione alla marcatura per non incorrere nella sua revoca; tale termine comunque non può essere superiore a 6 mesi.

Durante il periodo di sospensione del certificato o dell'autorizzazione alla marcatura il Fabbricante non può utilizzare il numero distintivo di ITALCERT in associazione alla marcatura CE sui recipienti oggetto del certificato e, quindi, non potrà immettere sul mercato recipienti oggetto del certificato stesso.

Una volta sospeso, ITALCERT può revocare definitivamente il certificato e/o l'autorizzazione alla marcatura nei seguenti casi:

- a) mancata risoluzione delle cause che hanno portato alla sospensione entro i termini fissati da ITALCERT.
- b) Evidenza di utilizzo indebito del certificato, quale ad esempio la immissione in commercio dei prodotti certificati nel periodo di sospensione.

Il provvedimento di revoca viene comunicato da ITALCERT al Fabbricante con le stesse modalità previste per la sospensione, informando le Autorità preposte al controllo del mercato.

A seguito della revoca del certificato, il Fabbricante dovrà cessare l'utilizzo del numero distintivo di ITALCERT in associazione alla marcatura CE sui recipienti oggetto del certificato.

9. MODALITA' INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE

Al termine della procedura di certificazione il Fabbricante consegna ad ITALCERT tutta la documentazione relativa all'attività svolta e la documentazione tecnica finale; è richiesto l'invio in formato elettronico (CD o posta elettronica).

10. CONDIZIONI ECONOMICHE

Eventuali variazioni delle tariffe riportate nel tariffario o nell'offerta consegnata al Fabbricante alla stipula del contratto, sono notificate, a mezzo fax o e-mail ai Fabbricanti che abbiano in corso attività di certificazione da parte di ITALCERT. Il Fabbricante ha 30 giorni di tempo per comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato il termine di 30 giorni senza comunicazioni da parte del Fabbricante, le variazioni delle tariffe verranno ritenute accettate per silenzio – assenso.

11. CONTROVERSIE

Per eventuali controversie, il foro competente è il Tribunale di Milano.

12. RISERVATEZZA

ITALCERT garantisce la riservatezza di tutti gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni, ecc.) e/o informazioni dei quali il personale di ITALCERT ed esterno coinvolto nelle attività di valutazione tecnica, sorveglianza, verifica e certificazione venga a conoscenza nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni. La documentazione tecnica inviata ad ITALCERT verrà trasmessa agli ispettori incaricati all'approvazione della stessa e della visita ispettiva di prima certificazione o senza preavviso.

13. DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016

Ai sensi del Regolamento UE 679/2016 e della normativa italiana applicabile in materia di Data Protection i dati personali forniti dal proprietario a ITALCERT saranno trattati da ITALCERT (personale interno e collaboratori/professionisti esterni coinvolti- questi ultimi designati responsabili esterni al trattamento dei dati) esclusivamente al fine di assicurare un corretto svolgimento dei rapporti contrattuali e della gestione del servizio. In relazione alle summenzionate finalità, il trattamento dei dati personali avviene mediante strumenti informatici, manuali e telematici con logiche strettamente correlate alle finalità stesse e, comunque, in modo da garantire la sicurezza e la riservatezza dei dati. Il conferimento dei dati personali del Cliente è pertanto indispensabile in relazione al corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con la conseguenza che, l'eventuale rifiuto di fornirli, determinerà l'impossibilità per ITALCERT di dar corso ai medesimi rapporti.

I dati di tipo anagrafico (ad esempio: ragione sociale, indirizzo, partita IVA, nominativo delle persone di riferimento, numeri di telefono e fax, indirizzi email) vengono raccolti e trattati da ITALCERT con l'esclusiva finalità di gestire e coordinare le attività previste dal presente regolamento e di svolgere le pratiche di tipo amministrativo/contabile. I dati relativi ai prodotti/servizi (Fascicolo Tecnico, Rapporti di Verifica, Dichiarazioni di conformità, ecc.) vengono raccolti e trattati per ottemperare agli obblighi imposti a ITALCERT in qualità di Ente Notificato.

In sede di contrattualizzazione al Cliente viene consegnata l'informativa a fronte del Regolamento UE 679/2016 e della normativa italiana applicabile in materia di Data Protection a seguito della quale il Cliente può prestare il proprio consenso al trattamento dei dati. In questa sede non si dettagliano tutte le informazioni ivi reperibili.

Si ricorda che:

- il "Titolare del trattamento" è ITALCERT S.r.l., nella persona del Legale Rappresentante, con sede in Viale Sarca 336, Milano.

- Il Cliente ha diritto, in ogni momento, avere accesso ai propri dati personali trattati da ITALCERT, a puro titolo di esempio al fine di richiederne l'aggiornamento, la rettifica o l'integrazione, fatti salvi gli obblighi e le disposizioni di legge che vincolano ITALCERT in quanto Ente Notificato alla conservazione di determinate informazioni.

14. RICORSI

Ricorso contro le decisioni di ITALCERT, con esposizione del proprio dissenso, può essere fatto dal Fabbricante entro 30 giorni dalla comunicazione della decisione da parte di ITALCERT. Il ricorso deve essere trasmesso mediante fax o mediante raccomandata.

Per essere ammissibile, il ricorso deve:

- contenere una descrizione della decisione che viene contestata;

- contenere una chiara e dettagliata motivazione a supporto del ricorso stesso.

Al ricevimento del ricorso ITALCERT comunica formalmente entro 7 giorni al ricorrente se il ricorso è stato giudicato ammissibile o meno e, in caso di ammissibilità, la data entro la quale verrà presa una decisione (massimo 60 giorni dal ricevimento del ricorso).

I ricorsi ammissibili vengono valutati da un Comitato di Esperti, nominato dal Direttore di ITALCERT, indipendente rispetto al personale coinvolto nelle azioni che hanno portato alla decisione oggetto del ricorso.

Eventuali spese relative al ricorso sono a carico del Fabbricante, salvo il caso di accoglimento del ricorso.

15. RECLAMI

Il Fabbricante può presentare un reclamo a ITALCERT per le attività svolte nell'ambito del presente regolamento.

Ogni reclamo ricevuto viene riesaminato da personale esperto non coinvolto nelle attività oggetto della segnalazione.

ITALCERT gestisce in accordo alla normativa vigente ogni reclamo pervenuto in forma scritta (lettera, fax o e-mail); i reclami giunti in forma verbale verranno gestiti in modo documentato se ritenuto opportuno.

La gestione del reclamo prevede:

- risposta scritta (lettera, fax o e-mail) entro 7 giorni dal ricevimento del reclamo, con l'analisi del reclamo ed eventuali azioni previste per la sua gestione, con la relativa tempistica;
- risposta scritta (lettera, fax o e-mail) al completamento delle azioni previste.

16. AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche del presente Regolamento ITALCERT renderà disponibile il nuovo documento sul sito www.italcert.it, nella sezione dedicata alla certificazione Attrezzature a pressione e ne darà comunicazione al Fabbricante mediante fax, lettera raccomandata o e-mail. Il Fabbricante ha 60 giorni di tempo per comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato il termine di 60 giorni senza comunicazioni da parte del Fabbricante, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.