

INDICE

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2	TERMINI E DEFINIZIONI	2
3	CONDIZIONI GENERALI	2
4	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE	3
4.1	CONDIZIONI GENERALI	3
4.2	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE ED AVVIO ITER CERTIFICATIVO	3
4.3	DOCUMENTAZIONE TECNICA	4
4.4	ESAME UE DEL PROGETTO MOD. H1	4
4.5	MODULO B: ESAME UE DEL TIPO: TIPO DI PRODUZIONE e TIPO DI PROGETTO	5
5	OBBLIGHI DEL FABBRICANTE E DI ITALCERT IN FASE DI VERIFICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI PER I MODULI A2, C2, F, G	5
5.1	OBBLIGHI DEL FABBRICANTE	5
5.2	DOCUMENTAZIONE FINALE	6
5.3	VERIFICA FINALE	6
5.4	CONFORMITA' AL TIPO BASATA SULLA VERIFICA DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE (MODULO F)	6
5.5	CONFORMITA' BASATA SULLA VERIFICA DELL'UNITA' (MODULO G)	6
5.6	CONFORMITA' AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE EFFETTUATE A INTERVALLI CAUSALI (MODULO C2)	7
5.7	CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A CONTROLLI UFFICIALI DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE EFFETTUATI A INTERVALLI CASUALI (MODULO A2)	7
5.8	RILASCIO DEL CERTIFICATO	8
6	MARCATURA CE	8
6.1	APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE	8
6.2	IRREGOLARE APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE	9
6.3	UTILIZZO DI MARCHI E LOGHI	9
7	RICHIEDA DI MODIFICHE DA PARTE DEL FABBRICANTE	9
8	SOSPENSIONE E REVOCA DEL CERTIFICATO	9
9	MODALITA' INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE	10
10	CONDIZIONI ECONOMICHE	10
11	CONTROVERSIE	10
12	RISERVATEZZA	10
13	DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016	10
14	RICORSI	11
15	RECLAMI	11
16	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO	11

Allegati: Modulo PED01 Domanda di certificazione PE
IL002 Modalità invio documentazione in formato elettronico

Rev.	Sintesi delle modifiche	Redatto	Approvato
13	Modificata sezione 3 in merito alla presenza di Accredia ed alla comunicazione in caso di esplosioni di attrezzature in esercizio, sezione 4.5 per esplicitare il concetto di esemplare rappresentativo, sezione 5.6, 5.7 relativamente alle sorveglianze su base documentale	Marchini / Grecchi / Tessitore	Roberto Cusolito

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 per attrezzature ed insiemi a pressione (di seguito indicati con "PE") secondo i moduli di valutazione della conformità A2, B, C2, F, G e H1 della Direttiva 2014/68/UE, nonché le pertinenti responsabilità da parte del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato che abbia dato formale incarico ad ITALCERT di attuare l'iter di certificazione.

Eventuali modifiche apportate al testo rispetto alla edizione precedente vengono evidenziate con una barra laterale a destra del paragrafo.

2 TERMINI E DEFINIZIONI

Agli effetti di questo Regolamento, oltre ad applicarsi tutte le definizioni presenti nell'articolo 2 della Direttiva 2014/68/UE, si applicano le seguenti:

Stabilimento: sito in cui il Fabbricante produce le attrezzature a pressione.

Rappresentante autorizzato: una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati, come previsto dai rispettivi moduli di valutazione della conformità previsti nell'allegato III della Direttiva

Modulo: procedura di valutazione della conformità definita nell'allegato III della direttiva.

Dichiarazione di conformità: documento secondo il quale il Fabbricante si assume la responsabilità della conformità del prodotto alla Direttiva ed alla normativa di riferimento.

(...)

Controllo sul prodotto ad intervalli casuali: procedura mediante la quale l'organismo notificato accerta che la verifica finale sia svolta in base al punto 3.2 dell'allegato I della direttiva e preleva esemplari ai fini del controllo.

Piano di controllo e prove (PCP): documento predisposto dal Fabbricante sul quale sono indicati i controlli e le prove da effettuare, i riferimenti alle norme relative, gli eventuali interventi (punti di presenza).

PE: Pressure Equipment. Con tale sigla si intende l'oggetto della richiesta di certificazione secondo direttiva PED

Normativa di riferimento: normativa che rispetta integralmente le disposizioni della Direttiva 2014/68/UE e che può essere in alternativa:

- la normativa armonizzata applicabile;
- la normativa VSR, VSG, M, S, E opportunamente adeguata alla direttiva, ora UNI Pdr 55:2019;
- altre normative nazionali o internazionali proposte dal Fabbricante opportunamente adeguate alla direttiva e riconosciute da ITALCERT conformi ai requisiti essenziali di sicurezza della direttiva stessa;

3 CONDIZIONI GENERALI

Lo schema di certificazione comprende le seguenti fasi principali a seconda del modulo prescelto:

- presentazione e ricevimento della domanda corredata della documentazione richiesta;
- esame della documentazione tecnica
- visite per esame UE di tipo, verifiche finali e controlli sul prodotto o sorveglianza;
- delibera della certificazione;
- rilascio della certificazione.

Il Fabbricante deve accettare le condizioni definite nel presente regolamento e nell'offerta redatta da ITALCERT.

Il Fabbricante, qualora non utilizzasse norme armonizzate per la progettazione dell'attrezzatura a pressione, dovrà comunque soddisfare i requisiti richiesti dall'allegato I della direttiva PED.

L'invio della domanda di certificazione e/o l'accettazione dell'offerta economica implica l'accettazione del presente regolamento.

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.

Il Fabbricante si impegna a consentire l'accesso di osservatori designati dagli Enti di Controllo/Accreditamento 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.

In base alle regole di accreditamento l'ente di accreditamento ACCREDIA può svolgere verifiche non annunciate (dette anche "senza preavviso"). Tali verifiche possono essere effettuate anche in accompagnamento presso le organizzazioni certificate in base alla programmazione di ITALCERT.

In questi casi la decisione di ACCREDIA di svolgere tali audit senza preavviso non è sindacabile e pertanto l'organizzazione certificata non può impedire l'accesso al personale di ACCREDIA che si presenti presso la loro sede per questo scopo. L'eventuale impedimento all'accesso per gli ispettori di Accredia determina la sospensione della certificazione in vigore o l'impossibilità di concludere il procedimento di certificazione in atto.

Se un'attrezzatura/insieme a pressione certificata da ITALCERT, è causa, durante la vita utile in esercizio, di un incidente, l'organizzazione certificata, una volta informata dal proprietario/utilizzatore, deve notificare l'evento ad ITALCERT dopo essersi accertata che l'evento sia stato causato da un difetto di fabbricazione che deve essere adeguatamente indagato preparando un rapporto sulla causa dell'incidente. Il rapporto, a firma del legale rappresentante dell'organizzazione certificata deve essere trasmesso per conoscenza ad ITALCERT.

4 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

4.1 CONDIZIONI GENERALI

Il Fabbricante, per attivare l'iter certificativo con ITALCERT, deve inviare una richiesta di certificazione contenente almeno i seguenti dati:

- nome e indirizzo del richiedente;
- indirizzo dello stabilimento ove è prodotta l'attrezzatura;
- tipo e descrizione dell'attrezzatura/insieme di 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.

4.2 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE ED AVVIO ITER CERTIFICATIVO

Come richiesto dalla direttiva, il Fabbricante presenta la domanda a ITALCERT utilizzando l'apposito modulo (PED01).

Con la domanda devono essere trasmessi i seguenti documenti, senza i quali l'iter di certificazione non potrà essere avviato:

- nome ed indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia stata presentata dal suo rappresentante autorizzato, anche il nome ed indirizzo di quest'ultimo;
- tipo e descrizione dell'attrezzatura di cui è richiesta la certificazione CE;
- indicazione dei moduli che il Fabbricante intende utilizzare per i PE oggetto della domanda;
- dichiarazione scritta che la stessa domanda non sia stata presentata ad altro organismo notificato;
- un elenco delle norme utilizzate;
- periodo indicativo previsto per il collaudo finale, ove applicabile.

A seguito dell'accettazione dell'offerta, ITALCERT indica al Fabbricante il nominativo dell'ispettore incaricato dell'approvazione progetto e/o dell'approvazione del W.B. (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 come dettagliato in 4.3 per i moduli B (tipo di progetto e tipo di produzione), G, H1 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 predisposta dal Fabbricante deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura ai requisiti della direttiva. Essa deve includere, ove applicabile:

- denominazione e descrizione generale del PE;
- disegni di progetto e di fabbricazione con l'indicazione dei materiali, delle specifiche di saldatura e delle prove previste;
- schemi dei circuiti e dei componenti e descrizione del funzionamento (ove necessario ed in particolare per gli insiemi);
- riferimento alla normativa tecnica adottata;
- risultati dei calcoli di progetto (firmati da una figura che se ne assume la responsabilità) e degli esami svolti;
- rapporti sulle prove effettuate
- indicazione del campione rappresentativo della produzione prevista (limitatamente al modulo B esame UE del tipo di produzione).

La documentazione deve essere comunque conforme alle disposizioni della direttiva applicabili al modulo scelto. La documentazione è conservata dal Fabbricante per un periodo minimo di dieci anni dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura e tenuta a disposizione dell'organismo incaricato della certificazione e delle autorità nazionali responsabili del controllo di mercato. La documentazione deve essere inviata a ITALCERT per esame e approvazione, ove previsto dal modulo di valutazione della conformità applicabile.

4.4 ESAME UE DEL PROGETTO MOD. H1

Per l'esame UE del progetto, relativo al modulo H1, il Fabbricante sottopone ad ITALCERT la documentazione di cui al paragrafo 4.3.

- a) ITALCERT esamina la documentazione di cui al paragrafo 4.3 e verifica la conformità della stessa alla normativa di riferimento indicata dal Fabbricante. Nel caso la normativa di riferimento non sia armonizzata, anche solo parzialmente, ITALCERT verifica la conformità della normativa ai principi essenziali di sicurezza della direttiva.
- b) In particolare ITALCERT:
 - approva la valutazione particolare dei materiali utilizzati quando questi ultimi non siano conformi alle norme armonizzate oppure ad una approvazione europea dei materiali;
 - verifica che il Fabbricante sia in possesso delle qualifiche dei procedimenti di saldatura e delle qualifiche del personale addetto richieste dal progetto in esame e che siano state emesse in precedenza da un organismo notificato o da una parte terza autorizzata;
- c) Se il progetto presentato non soddisfa le disposizioni della direttiva, ITALCERT invia al Fabbricante i commenti al progetto via mail al fine di ottemperare 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.

Una volta approvato il progetto, ITALCERT rilascia un certificato di esame UE del progetto. Questo certificato ha una validità di 10 anni, a meno di aggiunte o modifiche ai tipi di attrezzature 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. Qualora il certificato modulo H1 emesso decada anche i corrispondenti certificati di esame UE del progetto cessano di avere validità dal momento che il certificato di esame UE del progetto deve essere rilasciato ed è valido esclusivamente all'interno della valutazione del sistema qualità in accordo al modulo H1 emessa da ITALCERT.

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

Se ITALCERT decide che l'evoluzione normativa comporta che il progetto non sia più conforme ai requisiti della direttiva, ne informa il Fabbricante, affinché aggiorni documentazione tecnica.

Infine, il fabbricante deve informare ITALCERT di tutte le modifiche al progetto approvato, qualora possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza o sulle condizioni di validità del certificato.

4.5 MODULO B: ESAME UE DEL TIPO: TIPO DI PRODUZIONE e TIPO DI PROGETTO

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

Il campione può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione, purché le differenze fra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

ITALCERT può chiedere ulteriori campioni se necessari per effettuare il programma di prove.

Nel caso di certificazione di una famiglia, comprendente attrezzature/insiemi afferenti a varie categorie di rischio, deve essere sottoposto ad ITALCERT, come campione rappresentativo, quello di categoria superiore.

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 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. Nel caso venga richiesto il metodo sperimentale di progettazione (non consentito in connessione con il modulo B: esame UE del tipo: tipo di progetto) viene eseguita o fatta eseguire la prova sperimentale di cui al punto 2.2.4 dell'allegato I. Detto metodo può essere utilizzato per apparecchi o loro parti aventi PSxV inferiore a 6000 bar L o PSxDN inferiore a 3000 bar.

Alla fine della procedura ITALCERT rilascia un certificato di esame UE del tipo (tipo di produzione o tipo di progetto).

Questo certificato 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 attrezzature 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 fabbricante deve informare ITALCERT di tutte le modifiche al progetto approvato; ITALCERT valuterà a proprio giudizio quali debbano essere le azioni conseguenti, in relazione anche alla significatività delle modifiche stesse.

qualora possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza o sulle condizioni di validità del certificato.

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

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

Se ITALCERT decide che l'evoluzione normativa comporta che il progetto non sia più conforme ai requisiti della direttiva, ne informa il Fabbricante, affinché aggiorni la documentazione tecnica.

5 OBBLIGHI DEL FABBRICANTE E DI ITALCERT IN FASE DI VERIFICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI PER I MODULI A2, C2, F, G

5.1 OBBLIGHI DEL FABBRICANTE

Per la verifica finale il Fabbricante tiene a disposizione la documentazione di cui al punto 5.2 seguente.

Il Fabbricante appone la marcatura CE seguita dal numero identificativo dell'organismo notificato (n. 0426 per ITALCERT) su ciascuna attrezzatura / insieme e redige una dichiarazione di conformità UE ai sensi dell'allegato IV della Direttiva, a seguito della comunicazione di avvenuto esito positivo dell'atto di delibera da parte di ITALCERT che si esplica nell'emissione del certificato.

Il Fabbricante conserva copia della dichiarazione di conformità e della documentazione tecnica e di prova per dieci anni dalla data di immissione sul mercato dell'ultimo PE.

5.2 DOCUMENTAZIONE FINALE

I seguenti documenti, parti integranti del fascicolo tecnico, devono essere disponibili per la verifica finale di cui al punto 5.3:

- disegno costruttivo dell'attrezzatura e/o schema dell'insieme;
- risultati dei calcoli di progettazione o rapporto di prova per il metodo sperimentale;
- dichiarazione di conformità dei componenti dell'insieme;
- certificati dei materiali base e del materiale d'apporto per saldatura;
- mappa della rintracciabilità e relative procedure che assicurano la rintracciabilità;
- diagramma relativo al trattamento termico (se previsto);
- informazioni relative alla preparazione dei componenti (ad esempio formatura, smussatura);
- piano di fabbricazione e controllo debitamente compilato e firmato;
- rapporto di prova idraulica/tenuta indicante la strumentazione utilizzata corredata da certificato di taratura e relativa riferibilità LAT;
- rapporti di controlli non distruttivi (comprese le radiografie) e distruttivi;
- attestazione della qualifica del personale che effettua le prove non distruttive;
- qualifiche delle procedure delle giunzioni permanenti;
- qualifica del personale che effettua le giunzioni permanenti e relative WPS di produzione;
- rapporti sulla presenza di eventuali difetti o scarti di produzione;
- targa e modello della dichiarazione di conformità;
- istruzioni per l'uso.

5.3 VERIFICA FINALE

La valutazione finale di cui all'allegato I punto 3.2 della direttiva comprende:

- l'esame dell'attrezzatura volto a verificare visivamente, e tramite controllo della relativa documentazione, il rispetto delle disposizioni della direttiva;
- la prova idraulica (o pneumatica);
- per gli insiemi: verifica dell'idoneità e dell'adeguatezza degli accessori di sicurezza in accordo ai requisiti del punto 2.10 dell'allegato I

5.4 CONFORMITA' AL TIPO BASATA SULLA VERIFICA DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE (MODULO F)

La verifica sul prodotto da parte degli Ispettori ITALCERT consiste in esami e prove sulla singola attrezzatura per verificarne la conformità al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo ed ai requisiti della direttiva applicabili.

In particolare ITALCERT:

- verifica la qualifica o l'approvazione del personale addetto alla saldatura e alle prove non distruttive;
- verifica i certificati rilasciati dai produttori dei materiali;
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova idraulica (o pneumatica) ed eventuale prova di funzionamento per gli insiemi;
- esamina, per gli insiemi l'idoneità e l'adeguatezza dei dispositivi di sicurezza.

5.5 CONFORMITA' BASATA SULLA VERIFICA DELL'UNITA' (MODULO G)

La verifica sul prodotto da parte degli Ispettori ITALCERT consiste in esami e prove sulla singola attrezzatura per verificarne la conformità ai requisiti della direttiva applicabili.

In particolare ITALCERT:

- esamina la documentazione tecnica di cui al punto 4.3, riguardante la progettazione e i processi di fabbricazione in accordo a quanto previsto al punto 4.4;
- verifica la qualifica o l'approvazione del personale addetto alla saldatura e alle prove non distruttive;
- verifica i certificati rilasciati dai produttori dei materiali;
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova idraulica (o pneumatica) ed eventuale prova di funzionamento per gli insiemi;
- esamina, per gli insiemi, l'idoneità e l'adeguatezza dei dispositivi di sicurezza.

5.6 CONFORMITA' AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE EFFETTUATE A INTERVALLI CAUSALI (MODULO C2)

La verifica sul prodotto da parte degli Ispettori ITALCERT, in fase di prima ispezione, consiste in esami e prove sulla singola attrezzatura, che deve essere rappresentativa della famiglia, per verificarne la conformità al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo ed ai requisiti della direttiva applicabili.

In particolare ITALCERT:

- verifica la qualifica o l'approvazione del personale addetto alla saldatura e alle prove non distruttive;
- verifica i certificati rilasciati dai produttori dei materiali;
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova idraulica (o pneumatica) ed eventuale prova di funzionamento per gli insiemi;
- esamina, per gli insiemi l'idoneità e l'adeguatezza dei dispositivi di sicurezza.

La sorveglianza sul prodotto viene effettuata mediante visite condotte da ITALCERT ad intervalli casuali, con cadenza almeno annuale e consiste in:

- accertamento che il Fabbricante svolga effettivamente la verifica finale come descritto al punto 5.3;
- prelievo sul luogo di fabbricazione o di immagazzinamento di esemplari di PE ai fini del controllo.

ITALCERT valuta il numero di PE da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su detti PE la verifica finale, parzialmente o integralmente.

La procedura di campionamento mira a stabilire se il processo di fabbricazione funzioni entro limiti accettabili al fine di garantire la conformità.

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

Non è ammesso che due sorveglianze consecutive vengano svolte su base documentale, a seguito di mancanza di esemplari prodotti sottoposti in collaudo. In quel caso il certificato non potrà essere rinnovato.

In caso di interruzione della produzione successivamente alla emissione del primo certificato il Fabbricante è tenuto a dichiararlo per iscritto, trasmettendo a ITALCERT la comunicazione ufficiale firmata dal legale rappresentante, specificando l'ultimo esemplare prodotto ed impegnandosi a comunicare ad ITALCERT l'eventuale ripresa della produzione, al fine di eseguire la visita di sorveglianza in occasione del primo esemplare prodotto.

Nel caso in cui il fabbricante avesse prodotto e immesso in commercio con il numero identificativo di ITALCERT le attrezzature certificate dopo l'ultima sorveglianza effettuata da ITALCERT, e successivamente decidesse di sospendere la produzione, il fabbricante dovrà:

- trasmettere richiesta di sospensione o revoca della certificazione a firma del proprio legale rappresentante.

ITALCERT potrà eseguire un'ulteriore verifica di sorveglianza a chiusura della produzione, in modo tale da verificare se il processo di fabbricazione ha garantito la conformità ai requisiti essenziali della Direttiva stessa.

Nel caso in cui il fabbricante decida di interrompere il rinnovo della certificazione per mancata produzione o per passaggio ad altro Organismo Notificato, ITALCERT e/o il fabbricante stesso formalizzeranno l'interruzione del rapporto contrattuale tramite una comunicazione via mail o lettera su carta intestata. Alla eventuale ripresa della produzione dovrà essere inviata nuova domanda di certificazione e seguirà offerta specifica.

5.7 CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A CONTROLLI UFFICIALI DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE EFFETTUATI A INTERVALLI CASUALI (MODULO A2)

La verifica sul prodotto da parte degli Ispettori ITALCERT, in fase di prima ispezione, consiste in esami e prove sulla singola attrezzatura, che deve essere rappresentativa della famiglia, per verificarne la conformità ai requisiti della direttiva applicabili.

In particolare ITALCERT:

- verifica la qualifica o l'approvazione del personale addetto alla saldatura e alle prove non distruttive;
- verifica i certificati rilasciati dai produttori dei materiali;
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova idraulica (o pneumatica) ed eventuale prova di funzionamento per gli insiemi;

- esamina, per gli insiemi l'idoneità e l'adeguatezza dei dispositivi di sicurezza.

La sorveglianza sul prodotto viene effettuata mediante visite condotte da ITALCERT ad intervalli casuali, con cadenza almeno annuale e consiste in:

- accertamento che il Fabbricante svolga effettivamente la verifica finale come descritto al punto 5.3;
- prelievo sul luogo di fabbricazione o di immagazzinamento di esemplari di PE ai fini del controllo.

ITALCERT valuta il numero di PE da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su detti PE la verifica finale, parzialmente o integralmente.

La procedura di campionamento mira a stabilire se il processo di fabbricazione funzioni entro limiti accettabili al fine di garantire la conformità.

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

Non è ammesso che due sorveglianze consecutive vengano svolte su base documentale, a seguito di mancanza di esemplari prodotti sottoposti in collaudo. In quel caso il certificato non potrà essere rinnovato.

In caso di interruzione della produzione successivamente alla emissione del certificato in vigore, il Fabbricante è tenuto a dichiararlo per iscritto, trasmettendo a ITALCERT la comunicazione ufficiale firmata dal legale rappresentante, specificando l'ultimo esemplare prodotto ed impegnandosi a comunicare ad ITALCERT l'eventuale ripresa della produzione, al fine di eseguire la visita di sorveglianza in occasione del primo esemplare prodotto.

Nel caso in cui il fabbricante avesse prodotto e immesso in commercio con il numero identificativo di ITALCERT le attrezzature certificate dopo l'ultima sorveglianza effettuata da ITALCERT, e successivamente decidesse di sospendere la produzione, il fabbricante dovrà:

- trasmettere richiesta di sospensione o revoca della certificazione a firma del proprio legale rappresentante.

ITALCERT potrà eseguire un'ulteriore verifica di sorveglianza a chiusura della produzione, in modo tale da verificare se il processo di fabbricazione ha garantito la conformità ai requisiti essenziali della Direttiva stessa.

Nel caso in cui il fabbricante decida di interrompere il rinnovo della certificazione per mancata produzione o per passaggio ad altro Organismo Notificato, ITALCERT e/o il fabbricante stesso formalizzeranno l'interruzione del rapporto contrattuale tramite una comunicazione via mail o lettera su carta intestata. Alla eventuale ripresa della produzione dovrà essere inviata nuova domanda di certificazione e seguirà offerta specifica

5.8 RILASCIO DEL CERTIFICATO

Il certificato viene rilasciato dal Comitato di Delibera di ITALCERT a seguito del riesame della documentazione, sulla base dei verbali emessi dagli ispettori e della documentazione allegata. Il Comitato di Delibera ha potere di:

- a) deliberare il rilascio del certificato senza commenti;
- b) deliberare il rilascio del certificato con richiesta di azioni specifiche per il Fabbricante;
- c) negare il rilascio del certificato.

Il Fabbricante non può apportare modifiche alle attrezzature ed insiemi certificati, senza preventiva richiesta di autorizzazione a ITALCERT, affinché le modifiche proposte possano essere esaminate e, se del caso, approvate.

6 MARCATURA CE

6.1 APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE

La marcatura CE consiste nel simbolo grafico seguito dal numero identificativo dell'organismo notificato coinvolto nella fase di controllo della fabbricazione (n. 0426 per ITALCERT).

La marcatura deve essere apposta in modo ben visibile, facilmente leggibile e indelebile su ciascuna attrezzatura di cui all'art. 4 punto 1 della direttiva e sugli insiemi di cui all'art.4 punto 2.

6.2 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.

6.3 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.

7 RICHIESTA DI MODIFICHE DA PARTE DEL FABBRICANTE

Qualora il Fabbricante intenda apportare qualunque modifica, anche se minima, alle attrezzature 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 operativa, 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.

8 SOSPENSIONE E REVOCA DEL CERTIFICATO

I certificati mod. A2, B esame UE del tipo di produzione / tipo di progetto, C2 e H1, possono essere sospesi da ITALCERT nei seguenti casi:

- qualora il Fabbricante non permetta, ad ITALCERT di effettuare le visite con la periodicità prevista così come richiesto dalla Direttiva e dal presente Regolamento;
- qualora il Fabbricante non revisioni il fascicolo tecnico a seguito di aggiornamento delle norme utilizzate in sede di progettazione e fabbricazione che comportino il mancato soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza del progetto originario;
- qualora durante le visite 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;
- mancato pagamento degli importi dovuti, nei tempi previsti, per le attività oggetto del presente regolamento.
- Utilizzo del certificato per prodotti non inclusi nel certificato stesso.
- Contraffazione del certificato emesso.

Il provvedimento di sospensione viene comunicato al Fabbricante mediante raccomandata, fax o posta elettronica certificata (PEC), indicando anche il tempo massimo previsto per la risoluzione delle cause che hanno portato alla sospensione; di prassi tale tempo non può superare i 6 mesi.

Durante il periodo di sospensione del certificato il Fabbricante non può utilizzare il numero distintivo di ITALCERT in associazione alla marcatura CE sulle attrezzature oggetto del certificato e, quindi, non potrà immettere sul mercato attrezzature oggetto del certificato stesso.

Una volta sospeso, il certificato può essere definitivamente revocato da ITALCERT qualora le condizioni sopra esposte persistano. Inoltre, in casi di particolare gravità, ITALCERT può attuare la revoca immediata del certificato, senza il precedente passaggio della sospensione dello stesso (esteso anche ai certificati mod. F e G).

Il provvedimento di revoca viene comunicato da ITALCERT al Fabbricante con le stesse modalità previste per la sospensione, informando gli Stati membri e gli altri organismi notificati.

A seguito della revoca del certificato il Fabbricante dovrà cessare l'utilizzo del numero distintivo di ITALCERT in associazione alla marcatura CE sulle attrezzature oggetto del certificato e, quindi, non potrà più immettere sul mercato attrezzature oggetto del certificato stesso.

Nel caso in cui il fabbricante, pur avendo presentato domanda di certificazione, abbia poi omissso di proseguire con l'iter inviando quanto necessario, per un tempo superiore ai 12 mesi, ITALCERT potrà ritenere chiusa d'ufficio la pratica.

Il provvedimento di chiusura viene comunicato al Fabbricante mediante raccomandata, fax o posta elettronica.

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 il fascicolo tecnico finale; è richiesto l'invio in formato elettronico (CD o posta elettronica) secondo quanto descritto nella istruzione di lavoro IL002.

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:

- a) contenere una descrizione della decisione che viene contestata;
- b) 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:

- a) 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;
- b) risposta scritta (lettera, fax o e-mail) al completamento delle azioni previste.

16 AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO

Il Fabbricante, nel richiedere la certificazione accetta i contenuti del presente regolamento.

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche ITALCERT renderà disponibile il Regolamento sul proprio sito internet www.italcert.it e ne darà comunicazione al cliente mediante fax, lettera raccomandata o e-mail.

Il Fabbricante ha 60 giorni di tempo per comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche, atto che comporta la rinuncia alla certificazione.

Passato il termine di 60 giorni senza comunicazioni da parte del Fabbricante, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.