



| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | Rev. 03 Pagina 1 di 20 |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | | |

DOC NR. REG_01_PED_PRD
**“REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE
DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE
DIR. 2014/68/UE**


| | | | | | |
|-------------|------------------------|-------------|------------------|-------------------|------------------|
| 03 | Correzione cap. 10 | 09/07/2018 | DT | RQ | CD |
| 02 | Aggiornamento Generale | 06/06/2018 | DT | RQ | CD |
| 01 | Aggiornamento Generale | 31/10/17 | DT | RQ | CD |
| 00 | Prima Emissione | 15/12/16 | DT | DT | AD |
| Rev. | Descrizione | Data | Elaborato | Verificato | Approvato |

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | Rev. 03 | Pagina 2 di 20 |

INDICE

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
2. PRINCIPI GENERALI E GARANZIE PER IL CLIENTE
3. REQUISITI DI ACCESSO PER LA CERTIFICAZIONE
4. CONDIZIONI GENERALI
5. PRESCRIZIONI PER IL FABBRICANTE
6. PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA
7. UTILIZZO DELLA CERTIFICAZIONE ED APPOSIZIONE DELLA MARCATURA «CE»
8. RINUNCIA O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE
9. USO SCORRETTO DELLA CERTIFICAZIONE
10. RECLAMI E RICORSI
11. PUBBLICAZIONE DELLE CERTIFICAZIONI RILASCIATE
12. CONSERVAZIONE DEI DOCUMENTI TECNICI E DI CERTIFICAZIONE

| | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 3 di 20 |

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento definisce i diritti e doveri, nonché la metodologia operativa che regola i rapporti tra DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. e le Organizzazioni Clienti e/o Fabbrikanti (Si specifica che con il Termine Organizzazione Cliente si intende qualsiasi Operatore Economico di cui alla direttiva), per l'attuazione delle procedure per la Valutazione della Conformità delle "Attrezzature ed insiemi a pressione" (nel seguito chiamate semplicemente "Attrezzature a pressione") previste dalla Direttiva 2014/68/UE (nel seguito chiamata semplicemente "Direttiva"), in qualità di Organismo Notificato, secondo quanto previsto dai Moduli A2-B-C2-D-D1-E-E1-F-G-H-H1 dell'Allegato III della Direttiva stessa.

Per la definizione delle "Attrezzature ed insiemi a pressione" coperte dal presente Regolamento vale quanto di seguito riportato: La direttiva PED 2014/68/UE regola a livello Europeo:

- la progettazione;
- la fabbricazione
- la valutazione di conformità delle attrezzature e degli insiemi a pressione.

Rientrano nel campo di applicabilità della direttiva ad esempio, le tubazioni, gli accessori di sicurezza a pressione, e in generale tutti i recipienti e Gli Insiemi sottoposti ad una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar.

Tutte le attrezzature a pressione devono essere sottoposte a procedura di valutazione, in funzione della categoria in cui sono classificate, per verifica di soddisfacimento dei Requisiti Essenziali di Sicurezza. La verifica di conformità, in particolare per le attrezzature ricadenti in categorie da II a IV dovrà essere eseguita da un Organismo Notificato come DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.


Il presente Regolamento, inoltre, definisce i principi, i criteri e le procedure, in accordo alle norme di riferimento indicate di seguito, per la gestione delle attività relative alla qualificazione, alla certificazione ed al successivo mantenimento della certificazione del personale tecnico addetto alla realizzazione di giunzioni permanenti mediante idonei procedimenti di saldatura e/o brasatura su componenti in metallo e dei relativi processi di giunzione applicati a sistemi a pressione, in qualità di Organismo Notificato, in applicazione del punto 3.1.2. dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.

Documentazione di riferimento per la qualificazione dei processi di giunzione Per la certificazione del personale di saldatura e brasatura:

| Documento | Descrizione |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| UNI EN ISO 9606-1:2017 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai |
| UNI EN ISO 9606-2:2006 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio |
| UNI EN ISO 9606-3:2001 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 3: Rame e leghe di rame |
| UNI EN ISO 9606-4:2001 | Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 4: Nichel e leghe di nichel |
| UNI EN ISO 9606-5:2001 | Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 5: Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio |
| UNI EN ISO 14732:2013 | Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici |
| UNI EN ISO 13585:2012 | Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte |

Per l'approvazione dei processi di giunzione permanente impiegati nella realizzazione di sistemi a pressione e del personale ad essi addetto, oltre alle norme sopra citate:

| Documento | Descrizione | Ambito |
|---------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| UNI EN 13134: 2002 | Brasatura forte - Qualificazione della procedura | Qualifica processo |
| UNI EN 14271-1:2011 | Attrezzature a pressione per sistemi di refrigerazione e per pompe di calore - Parte 1: Recipienti - Requisiti generali | Qualifica processo e brasatore/preparatore |

| | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 4 di 20 |

| | | |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
| UNI EN ISO 15613:2005 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-1:2017 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco e a gas degli acciai e saldatura ad arco del nichel e leghe di nichel | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-2:2006 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 2: Saldatura ad arco dell'alluminio e delle sue leghe | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-4:2010 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 4: Saldatura di finitura di getti di alluminio | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-5:2010 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 5: Saldatura ad arco di titanio, zirconio e loro leghe | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-6:2007 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 6: Saldatura ad arco e a gas del rame e di sue leghe | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-7:2010 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 7: Ripporto mediante saldatura | Qualifica processo e saldatore/operatore |
| UNI EN ISO 15614-8:2004 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Saldatura di tubi a piastra tubiera | Qualifica processo |
| UNI EN ISO 15614-11:2003 | Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Saldatura a fascio elettronico e a fascio laser | Qualifica processo e operatore |
| UNI EN ISO 15620:2000 | Saldatura - Saldatura ad attrito dei materiali metallici | Qualifica processo |
| UNI EN ISO 9712:12 | Prove non distruttive Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive | Qualifica operatori |
| ASNT: SNT-TC-1A | Prove non distruttive Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive | Qualifica operatori |


È comunque facoltà di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., qualora richiesto dall'Organizzazione, di svolgere le stesse attività di certificazione/approvazione dei Processi/procedure di Saldatura e del Personale/Saldatori sulla base di altre norme e codici internazionali riconosciuti (ad esempio: ASME, AWS, API, Raccolta S).

I requisiti espressi nel presente Regolamento, fanno parte integrante del contratto stipulato con DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. (offerta economica e *Termini e Condizioni Generali*). Tali requisiti, sono riferiti unicamente agli aspetti specificatamente connessi al campo di applicazione della certificazione richiesta.

Ai fini del presente Regolamento, per Certificazioni UE delle Attrezzature a pressione, si intendono tutte le attività di valutazione della conformità che comportano l'emissione da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. di specifici documenti di certificazione della conformità.

È espressamente esclusa, dall'oggetto del contratto qualunque forma di consulenza al Cliente, che possa far venir meno la natura di indipendenza delle valutazioni svolte.

Il presente Regolamento è disponibile anche sul sito DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | Rev. 03 | Pagina 5 di 20 |

2. PRINCIPI GENERALI E GARANZIE PER IL CLIENTE


Nella sua attività di certificazione, oltre quanto previsto nei Termini e Condizioni Generali, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. applica i seguenti principi:

- a) Assenza di discriminazione: l'accesso ai servizi di certificazione è consentito a qualsiasi Organizzazione che ne faccia richiesta, in osservanza al presente Regolamento, senza alcuna condizione discriminatoria di natura commerciale, finanziaria o d'appartenenza a particolari associazioni
- b) Imparzialità ed indipendenza, assicurate mediante le seguenti misure:
- Svolgimento delle attività di certificazione assegnate a personale non avente alcun interesse nell'Organizzazione oggetto di certificazione, tenuto a osservare le regole comportamentali e di indipendenza stabilite da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.; su questo punto DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. si impegna ad accettare eventuali segnalazioni motivate da parte del Cliente, relativamente alla sussistenza di incompatibilità di incarico, che potrebbero compromettere l'imparzialità o indipendenza di giudizio. L'imparzialità viene altresì garantita grazie al coinvolgimento di appositi organi di controllo delle modalità di erogazione dei servizi DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.;
 - Netta separazione tra il personale che esegue le attività di audit e quello che partecipa alla decisione di certificazione;
 - Totale astensione dallo svolgimento di attività di assistenza nella definizione e applicazione dei requisiti per ottenere la Certificazione.
- c) Puntuale gestione dei reclami, ricorsi e contenziosi, così come definito nel § 11 del presente Regolamento;
- d) Riservatezza: oltre quanto regolamentato nei Termini e Condizioni Generali, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. provvede a far sottoscrivere a tutto il personale, compresi i propri Auditor, un impegno alla riservatezza, nonché un documento nel quale il personale si impegna a trattare qualsiasi dato di cui entra in possesso nel rispetto delle disposizioni di legge sulla Privacy;
- e) Accreditazioni e Notifiche: DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. si impegna ad informare il Cliente dell'eventuale rinuncia, sospensione o revoca dell'accreditamento e/o della notifica ministeriale; in tali casi DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. non è in alcun modo responsabile per eventuali danni causati al Cliente dalla rinuncia, sospensione o revoca dell'accreditamento o notifica; nei suddetti casi, il Cliente ha facoltà di rinunciare al rapporto contrattuale con DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., senza necessità di preavviso e senza oneri aggiuntivi.

IL PRESENTE DOCUMENTO È PUBBLICATO SUL SITO INTERNET DI DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., NELLA VERSIONE ULTIMA IN CORSO DI VALIDITÀ, IN CASO DI MODIFICHE AL PRESENTE DOCUMENTO PER POSSIBILI INTEGRAZIONE E/O MODIFICHE, CHE ABBIANO UN IMPATTO SIGNIFICATIVO SUI MODULI DELLA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ PER CONTRATTI IN ESSERE, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. NE INFORMA PER ISCRITTO I PROPRI CLIENTI ILLUSTRANDO LE MODIFICHE ED EVENTUALI AZIONI DA INTRAPRENDERE AL FINE DI GARANTIRE LA CONTINUTÀ DELLE REGOLE DI CERTIFICAZIONE.

Qualora sia necessario apportare delle modifiche ai requisiti di certificazione, a seguito di modifiche nel panorama legislativo cogente, DEKRA Testing and Certification le comunicherà per iscritto ai Fabbricanti indicando la data in cui entreranno in vigore. Entro tale data sarà necessario eseguire gli adeguamenti con valutazioni integrative da svolgersi e pianificare entro tale data.

Qualora un Fabbricante non si adegui agli obbiettivi stabiliti nei tempi previsti, DEKRA Testing and Certification può provvedere alla sospensione o revoca della certificazione.

| | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 6 di 20 |

3. REQUISITI DI ACCESSO PER LA CERTIFICAZIONE

3.1 Requisiti Generali


L'Organizzazione, prima di intraprendere l'iter di Certificazione con DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. deve soddisfare i seguenti requisiti:

- Accettare le condizioni previste dal presente Regolamento;
- Garantire l'assistenza al Gruppo di Audit di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. durante tutte le attività di Audit;
- Autorizzare l'accesso ai locali, stabilimenti, alle aree e alle informazioni necessarie per svolgere l'Audit;
- Designare un proprio Rappresentante come interlocutore principale del Gruppo di Audit e far svolgere a eventuali consulenti presenti durante l'Audit il ruolo di osservatore;
- Essere responsabile dell'applicazione dei requisiti previsti dalle norme vigenti in materia di sicurezza sul luogo di lavoro. In assenza di disposizioni cogenti, l'Organizzazione si impegna a fornire a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. un'informativa completa e dettagliata relativa ai rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui è destinato ad operare il personale DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.. L'Organizzazione si impegna, quindi, ad attuare, nonché promuovere, attraverso l'apposito incaricato designato, le misure di protezione e prevenzione dai rischi sul luogo di lavoro che incidono sulle attività degli Auditor di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. e che richiedono la tutela sia dei lavoratori, sia di tutti gli altri soggetti che operano o che comunque sono presenti nel medesimo ambiente di lavoro;
- Accettare, senza costi aggiuntivi, l'eventuale presenza di:
 - Valutatori dell'ente di accreditamento/controllo, che saranno notificati da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. con chiara illustrazione di ruoli. Tale presenza ha lo scopo di accertare che le modalità di valutazione adottate da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. siano conformi ai requisiti per l'accreditamento;
 - Valutatori DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. in addestramento;
 - Valutatori DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. in veste di osservatori, che hanno lo scopo di effettuare attività di monitoraggio in campo sulla correttezza delle valutazioni e del servizio reso ai Clienti.

3.2 Classificazione dei rilievi

Con la dizione generale "rilievi" si intendono i riscontri ottenuti da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. nel corso delle verifiche condotte da Ispettori (ISP) e Lead Auditor (LA) sul prodotto/sistema e formalizzati nei relativi rapporti di verifica o moduli dedicati. pertanto i rilievi dovranno essere classificati da ISP/LA nel seguente modo:

- a) Per quanto concerne gli audit riguardanti moduli di prodotto (A2, B, C2, F, G)
 - **Non conformità (NC):** mancato soddisfacimento di un requisito stabilito dai riferimenti normativi applicabili. La condizione di non soddisfacimento di un requisito può essere dovuta a:
 - mancata o insufficiente presa in considerazione del requisito medesimo e/o mancata o insufficiente definizione dei criteri e modalità adottati per il soddisfacimento del requisito stesso;
 - mancata o insufficiente attuazione pratica di suddetti criteri e modalità, inizialmente (implementazione del requisito) e nel tempo (mantenimento del requisito);
 - entrambe le predette cause.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 7 di 20 |

Ai fini della PED, un rilievo viene classificato come non conformità quando il mancato soddisfacimento del corrispondente requisito – nelle forme sopra specificate – è tale da compromettere la sicurezza, le prestazioni fondamentali, le caratteristiche tecniche o la funzionalità del prodotto. È altresì considerata non conformità la modifica di un prodotto precedentemente certificato, anche quando la modifica non influenza alcuna delle caratteristiche sopra menzionate. Si considera non conformità anche il non soddisfacimento dei requisiti legislativi vigenti. Il permanere di Non Conformità (NC) al momento della valutazione di stadio 2 impedisce l'emissione del certificato.

- Commenti (COM):** Il commento consiste nella segnalazione al fabbricante, da parte di ISP, di aspetti migliorabili concernenti la documentazione, al di là della sua conformità e della sua efficacia. Non è pertanto richiesta al fabbricante alcuna azione correttiva, sebbene in fase di collaudo si verificherà se i COM siano stati oggetto di analisi e valutazione da parte dell'organizzazione e quindi eventualmente recepiti.

Qualora venissero riscontrati rilievi, questi verranno formalizzati dall'ispettore tramite il modulo apposito.
- b) Per quanto concerne gli audit riguardanti moduli di Sistema (E, E1, D, D1, H, H1 basati sul sistema qualità):
- Non Conformità (NC):** potrebbe compromettere in maniera sostanziale l'efficacia del sistema rendendo impossibile il raggiungimento dei propri obiettivi o il soddisfacimento dei requisiti dei prodotti. Può consistere in un numero elevato di osservazioni. Il Committente deve presentare ed attuare un adeguato piano di azioni correttive, di cui viene verificata l'attuazione nei tempi previsti su evidenze documentali o tramite visita supplementare da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.


Il permanere di Non Conformità (NC) al momento della valutazione di stadio 2 impedisce l'emissione del certificato.
- Osservazioni (OSS):** non compromette l'efficacia complessiva del sistema ma determina delle difformità di tipo puntuale che devono essere risolte per dichiarare la conformità alla Direttiva. Il Committente deve presentare un piano di azioni correttive per verifica/accettazione da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.
- Commenti (COM):**

Sia nella fase di stadio 1 sia in stadio 2 il rilievo sollevato viene classificato come commento quando non è conseguente al riscontro di una situazione oggettiva di mancato soddisfacimento di un requisito, ma è finalizzato a prevenire che tale situazione si verifichi (in quanto potenzialmente realizzabile) e/o a fornire indicazioni per il miglioramento delle prestazioni del cliente. Il commento consiste quindi nella segnalazione al fabbricante, da parte del team di audit, di aspetti migliorabili concernenti la documentazione, al di là della sua conformità e della sua efficacia. Non è pertanto richiesta al fabbricante alcuna azione correttiva, sebbene, in sede di audit di stadio 2 o nel corso delle successive verifiche, sarà controllato che i COM siano stati oggetto di analisi e valutazione da parte dell'organizzazione e quindi eventualmente recepiti.

Qualora a seguito della verifica venissero formulati dei rilievi, questi verranno formalizzati dall'ispettore tramite il modulo apposito.

Per tutti i moduli previsti dalla Direttiva PED, qualora dall'esame documentale (Stadio 1) dovessero emergere Non Conformità, l'iter di certificazione non potrà proseguire alla successiva valutazione presso il fabbricante (Stadio 2) prima che le Non Conformità o le Osservazioni siano state risolte.

4. CONDIZIONI GENERALI

| | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 8 di 20 |

4.0 - Il fabbricante è il responsabile della progettazione e della fabbricazione di un prodotto contemplato dalla Direttiva, in vista della sua immissione sul mercato comunitario. La redazione della documentazione tecnica (il Fascicolo tecnico), la Marcatura CE e l'emissione della Dichiarazione di Conformità UE sono di sua esclusiva competenza.

Un importatore o un distributore sono ritenuti fabbricanti ai fini della Direttiva e soggetti agli obblighi del fabbricante quando immettono sul mercato un'attrezzatura a pressione con il proprio nome o marchio commerciale o modificano un'attrezzatura a pressione già immessi sul mercato in modo tale da poterne condizionare la conformità alle prescrizioni della Direttiva.

Il rappresentante autorizzato, stabilito all'interno dell'Unione Europea, è nominato formalmente dal fabbricante e agisce in nome e per conto di quest'ultimo in relazione agli obblighi previsti dalla Direttiva.

Con l'accettazione dell'offerta sia essa su modulo DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. o su carta intestata del cliente, la funzione preposta verifica sempre che il Cliente abbia dichiarato e sottoscritto che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro Organismo Notificato e che abbia sottoscritto l'accettazione dei regolamenti di certificazione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.

4.1 - Il fabbricante che intende avvalersi di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. per la marcatura «CE» delle proprie Attrezzature a pressione, è responsabile della destinazione d'uso assegnata ad ogni Attrezzatura a pressione e della relativa classificazione secondo quanto riportato nell'Allegato II della Direttiva. Qualora tra il fabbricante e DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. sussista un disaccordo risultante dall'applicazione delle regole di classificazione, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. dopo aver informato il fabbricante, riporta i termini del disaccordo all'Autorità Competente a cui risponde per ogni decisione in merito.

4.2 - Il fabbricante sceglie, secondo quanto previsto dall'Allegato II della Direttiva, le procedure di valutazione della conformità per poter apporre la marcatura «CE» sulle Attrezzature a pressione in relazione alla classificazione delle medesime. Si presentano per il fabbricante pertanto differenti Moduli di valutazione della conformità raggruppati per Categoria di rischio (II – III - IV) riportati nell'Allegato II della Direttiva.

4.3 - Le verifiche e le valutazioni del Sistema Qualità vengono eseguite DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. che potrà avvalersi anche di laboratori di prova qualificati dal DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L..

Le prove sulle Attrezzature a pressione vengono stabilite ad insindacabile giudizio del DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. e possono essere commissionate direttamente a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. o a Laboratori di prova qualificati da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.. In caso di utilizzo di laboratori di prova o organismi esterni è facoltà del cliente segnalare eventuali situazioni di incompatibilità motivate e ricusare il laboratorio/organismo esterno, analogo diritto vale per la eventuale ricusazione di ispettori o esperti tecnici.


4.4 - Procedure di valutazione della conformità

Ai fini del presente Regolamento, in funzione della categoria di rischio delle Attrezzature a pressione, per la valutazione della conformità, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. applica i seguenti moduli:

- **Moduli per Categoria II = A2; D1; E1;**
- **Moduli per Categoria III = B (tipo di progetto) + D; B (tipo di progetto) + F; B (tipo di produzione) + E; B (tipo di produzione) + C2; H**
- **Moduli per Categoria IV = B (tipo di produzione) + D; B (tipo di produzione) + F; G; H1**

Per i moduli in cui è prevista attività di verifica in campo valgono i seguenti:

- il rinvio della verifica già programmata e concordato, per ragioni imputabili all'Organizzazione, deve essere comunicato a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. almeno 10 giorni lavorativi prima della data pianificata, in caso contrario verrà fatturata una penale pari al 50% del compenso previsto, oltre alle eventuali spese sostenute.
- L'effettuazione delle verifiche di sorveglianza previste nel ciclo di certificazione è subordinata al regolare pagamento delle attività precedenti da parte dell'Organizzazione.

| | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 9 di 20 |

4.4.1 - Modulo A2 - Controllo interno della produzione e Sorveglianza della verifica finale

4.4.1.1 - Questo modulo prevede che il fabbricante tenga sotto controllo interno la produzione ed esegua la verifica finale sulle attrezzature a pressione sotto la sorveglianza di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. in occasione di una verifica senza preavviso.

4.4.1.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante un rapporto di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle Attrezzature a pressione secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo A2 riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali ispezioni e verifiche è positivo, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato di Autorizzazione del controllo interno della produzione.

4.4.2 - Modulo B - Esame «UE» del tipo – tipo di produzione

4.4.2.1 - Questo modulo prevede che il fabbricante metta a disposizione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. tutta la documentazione tecnica e probatoria inerente una tipologia di Attrezzature a pressione, denominata "Tipo" (che vada dalla progettazione, alle modalità di produzione e verifica finale, alla descrizione del funzionamento ecc.) e metta a disposizione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. un esemplare rappresentativo della sua produzione "Tipo" al fine di verificare ed accertare che tale "esemplare Tipo" soddisfi le disposizioni previste dalla Direttiva.

4.4.2.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante un rapporto di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo B riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo rilascia al fabbricante il Certificato di Esame «UE» del tipo – tipo di produzione

4.4.2.3 - Il fabbricante inoltre ha l'obbligo di informare tempestivamente DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. (che detiene la documentazione tecnica relativa al Certificato di Esame «UE» del tipo – tipo di produzione) di tutte le modifiche all'attrezzatura a pressione approvata, che devono ricevere un'ulteriore approvazione, qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali o modalità di uso prescritte dell'attrezzatura a pressione.

4.4.3 - Modulo B - Esame «UE» del tipo – tipo di progetto

4.4.3.1 - Questo modulo prevede che il fabbricante metta a disposizione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. tutta la documentazione tecnica e probatoria inerente la progettazione di un'attrezzatura a pressione al fine di verificare ed accertare che tale Progettazione soddisfi le disposizioni previste dalla Direttiva.


4.4.3.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante un rapporto di analisi della documentazione effettuata secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo B riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato di Esame «UE» del tipo – tipo di progetto.

4.4.3.3 - Il fabbricante ha l'obbligo di informare tempestivamente DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. (che detiene la documentazione tecnica relativa al Certificato di Esame «UE» del tipo – tipo di progetto) di tutte le modifiche alla progettazione dell'attrezzatura a pressione approvata, che devono ricevere un'ulteriore approvazione, qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali o modalità di uso prescritte dell'attrezzatura a pressione.

4.4.4 - Modulo C2 – Conformità al tipo

4.4.4.1 - Questo modulo prevede che il fabbricante metta a disposizione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. tutta la documentazione tecnica inerente una tipologia di attrezzature a pressione oggetto di un Certificato di Esame «UE» al tipo, (che vada dalla progettazione, alle modalità di produzione e verifica finale, alla descrizione del funzionamento ecc.), metta a disposizione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. campioni rappresentativi della sua produzione ed esegua la verifica finale sull'attrezzature a pressione al fine di verificare ed accertare che tali campioni prelevati dalla produzione soddisfino le disposizioni previste dalla Direttiva.

4.4.4.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo C2 riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo rilascia al fabbricante il Certificato di conformità al tipo.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 10 di 20 |

4.4.5 - Modulo D – Conformità al Tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione

4.4.5.1 - Questo modulo prevede la valutazione del Sistema di gestione qualità (SGQ) aziendale per la produzione, ispezione e prove sul prodotto finito, e assoggettato alla sorveglianza da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi al tipo oggetto del Certificato di esame «UE» del tipo.

4.4.5.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di audit e di analisi documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo D riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e degli audit di stadio 1 e stadio 2 è positivo, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato al Tipo del Sistema di Garanzia della Qualità del Processo di Produzione.

4.4.6 - Modulo D1 – Garanzia della qualità del processo di produzione

4.4.6.1 - Questo modulo prevede la valutazione del SGQ aziendale per la produzione, ispezione e prove sul prodotto finito, e assoggettato alla sorveglianza da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi ai requisiti della Direttiva.

4.4.6.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di audit e di analisi documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo D1 riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e degli audit di stadio 1 e stadio 2 è positivo, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato del Sistema di Garanzia della Qualità del Processo di Produzione.

4.4.7 - Modulo E – Conformità al Tipo basata sulla Garanzia della qualità delle attrezzature a pressione

4.4.7.1 - Questo modulo prevede la valutazione del SGQ aziendale per l'ispezione finale e prove sul prodotto finito, e assoggettato alla sorveglianza da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi al tipo oggetto del Certificato di Esame «UE» al tipo ed ai requisiti della Direttiva.

4.4.7.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di audit e di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo E riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e degli audit di stadio 1 e stadio 2 è positivo, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato al Tipo del Sistema di Garanzia della Qualità delle attrezzature a pressione.

4.4.8 - Modulo E1 – Garanzia della Qualità, dell'ispezione e della prova delle attrezzature a pressione finite


4.4.8.1 - Questo modulo prevede la valutazione del SGQ aziendale per l'ispezione finale e prove sul prodotto finito, e assoggettato alla sorveglianza da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi ai requisiti della Direttiva.

4.4.8.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di audit e di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo E1 riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e degli audit di stadio 1 e stadio 2 è positivo, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato del Sistema di Garanzia della Qualità, dell'ispezione e della prova delle attrezzature a pressione finite.

4.4.9 - Modulo F – Conformità al Tipo basata sulla Verifica dei prodotti

4.4.9.1 - Questo modulo prevede la verifica sul prodotto mediante esame e prova di ogni singola attrezzatura a pressione da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi al tipo oggetto del Certificato di esame «UE» del tipo e ai requisiti della Direttiva.

4.4.9.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo F riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo rilascia al fabbricante il Certificato di Conformità al Tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 11 di 20 |

4.4.10 - Modulo G – Verifica dell'unità

4.4.10.1 - Questo modulo prevede l'esame della progettazione e della produzione di ciascuna attrezzatura a pressione ed effettuazione al momento della fabbricazione, delle prove appropriate previste dalle norme, da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi ai requisiti della Direttiva.

4.4.10.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo G riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo rilascia al fabbricante il Certificato di conformità di verifica dell'unità.

4.4.11 - Modulo H – Garanzia Totale di Qualità

4.4.11.1 - Questo modulo prevede la Valutazione del SGQ aziendale per la progettazione, la fabbricazione, l'ispezione finale e il collaudo sul prodotto finito, e assoggettato alla sorveglianza da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. al fine di garantire che le attrezzature a pressione siano conformi ai requisiti della Direttiva.

4.4.11.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di audit e di analisi della documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo H riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia al fabbricante il Certificato del Sistema di Garanzia Totale di Qualità.

4.4.12 - Modulo H1 – Garanzia qualità totale con controllo della progettazione

4.4.12.1 - Questo modulo prevede, in aggiunta ai requisiti del Modulo H, che DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. esegua l'Esame del progetto e la sorveglianza con visite senza preavviso sulla Verifica Finale delle attrezzature a pressione, comprese le Prove a pressione, l'Esame finale e l'Esame dei dispositivi di sicurezza.

4.4.12.2 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia un rapporto di audit e di analisi documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione, secondo la procedura di valutazione della conformità del relativo Modulo H riportata nell'Allegato III della Direttiva. Se l'esito di tali esami e verifiche è positivo rilascia al fabbricante il Certificato del Sistema di Garanzia Totale di Qualità con controllo della progettazione

4.4.12.3 - Il fabbricante inoltre ha l'obbligo di informare tempestivamente DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. (che detiene la documentazione tecnica relativa al Certificato di Esame «UE» del progetto) di tutte le modifiche alla progettazione dell'attrezzatura a pressione approvata, che devono ricevere un'ulteriore approvazione, qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali o modalità di uso prescritte dell'attrezzatura a pressione.

4.5 – Attività di approvazione del personale tecnico addetto alla realizzazione di giunzioni permanenti e dei relativi processi (punto 3.1.2. dell'Allegato I della Direttiva)


4.5.1 - L'esame di qualificazione si basa su una prova pratica di saldatura, a cui può essere abbinata, su richiesta dell'Organizzazione o in base a specifici requisiti della norma di riferimento, una prova teorica per l'accertamento delle competenze tecniche.

La prova pratica prevede che ogni candidato realizzi i saggi di prova come da programma di attività contenuto nella proposta di servizio accettata dall'Organizzazione.

L'esaminatore dovrà supervisionare lo svolgimento delle prove controllando che le attrezzature, i materiali e i parametri operativi siano conformi a quanto richiesto dalla norma e dagli altri documenti di riferimento (WPS/BPS).

Alla fine della prova pratica dovrà inviare ad un laboratorio che operi in accordo alla norma ISO/IEC 17025 i saggi dopo che questi abbiano superato positivamente un esame visivo delle saldature secondo UNI EN ISO 17637:2011.

Il laboratorio provvederà ad effettuare il piano di prove indicato dall'Ispettore su apposito modulo. Il superamento dell'esame avviene con il superamento della prova pratica, sulla base degli esiti delle prove di

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 12 di 20 |

laboratorio. Un candidato che non supera la prova pratica, può ripetere l'esame una volta, senza necessità di addestramento specifico. La prova teorica sarà costituita da un esame scritto basato su questionario con 20 domande a risposta multipla (da selezionare in funzione degli ambiti operativi dei processi di saldatura per i materiali metallici di interesse per il candidato) suddivise nei vari argomenti indicati dalle norme di riferimento (es. Appendice B della norma UNI EN ISO 9606-1). Il superamento della prova teorica si ottiene con almeno l'80% di risposte esatte, e viene annotato contrassegnando gli spazi appositi sul certificato.

4.5.2 - I certificati per il personale hanno validità per il periodo indicato nelle diverse norme a partire dalla data prescritta dalla normativa di riferimento, purché vengano firmati ogni sei mesi dal datore di lavoro (anche temporaneo) o supervisore, per attestare che le seguenti condizioni siano soddisfatte:

- il saldatore/operatore deve effettuare regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è qualificato;
- non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi;
- il lavoro del saldatore/operatore deve essere generalmente in accordo con le condizioni di saldatura utilizzate nella prova di qualificazione;
- non ci devono essere particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del Saldatore/Operatore.

I certificati per i processi di giunzione hanno validità a partire dalla data di effettuazione della prova di esame, e non hanno scadenza, a patto che l'Organizzazione richiedente mantenga la capacità di replicarne le condizioni operative e ambientali in essi riportate.

4.5.3 - Sulla base dei risultati delle prove e degli esami di qualifica DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. provvede all'emissione dei certificati. Con il rilascio del certificato, viene attestata la qualifica della persona, ma ciò non le conferisce nessuna autorità ad operare. Questa viene conferita dal datore di lavoro con un attestato scritto, basato sulla competenza dell'operatore, come specificato dal certificato, assumendosi la responsabilità dei risultati del controllo. Se la persona certificata è un lavoratore autonomo o un datore di lavoro deve assumersi tutte le responsabilità sopra definite per il datore di lavoro. I certificati per i processi di giunzione permanente per i sistemi a pressione delle categorie II, III e IV permettono di dimostrare l'idoneità delle metodiche adottate per la loro realizzazione, ai sensi del par. 3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.

4.6 – Attività di approvazione del personale tecnico addetto alla realizzazione dei controlli non distruttivi (punto 3.1.3. dell'Allegato I della Direttiva)

L'approvazione del personale addetto ai controlli non distruttivi di cui allegato I punto 3.1-3 viene effettuata conformemente alla UNI CEN/TR 15589 e alla IOP 004 rev 1:

ROUTE A

Se il certificato EN ISO 9712 è stato emesso da un organismo accreditato e nel contempo Notificato o ente Terzo per la Direttiva 2014/68/UE **il certificato si intende approvato senza ulteriori azioni**


ROUTE B

Se il certificato EN ISO 9712 è stato emesso da un organismo accreditato ma non Notificato o ente Terzo per la Direttiva 2014/68/UE è necessario un formale incarico contrattuale. In questo caso i documenti necessari per l'approvazione sono i seguenti:

- Certificato UNI EN ISO 9712 emesso da organismo accreditato
- Copia Procedure CND nel metodo in esame.

ROUTE C

Una qualifica emessa con uno standard accettabile, quale ASNT, può soddisfare i criteri di qualifica ma occorre effettuare:

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 13 di 20 |

- a) Un audit on-site effettuato da un terzo livello EN ISO 9712 qualificato nel metodo in esame per l'approvazione dei I e II livelli e da due terzi livelli di cui uno qualificato nel metodo in esame per l'approvazione dei III livelli.

In particolare gli esaminatori devono verificare:

- che i candidati abbiano una soddisfacente visione e percezione dei colori e in particolare il candidato deve dimostrare di avere una capacità visiva soddisfacente. L'esito deve essere riportato su un attestato di data non anteriore a tre mesi rispetto alla data della richiesta d'esame; per candidati già in possesso di Certificazione ISO 9712 o UNI EN ISO 9712 è sufficiente l'attestato di verifica annuale dell'acutezza visiva ancora in validità. I requisiti da soddisfare sono i seguenti:
 - a) Una visione da vicino, almeno da un occhio, con o senza mezzi correttivi, che permetta come minimo la lettura del numero 1 della scala Jaeger, o Times Roman n° 4.5, o altra equivalente (avente un'altezza di 1,6 mm), a una distanza non inferiore a 30 cm;
 - b) Una visione dei colori sufficiente a permettere al candidato di distinguere e differenziare il contrasto tra i colori e le sfumature di grigio in riferimento al metodo per il quale si richiede la certificazione.
- che abbiano effettuato il training prescritto nel metodo.
- che abbiano la necessaria esperienza nel settore
- Che abbiano superato positivamente gli esami scritti di qualifica
- Che abbiano superato positivamente le prove pratiche d'esame relative alle giunzioni permanenti relative alle apparecchiature a pressione
- Che non abbiano avuto interruzioni significative nei cnd relativi alle giunzioni permanenti delle apparecchiature a pressione
- Che abbiano familiarità con le norme, procedure e istruzioni relative alle giunzioni permanenti delle apparecchiature a pressione

- b) In caso di mancanza dei requisiti di cui al punto a) anche se certificati dovranno essere sottoposti ad un esame scritto e pratico con i criteri di seguito descritti:

- Parte generale 20 Quiz a risposta multipla su argomenti della Direttiva
- Parte specifica 10 quiz a risposta multipla su cnd relativi a apparecchiature a pressione
- Parte pratica n° 3 prove di cui:
 - i. Una su un giunto saldato su lamiera spessore min 15 mm in acciaio al carbonio
 - ii. Una su un giunto saldato su lamiera in acciaio autenitico spessore min 15 mm
 - iii. Una su un giunto saldato in acciaio al carbonio o austenitico di spessore min 60 mm


Nel caso di applicazioni particolari (AP) o Impianti automatici (IA) dev'essere effettuata una quarta prova con il metodo particolare impiegato (phased array, tofd, onde guidate) su uno spessore e materiale determinato dagli esaminatori.

La valutazione dell'esame sarà effettuata con i criteri della EN ISO 9712

5. PRESCRIZIONI PER IL FABBRICANTE

5.1. - Fermo restando la validità e cogenza di tutte le disposizioni della Direttiva e dei suoi allegati, il fabbricante è responsabile dell'attuazione di tutte le azioni necessarie a garantire la conformità delle Attrezzature a pressione ai requisiti della Direttiva, in particolar modo agli aspetti connessi ai seguenti argomenti di primaria importanza ai fini della valutazione di conformità delle attrezzature a pressione:

- Analisi dei rischi (AR);
- Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES);
- Conformità dei Materiali base e d'apporto;

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 14 di 20 |

- Rintracciabilità dei materiali utilizzati;
- Procedimenti di qualifica delle saldature (WPQR e WPS);
- Qualifiche del personale che esegue le saldature ed i Controlli non distruttivi (CND);
- Prova finale di pressione.

5.2 - Analisi dei rischi (AR)

5.2.1 - L'Analisi dei rischi (AR) connessi a tutte le fasi di vita dell'attrezzatura a pressione, ed in particolare alle fasi di produzione, trasporto, installazione, esercizio, manutenzione e dismissione, è un requisito cogente che il fabbricante ha l'obbligo di soddisfare.

5.2.2 - L'Analisi dei rischi (AR) deve essere predisposta e sottoscritta dal fabbricante e deve mettere in evidenza tutti i rischi prevedibili nelle possibili modalità d'uso dell'attrezzatura e anche nel caso di tutte le modalità d'uso scorrette ragionevolmente prevedibili.

5.2.3 - Per ogni rischio evidenziato nell'Analisi dei rischi (AR), il fabbricante deve dare evidenza della contromisura più idonea adottata al fine di eliminare oppure ridurre sensibilmente il rischio in questione.

5.2.4 - L'Analisi dei rischi (AR) è un documento che fa parte integrante del Fascicolo Tecnico (FT) che va presentato a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. e, se richiesto, all'autorità competente.

5.3 - Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES)

5.3.1 - Il fabbricante è responsabile del soddisfacimento di tutti i Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES), previsti dall'Allegato I della Direttiva, applicabili alle proprie Attrezzature a pressione.

5.3.2 - Il fabbricante deve predisporre e sottoscrivere un documento in cui elenca tutti i Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) della Direttiva e per ognuno dare l'evidenza di come questi siano stati presi in considerazione e rispettati.

5.3.3 - L'elenco dei Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) della Direttiva è un documento che fa parte integrante del Fascicolo Tecnico (FT) che va presentato a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. e, se richiesto, all'autorità competente.

6. PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA

6.1 - Il fabbricante deve presentare la domanda compilando l'apposito modulo DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.. In tale modulo deve specificare la Categoria di rischio (II, III, IV) delle Attrezzature a pressione e conseguentemente deve indicare quali Moduli (A2, B - tipo di progetto, B - tipo di produzione, C2, D, D1, E, E1, F, G, H, H1) intende applicare nella valutazione di conformità richiesta a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L..


Ai sensi della direttiva è fatto divieto di presentare analoghe domande di certificazione, per gli stessi prodotti, ad altri Organismi Notificati.

6.2 - La presentazione della domanda per i Moduli D, D1, E, E1, H, H1, che prevedono le valutazioni del SGQ aziendale, implicano contemporaneamente l'attivazione delle procedure di sorveglianza secondo i corrispondenti Moduli.

6.3 - L'attrezzatura a pressione oggetto della domanda può anche comprendere varianti purché non comportino differenti tipi di rischio rispetto ai Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES).

6.4 - L'accettazione delle varianti o dei criteri di determinazione dell'omogeneità delle famiglie di Attrezzature a pressione è vincolata al giudizio insindacabile del DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L..

6.5 - Ad ogni domanda dovrà essere allegato un Fascicolo Tecnico (FT) che raccolga in maniera ordinata tutta la documentazione tecnica prevista dalla procedura di valutazione della conformità adottata per l'apposizione della marcatura «CE», secondo i pertinenti Moduli dell'Allegato III della Direttiva. Possono inoltre essere allegati eventuali Certificati di Esame «UE» di tipo, Certificati di SGQ, Rapporti di prova atti a dimostrare il

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 15 di 20 |

soddisfacimento con uno o più Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES), la cui accettazione è comunque a insindacabile giudizio di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L..

6.6 – Per quanto riguarda le attività di certificazione del personale tecnico addetto alla realizzazione di giunzioni permanenti e dei relativi processi (punto 3.1.2. dell'Allegato I della Direttiva), l'Organizzazione fa un'apposita domanda di certificazione a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. che deve contenere almeno le seguenti indicazioni:

- Nome dell'Organizzazione richiedente;
- Normative/specifiche tecniche di riferimento;
- Tipologia e spessori del materiale base;
- Tipologia delle posizioni di saldatura oggetto di certificazione;
- Numero di saldatori/operatori da qualificare, se applicabile;
- Numero di processi di giunzione da qualificare, se applicabile;
- Periodo richiesto di svolgimento dell'esame di qualificazione;
- Eventuale richiesta di verificare le conoscenze tecniche dei candidati in sede di esame;
- Eventuale modalità di prolungamento per la validità dei certificati.

Sulla base di tali indicazioni viene formulata da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., dopo un esame preliminare per verificare la completezza delle informazioni fornite, una proposta di servizi che verrà inviata unitamente al presente regolamento.

Tale proposta elenca anche le condizioni di svolgimento del servizio, e i materiali e la documentazione che l'Organizzazione deve mettere a disposizione in sede d'esame:

- reperimento dei materiali base per la realizzazione dei saggi di prova con dimensioni conformi a quanto indicato nelle norme di riferimento;
- certificati di tipo 3.1 secondo norma EN 10204 per i materiali base e per quelli di apporto;
- schede tecniche degli eventuali gas di copertura;
- documenti d'identità in corso di validità dei candidati;
- WPS/BPS di riferimento.

Al ricevimento dell'accettazione della proposta di servizio, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. invia all'Organizzazione per iscritto la conferma dell'accettazione della domanda.


7. UTILIZZO DELLA CERTIFICAZIONE ED APPOSIZIONE DELLA MARCATURA «CE»

7.1 – Il fabbricante appone la marcatura CE sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme prima della loro immissione sul mercato, secondo quanto previsto dalla Direttiva. La marcatura «CE» deve essere seguita dal numero 2577, identificativo di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. nel caso in cui DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. sia intervenuta nella fase di controllo della produzione.

7.2 - In applicazione della Direttiva, il fabbricante è tenuto ad identificare in modo inequivocabile le Attrezzature a pressione provviste di marcatura «CE», rispetto a quelli che non ne sono provviste. L'apposizione di marchi conseguenti altri tipi di certificazione, può avvenire purché detti marchi non possano comportare confusione con la marcatura «CE».

7.3 - L'uso della marcatura «CE», degli Attestati e delle Certificazioni rilasciati da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. è strettamente riservato al fabbricante e non è trasferibile, salvo nell'eventualità di cessione o trasformazione della ditta del fabbricante, nel quale caso dovrà essere data tempestiva comunicazione al DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., il quale registra l'intervenuta variazione ed istruisce le procedure per l'aggiornamento degli Attestati o delle Certificazioni ripetendo, se ritenuto necessario, e/o effettuando visite valutative supplementari presso il fabbricante.

7.4 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. effettua visite di sorveglianza, di norma preannunciate, presso il fabbricante, almeno 1 volta all'anno per accertarsi che il fabbricante mantenga ed applichi il Sistema Qualità già approvato. DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. può effettuare visite senza preavviso (in maniera obbligatoria nei casi previsti dalla Direttiva).

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 16 di 20 |

7.5 - A seguito di tali visite DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. rilascia, a seconda dei Moduli della Direttiva, un rapporto di audit e di analisi documentazione e delle prove effettuate sulle attrezzature a pressione.

7.6 - Il fabbricante si impegna a mantenere la sua Organizzazione conforme all'oggetto degli Certificati rilasciati da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L.. Il fabbricante deve comunicare a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. le modifiche al sistema qualità e le variazioni delle Attrezzature a pressione prodotti, fornendo tutta la documentazione necessaria per la valutazione di tali modifiche. DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. esamina la documentazione concernente le modifiche e comunica al fabbricante l'accettazione o meno delle stesse, rilasciando contestualmente, se del caso, una nuova Certificazione che sostituisce la precedente. In alcuni casi l'accettazione delle modifiche può avvenire, a giudizio insindacabile di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., solo a seguito di una visita ispettiva supplementare con esito positivo, presso il fabbricante. Il costo di tale verifica è a carico del fabbricante, non è compreso nell'importo di Sorveglianza ed è subordinato al pagamento:

- dell'importo per l'esame della documentazione;
- dell'importo di eventuali visite supplementari presso il fabbricante.

7.7 - Il Fabbricante tiene informato DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. in merito a tutte le modifiche delle proprie Attrezzature a pressione Certificate. Tali modifiche devono essere oggetto di un esame addizionale da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. per verificare se possono influire sul rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES). Nel caso le modifiche incidano sul rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) o delle condizioni d'uso previste, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. provvede ad effettuare le prove e verifiche addizionali a proprio insindacabile giudizio.

7.8 - Il fabbricante deve tenere una registrazione di tutti gli incidenti verificatisi durante l'uso delle Attrezzatura a pressione e delle relative azioni intraprese per porvi rimedio e deve informare DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. in tutti i casi previsti dalla Direttiva.

7.9 - Il fabbricante deve tenere una registrazione di tutti i reclami e delle relative azioni intraprese relativamente alle Attrezzature a pressione per le quali sono state concesse le autorizzazioni alla marcatura «CE» e porvi rimedio. Tali informazioni devono essere oggetto di approfondimento da parte del Fabbricante per valutare l'efficacia dell'Analisi dei Rischi effettuata.

8. RINUNCIA O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE


8.1 - Il fabbricante può rinunciare alla Certificazione, rispettando i seguenti tempi di preavviso: il recesso unilaterale durante il periodo di validità della Certificazione, prevede un preavviso di 3 mesi rispetto all'Audit programmato. Qualora il tempo di preavviso sia inferiore a tre mesi e superiori alle due settimane, il Cliente dovrà provvedere al pagamento del 50% dell'importo relativo alla quota prevista per la successiva attività prevista da contratto. Per periodi di preavviso inferiori alle due settimane vale quanto indicato nei Termini e Condizioni Generali.

8.2 - Nel caso di rinuncia il fabbricante deve comunicare, in un termine non superiore a 15 gg. dalla data della rinuncia, le giacenze del prodotto che riportano la marcatura «CE».

8.3 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. provvede ad informare della rinuncia l'Autorità competente e gli altri Organismi notificati.

8.4 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. si riserva di revocare il Certificato «UE» di conformità di Tipo, la Certificazione SGQ, e Moduli A2/C2 (produzione di serie) nei seguenti casi:

- fallimento del fabbricante;
- mancato versamento degli importi dovuti;
- inosservanza degli impegni assunti nel mantenimento della certificazione nel rispetto degli schemi applicati.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 17 di 20 |

8.5 - Nel caso di revoca il fabbricante è tenuto a cessare immediatamente l'apposizione della marcatura «CE» e ad eliminare ogni riferimento nei cataloghi e nelle pubblicità in genere. In questa fase il fabbricante si impegna a comunicare a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. la giacenza dei prodotti già realizzati, oggetto della certificazione revocata.

8.6 - Nel caso di presenza sul mercato di un prodotto per il quale è stata revocata la marcatura «CE», a causa di difetti che possano rappresentare pregiudizio agli utilizzatori, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. richiede al fabbricante di ritirare dal commercio tutte le unità del prodotto medesimo, entro il termine che verrà indicato da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L..

8.7 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. ha la facoltà di richiedere la modifica dei riferimenti di tipo del prodotto per cui vi sia stata una rinuncia o una revoca della marcatura «CE», nonché di effettuare una verifica per accertare l'ammontare numerico delle giacenze dei prodotti certificati di cui al precedente punto 8.5.

8.8 – DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. non istruirà delle domande relative a prodotti per i quali la marcatura «CE» sia stata revocata per inadempienza, se non dopo che il fabbricante abbia dimostrato di aver preso, nel frattempo, tutti quei provvedimenti atti ad evitare il ripetersi dell'inadempienza che aveva dato origine alla revoca.

8.9 – Per quanto riguarda le attività di certificazione del personale tecnico addetto alla realizzazione di giunzioni permanenti e dei relativi processi (punto 3.1.2. dell'Allegato I della Direttiva), DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. può esercitare attività di monitoraggio o controllo sull'operato del personale qualificato nell'ambito di sue attività istituzionali quali:

- sorveglianza presso cantieri ed officine di produzione;
- certificazione o visite periodiche sui sistemi di qualità aziendali secondo la norma UNI EN ISO 9001;
- certificazione o visite periodiche sui prodotti regolamentati in regime cogente (es.: Direttive UE);
- attività di certificazione di terza parte.

Nell'ambito di tali attività, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. può procedere alla revoca di certificati qualora:

- venga riscontrato che le condizioni di cui al capitolo § 9.4 non sono soddisfatte;
- a seguito di evidenze oggettive documentate che testimonino l'incapacità del personale qualificato di mantenere la qualità di esecuzione dimostrata in sede di qualificazione;
- a seguito di evidenze oggettive documentate che testimonino che l'Organizzazione ha perduto la capacità di replicare le condizioni operative e ambientali richiamate nei certificati di processo emessi.

DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. può altresì procedere alla revoca di certificati di personale e processi di giunzione qualificati in caso di morosità nei pagamenti delle prestazioni verso DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. stesso.

L'avvenuta revoca del certificato sarà notificato per iscritto con lettera raccomandata all'Organizzazione e al personale qualificato ed implicherà la relativa cancellazione della persona e dell'Organizzazione in questione dall'elenco di cui al capitolo 11.


Nel caso di revoca del certificato, il personale qualificato e l'Organizzazione si impegnano a non pubblicizzare la certificazione e a riconsegnare il certificato rilasciato.

Il personale qualificato al quale sia stato revocato il certificato e l'Organizzazione non possono ripresentare domanda di certificazione non prima di 6 mesi dalla data di revoca, a condizioni che siano state rimosse o risolte le cause originanti la decisione di revoca.

Il personale qualificato e l'Organizzazione non potranno far uso del/i certificato/i e sue/loro copie quando la certificazione stessa sia revocata.

9. USO SCORRETTO DELLA CERTIFICAZIONE

9.1 – Non è consentito l'uso scorretto della Marcatura «CE», quando questo può trarre in inganno l'acquirente sulla natura, la qualità, l'origine del Attrezzatura a pressione, oppure quando il Certificato non venga usato conformemente al presente Regolamento.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 18 di 20 |

9.2 - In modo specifico è uso scorretto della marcatura «CE» quando questa venga applicata su Attrezzature a pressione:

- per le quali la domanda di certificazione non è stata ancora presentata o è stata rifiutata;
- non corrispondenti all'oggetto dei Certificati o degli Attestati di Conformità;
- Le Certificazioni della Qualità non identificano univocamente il Modulo della Valutazione della Conformità Adottato e quest'ultimo non sia chiaramente indicato della Dichiarazione di Conformità UE ai sensi della Direttiva 2014/68/UE
- per le quali sono stati revocati i Certificati o gli Attestati di Conformità.

Questi casi sono stati enunciati a titolo indicativo e non limitativo.

9.3 - Appena viene segnalato l'uso scorretto, se DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. ha rilasciato una specifica Certificazione, revoca al fabbricante il diritto di apporre la Marcatura «CE» o di utilizzare tale Certificazione ed informa di ciò l'Autorità competente e gli altri Organismi notificati; se ciò non è possibile prende tutte le misure necessarie a tutelare i propri interessi.

9.4 - Per quanto riguarda le attività di certificazione del personale tecnico addetto alla realizzazione di giunzioni permanenti (punto 3.1.2. dell'Allegato I della Direttiva), non vi deve essere rischio che il certificato, riferito al tecnico, venga confuso od associato alla certificazione del fabbricante, diversa dal singolo professionista.

10 RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

Il presente capitolo analizza il processo di gestione di reclami e ricorsi a fronte di insoddisfazioni delle parti interessate nella gestione degli aspetti amministrativi o tecnici delle attività svolte. La responsabilità di fornire tutto il supporto necessario per acquisire le informazioni sui casi evidenziati per l'immediata risoluzione delle problematiche è affidata alla Direzione, nello specifico al Direttore Tecnico e al Responsabile Qualità.

Tutte le parti interessate hanno diritto di far pervenire alla sede di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION reclami o ricorsi in forma scritta. Per reclamo si intende una espressa comunicazione di insoddisfazione rispetto ad uno o più elementi connessi ad aspetti amministrativi, tecnici e/o di prestazioni delle attività svolte da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION. Per ricorso, invece, si intende la comunicazione chiara e documentata di non accettazione delle decisioni adottate da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION nell'ambito delle attività di ispezione e collaudo, creando pertanto la nascita di un contenzioso: non accettazione da parte del cliente delle decisioni comunicate a fronte dei ricorsi.


Il reclamo può essere indirizzato alla sede di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION. Eventuali reclami dovranno essere inoltrati entro 30 giorni dall'evento oggetto del reclamo. La controversia viene esaminata entro 30 giorni dal ricevimento del reclamo. Entro tale termine il Responsabile Tecnico ed il Responsabile della Qualità daranno formale risposta ai Cliente comunicando le risultanze della valutazione.

Il funzionario che analizzerà il reclamo, sarà una risorsa indipendente rispetto all' oggetto del Reclamo.

Il ricorso può essere indirizzato alla sede di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION. Eventuali ricorsi dovranno essere inoltrati entro 30 giorni dall'evento oggetto del ricorso. La controversia viene esaminata entro 60 giorni dal ricevimento del ricorso. Entro tale termine il Responsabile Tecnico ed il Responsabile della Qualità daranno formale risposta ai Cliente comunicando le risultanze della valutazione.

Il funzionario che analizzerà il ricorso, sarà una risorsa indipendente rispetto all' oggetto del ricorso.

Qualsiasi contenzioso relativo alle risultanze del ricorso è competenza esclusiva dell'Autorità Giudiziaria del Foro di Milano.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------------|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| | | Rev. 03 | Pagina 19 di 20 |

Tutti i reclami/ ricorsi riguardanti le attività di certificazione (compresi i reclami di terzi sull'operato delle aziende certificate) di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION e le relative azioni correttive intraprese e /o in corso di definizione sono oggetto di relazione al Comitato per la Salvaguardia dell'imparzialità da parte del Responsabile Tecnico. Al fine di garantire l'imparzialità di giudizio nella controversia il personale incaricato della gestione del Reclami/Ricorsi non dovrà avere nessun tipo di coinvolgimento personale nella gestione della controversia in oggetto.

Il supporto tecnico provvede a:

- Informare la Direzione che dovrà indire una riunione con il Responsabile Tecnico e il Responsabile Qualità per la valutazione dell'insoddisfazione lamentata dal cliente;
- Il Responsabile Tecnico, con il supporto del Responsabile Qualità, deve: prendere contatti col reclamante per comprendere nel dettaglio i fatti oggetto della segnalazione, confermare la presa in carico del problema, fornire riferimenti precisi della persona di riferimento nella gestione della pratica;
- Il Responsabile Tecnico, con il supporto del Responsabile Qualità informa la Direzione e provvede a registrare il reclamo, analizzare la situazione di insoddisfazione descritta e dare una risposta scritta allo scrivente entro 30 giorni dal ricevimento.
- Se il reclamo od il ricorso non sono accettati viene fornita l'evidenza puntuale dei requisiti disattesi fornendo copia delle evidenze oggettive che attestano i risultati ottenuti; copia di questa documentazione è conservata.

Nel caso il reclamo sia fondato sono attivate le opportune azioni correttive; il reclamante è costantemente informato delle azioni intraprese. In funzione della gravità del problema una commissione appositamente costituita da esperti tecnici indipendenti dalle attività sotto giudizio ed esperti legali può essere costituita dalla Direzione per richiedere una relazione oggettiva sull'accaduto.

DEKRA TESTING AND CERTIFICATION può decidere di effettuare a proprie spese le attività oggetto dell'incarico iniziale o a ricompensare il reclamante in funzione del danno percepito e nel limite massimo fissato dalle clausole di responsabilità contrattuali.

11. PUBBLICAZIONE DELLE CERTIFICAZIONI RILASCIATE

DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L. mantiene aggiornato un elenco dei prodotti, personale e aziende con Certificazione rilasciata, secondo i rispettivi moduli di valutazione della conformità previsti dalla Direttiva.


Tali elenchi vengono messi periodicamente a disposizione dell'Autorità Competente e possono essere trasmessi a chiunque ne sia interessato, dietro motivata richiesta presentata a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L..

12. CONSERVAZIONE DEI DOCUMENTI TECNICI E DI CERTIFICAZIONE

Le Dichiarazioni «UE» di Conformità redatte dal fabbricante e gli Attestati/Certificati rilasciati dal DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., devono essere conservati dal fabbricante, insieme con la documentazione tecnica raccolta in un Fascicolo Tecnico (FT), per almeno **10 anni** dall'ultima data di fabbricazione dell'Attrezzatura a pressione e rimanere a disposizione delle autorità nazionali competenti per i necessari controlli/ispezioni.

Deve essere conservata per 10 anni, ai fini di cui sopra, anche la documentazione relativa al Sistema di Gestione per la Qualità aziendale (SGQ) e ad eventuali adeguamenti dello stesso e la documentazione relativa alle visite ispettive di sorveglianza.

Tutta la documentazione tecnica di un'Attrezzatura a pressione progettata e/o costruita e soggetta all'attività di valutazione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION S.R.L., va organizzata in modo ordinato in un Fascicolo Tecnico.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--|
|  | REGOLAMENTO PER ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE / INSIEMI A PRESSIONE | DATA: 09/07/2018 | |
| | | REG_01_PED_PRD | |
| Rev. 03 | | Pagina 20 di 20 | |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | | |