





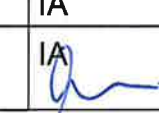
CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 1 di 20

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07	Rev.	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato	Data
	0	Emissione	GC	AF	IA	09.03
	1	Adeguamento alla direttiva 2010/35/UE	PP 	AF 	IA 	12.11



CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 2 di 20

INDICE

1. GENERALITÀ

1.1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.2. COMPITI E RESPONSABILITÀ

1.3. UTILIZZO DEL MARCHIO II

1.4. TERMINE DEL DIRITTO DI UTILIZZO

1.5. VALIDITÀ DEL REGOLAMENTO CEC

2. PROSPETTO RIEPILOGATIVO: ATTREZZATURE A PRESSIONI TRASPORTABILI / PROCEDURE / ALLEGATI APPLICABILI

3. PROSPETTO RIEPILOGATIVO: PROCEDURE / REQUISITI GENERALI / REQUISITI PARTICOLARI APPLICABILI

4. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ/ISPEZIONE PERIODICA CHE NON PREVEDONO IL SERVIZIO INTERNO DI ISPEZIONE (Xa)

4.1 Approvazione del prototipo

4.2 Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove iniziali

5. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ/ISPEZIONE PERIODICA CHE PREVEDONO IL SERVIZIO INTERNO DI ISPEZIONE (Is)

5.1 Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove iniziali

6 PROCEDURE DI RIVALUTAZIONE DELLA CONFORMITA'

1. GENERALITÀ

1.1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Nel presente regolamento sono indicate le modalità che il Fabbricante deve seguire per l'ottenimento degli attestati di certificazione richiesti. Sono indicate, inoltre i diritti e i doveri del Fabbricante e le modalità seguite dal CEC per l'accertamento della conformità in relazione alla/e procedura/e scelta/e al Fabbricante.

Agli effetti di questo regolamento per CEC si intende il Consorzio Europeo Certificazione e per Fabbricante (costruttore o suo mandatario) si intende il soggetto che richiede la certificazione.

Il CEC, nell'attività in oggetto, opera come Organismo di Ispezione di Tipo "A" secondo i requisiti della norma ISO/IEC 17020.

A tal proposito, il CEC si è dotato di un manuale della qualità, al quale si rimanda, conforme ai requisiti della suddetta norma.

In particolare, per quanto riguarda i punti 9 e 11 della ISO/IEC 17020, essi, seppur ritenuti applicabili dal CEC, non necessitano di requisiti dettagliati in quanto il CEC stesso non possiede attrezzature né manipola direttamente gli oggetti sottoposti ad ispezione; relativamente al punto 10 della ISO/IEC 17020, le attività di dettaglio sono descritte nei paragrafi successivi.

1.2. COMPITI E RESPONSABILITÀ

□ Domanda di certificazione

La domanda di richiesta di certificazione che il Fabbricante deve presentare al CEC deve contenere tutte le informazioni e documentazioni indicate nelle disposizione dell'ADR, RID o ADN con riferimento alla/e procedura/e di valutazione della conformità richiesta /e.

In particolare la domanda deve contenere:

- (a) il nome e l'indirizzo del richiedente;
- (b) per la valutazione della conformità nel caso in cui il richiedente non è il fabbricante, il nome e l'indirizzo del fabbricante;
- (c) una dichiarazione scritta secondo la quale la stessa domanda non è stata presentata ad un'altro organismo notificato;
- (d) la pertinente documentazione tecnica specificata dall'ADR, RID o ADN
- (e) una dichiarazione che autorizzi il CEC ad accedere, ai fini di controllo, ai luoghi di fabbricazione, di controllo, di prova e di immagazzinamento;
- f) la procedura di valutazione e/o di rivalutazione della conformità e/o di controllo periodico richiesta.

□ Compiti e responsabilità del CEC:

- a) Il CEC si impegna a gestire in modo corretto tutte le informazioni a sua disposizione riguardanti il Fabbricante, e solo per lo scopo inerente alla attività di certificazione. La documentazione prodotta non può essere ceduta a terzi.
- b) Il CEC svolge la certificazione di conformità alla direttiva e la sorveglianza per le attrezzature a pressione secondo lo schema 1.
La valutazione della documentazione tecnica viene effettuata secondo quanto indicato ai paragrafi 4, 5 e 5.
La valutazione di conformità del servizio interno di ispezione e le relative modalità di sorveglianza sono descritte nel par. 5

La certificazione viene rilasciata dall'organo deliberante (Direttore Generale e Direttore Tecnico) quando i requisiti della direttiva per la sicurezza delle attrezzature a pressione sono soddisfatti a seguito della procedura di valutazione.

I certificati precisano chiaramente il campo di applicazione della certificazione, ed in particolare i prodotti a cui essa si applica, i documenti normativi di riferimento ed il sistema di certificazione applicato.

- c) Il CEC informa i Fabbricanti certificati o comunque interessati, circa eventuali modifiche nelle procedure di certificazione.
- d) La validità del certificato riguardante il sistema di qualità del servizio interno di ispezione parte con la data di rilascio dello stesso e dura tre anni. Questo significa che, considerando la data del certificato come data di partenza, gli audits di sorveglianza semestrali o annuali e le visite non annunciate devono essere portati a termine con successo nel triennio.

Schema1 "Sequenza delle attività e modulistica da utilizzare"

Fase	Responsabile	Scopo	Funzioni coinvolte
Esame domanda	Direttore Tecnico	Assicurare la completezza delle informazioni fornite dal Fabbricante e la competenza del CEC per il caso specifico.	Divisioni
Accettazione dell'incarico	Direttore Tecnico	Confermare al Fabbricante l'accettazione dell'incarico da parte del CEC.	
Conferimento incarico alla Divisione	Direttore Tecnico	Assegnare l'incarico della Realizzazione della commessa e relativa gestione.	Divisione
Programmazione attività	Divisione	Assicurare il rispetto dei tempi e dei costi.	
Incarico all'ispettore o valutatore	Direttore Tecnico	Assegnare l'incarico dell'esame della documentazione tecnica.	Divisione
Valutazione di conformità	Ispettore o Valutatore	Verificare la rispondenza della documentazione tecnica ai requisiti della direttiva	
Compilazione del rapporto di valutazione	Ispettore o Valutatore	Documentare l'esito della valutazione mediante la compilazione del Rapporto di valutazione	
Approvazione del rapporto	Direttore Tecnico	Valutare se presentare la pratica all'Organo deliberante o procedere ad ulteriori accertamenti.	Divisione
Rilascio della certificazione	Organo deliberante (Direttore Generale e Direttore Tecnico)	Rilascio del certificato nel quale si precisa chiaramente: campo di applicazione della certificazione, prodotti ai quali si applica, documenti normativi di riferimento e il sistema di certificazione applicato.	Direttore Tecnico
Sorveglianza	Divisione	Assicurare la conformità alle norme di riferimento del sistema e/o prodotto certificato.	Ispettore o Valutatore

□ Compiti e responsabilità del Fabbricante:

- a) Il Fabbricante deve mettere a disposizione del CEC tutta la documentazione valida in suo possesso (manuale, eventuali ordini di procedura, documentazione su eventuali audits interni) in tempo utile per permetterne la valutazione. Tale documentazione, in funzione di quanto previsto dalle singole procedure di valutazione potrà essere esaminata direttamente presso il Fabbricante.
- b) Durante la visita presso l'Azienda il Fabbricante consegna all'Ispettore/Valutatore tutte le informazioni, le registrazioni o le annotazioni riguardanti il campo di applicazione, e concede l'accesso alle unità organizzative dell'azienda.
- c) Il Fabbricante nomina una persona con funzione di collegamento per lo sviluppo della attività di ispezione e sorveglianza.
- d) Il Fabbricante è tenuto, dopo il rilascio del certificato, a comunicare al CEC eventuali modifiche riguardanti il prodotto oggetto della certificazione, il processo di fabbricazione e/o il Sistema di qualità, l'assetto proprietario o direzionale dell'azienda.
- e) Il Fabbricante è tenuto a registrare tutte le non-conformità del suo sistema qualità e la loro risoluzione, e fornirne la documentazione all'Ispettore/Valutatore in occasione delle visite di sorveglianza.
- f) Il Fabbricante deve ricevere l'Ispettore/Valutatore in caso di visita non prevista.
- g) Il Fabbricante deve informare il CEC circa la produzione dell'azienda.

1.3. UTILIZZO DEL MARCHIO II

□ Ambito del diritto di utilizzo:

- a) Il marchio II apposto sulle attrezzature a pressione certificate è costituito dalla lettera II e dal numero di notifica 1131,
- b) L'approvazione per l'utilizzo vale esclusivamente per l'attività del Fabbricante certificata.
- c) L'uso del marchio per altre attività non certificate non è ammesso.
- d) Il marchio II -1131 deve essere utilizzato solo in accordo con la direttiva per le attrezzature a pressione. Deve essere facilmente leggibile e chiaramente visibile. Il Fabbricante non è autorizzato ad apportare modifiche al certificato.
- e) Il marchio II -1131 può essere utilizzato solo dal Fabbricante e solo in collegamento diretto con il nome o il logo della ditta. Il marchio non può essere trasferito a terza persona o a un successore senza esplicita approvazione del CEC.
- f) In caso di reclami contro il CEC, in riferimento alla violazione del contratto per l'uso del marchio, il Fabbricante è tenuto a svincolare l'ufficio certificazione da qualsiasi rivendicazione da parte di terzi. Lo stesso vale per i casi in cui sussistano reclami contro il CEC da parte di terzi, a causa di usi pubblicitari del marchio da parte del Fabbricante.

Il Fabbricante può pubblicizzare la certificazione dei propri prodotti nei modi ritenuti più opportuni, purché faccia corretto riferimento al campo ed ai limiti della certificazione ottenuta.

L'uso della certificazione e/o del marchio deve considerarsi scorretto qualora 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 applicabilità;
- il Fabbricante apporti una modifica non accettata dal CEC;



CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 6 di 20

- il Fabbricante ometta di rispettare le prescrizioni del CEC;
- il Fabbricante ometta di rispettare requisiti stabiliti;
- il Fabbricante abbia fatto rinuncia del certificato.

Nel caso di accertato uso scorretto della certificazione o del marchio, il CEC, , adotta i provvedimenti opportuni, che possono includere la sospensione o la revoca della certificazione.

Il Fabbricante deve tenere una registrazione ordinata dei reclami ricevuti dai propri Clienti o da altre organizzazioni, nonché delle azioni intraprese per correggere le cause che hanno motivato tali reclami.

1.4. TERMINE DEL DIRITTO DI UTILIZZO

- a) Il diritto di utilizzo del marchio e di possesso del certificato da parte del Fabbricante termina, con effetto immediato e senza necessità di disdetta, quando:
- Il Fabbricante non notifica immediatamente all'ufficio certificazioni i cambiamenti di condizione della sua impresa, o non mostra, con una certificazione, che tali cambiamenti sono avvenuti.
 - Il certificato viene utilizzato per scopi impropri.
 - Gli audits di ispezione non giustificano più il possesso del certificato.
 - Il richiedente ha proceduto a dichiarare fallimento, o tale procedimento nei suoi confronti viene respinto per mancanza di capitali.
 - Per cause da attribuire al Fabbricante, gli audits di ispezione non possono venire effettuati.
 - La certificazione o il mantenimento del certificato vengono sospesi dagli Organi Vigilanti.
- b) Il CEC ha diritto, per i motivi di cui sopra, di revocare il certificato CE secondo quanto previsto dalla direttiva.

1.5. VALIDITÀ DEL REGOLAMENTO CEC

Gli impegni derivanti alle parti dalla sottoscrizione del presente regolamento hanno durata triennale e sono tacitamente rinnovabili per ulteriori tre anni se non disdetto per scritto almeno sei mesi prima della scadenza.



CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 7 di 20

PROSPETTO RIEPILOGATIVO: ATTREZZATURE A PRESSIONI TRASPORTABILI / PROCEDURE / ALLEGATI APPLICABILI

ATTREZZATURE A PRESSIONE TRASPORTABILI	PROCEDURE	DIRETTIVA	ALLEGATI/ARTICOLI APPLICABILI
Recipienti a pressione, incluse le cartucce di gas, i loro rubinetti ed altri accessori, se presenti,	valutazione di conformità; ispezione periodica; ispezione intermedia; verifica straordinaria;	2008/68/CE	Allegati I (Trasporto su strada) - Sezione I.1 (ADR) Allegati II (Trasporto per ferrovia) - Sezione II.1 (RID) Allegati III (Trasporto per vie navigabili interne) - Sezione III.1 (ADN)
Cisterne, veicoli/vagoni batteria, contenitori per gas a elementi multipli (MEGC) ed i loro rubinetti ed altri accessori, se presenti	rivalutazione della conformità	2010/35/UE	Allegato III (+ Allegati I, II, III Direttiva 2008/68/CE)

PROSPETTO RIEPILOGATIVO: PROCEDURE / REQUISITI GENERALI / REQUISITI PARTICOLARI APPLICABILI

PROCEDURE		Requisiti generali (Sez.)	Requisiti Particolari			
			RECIPIENTI A PRESSIONE		CISTERNE	
			Prescrizioni (Sez)	Organismo	Prescrizioni (Sez)	Organismo
Approvazione del prototipo	ADR	1.8.7.2	6.2	Xa	6.8	Xa
	RID	1.8.7.2	6.2		6.8	
	ADN					
Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove iniziali	ADR	1.8.7.3 & 1.8.7.4	6.2	Xa oppure IS	6.8	Xa
	RID	1.8.7.3 & 1.8.7.4	6.2		6.8	
	ADN					
Controlli periodici, controlli intermedi e controlli eccezionali	ADR	1.8.7.5	6.2	Xa oppure IS	6.8	Xa
	RID	1.8.7.5	6.2		6.8	
	ADN					
Rivalutazione della conformità + Ispezione periodica	ADR	All.III (*) & 1.8.7.5	6.2	Xa	6.8	Xa
	RID	All.III (*) & 1.8.7.5	6.2		6.8	
	ADN	All. III (*) & ADN				

(*) = Direttiva 2010/35/UE

XA = CEC (Organismo di ispezione Tipo A - EN 17020)

IS = Servizio interno di ispezione sotto la sorveglianza del CEC (O.I.- Tipo A - EN 17020)



CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 9 di 20

4 PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ /ISPEZIONE PERIODICA CHE NON PREVEDONO IL SERVIZIO INTERNO DI ISPEZIONE DEL FABBRICANTE (Xa)

4.1 Approvazione del prototipo

4.2 Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove iniziali

4.3 Ispezione periodica



4.1 Approvazione del prototipo

Le approvazioni del prototipo autorizzano la fabbricazione di recipienti a pressione, cisterne, veicoli-batteria o CGE entro il periodo di validità dell'approvazione.

Il richiedente :

(a) nel caso di recipienti a pressione, mette a disposizione del CEC dei campioni rappresentativi della produzione prevista. Il CEC può chiedere campioni supplementari se questo è necessario per il programma di prova;

(b) nel caso di cisterne, di veicoli-batteria o di CGEM, dà accesso al prototipo per il tipo di prova.

Documenti per l'approvazione del prototipo

Il richiedente deve comunicare, secondo quanto appropriato:

(a) la lista delle norme utilizzate per la progettazione e la fabbricazione;

(b) una descrizione del prototipo con tutte le varianti;

(c) le istruzioni secondo la pertinente colonna della Tabella A del capitolo 3.2 o una lista delle merci pericolose da trasportare per prodotti dedicati;

(d) un disegno del complessivo o più disegni;

(e) i disegni dettagliati con le dimensioni utilizzate per i calcoli, del prodotto, dell'equipaggiamento di servizio, dell'equipaggiamento strutturale, della marcatura e/o della etichettatura necessaria per verificare la conformità;

(f) le note di calcolo, i risultati e le conclusioni;

(g) la lista degli equipaggiamenti di servizio e dei loro pertinenti dati tecnici e delle informazioni sui dispositivi di sicurezza, compreso il calcolo della portata di decompressione, se il caso;

(h) la lista dei materiali richiesti dalla norma di costruzione utilizzata per ciascuna parte, sottoparte, rivestimento, equipaggiamento di servizio e strutturale, come pure le specifiche corrispondenti per i materiali o la corrispondente dichiarazione di conformità all'ADR/RID/ADN;

(i) la qualificazione approvata del modo di operare l'assemblaggio permanente;

(j) la descrizione dei procedimenti di trattamento termico; e

(k) le procedure, le descrizioni e i rapporti di tutte le pertinenti prove elencate nelle norme o nell'ADR/RID/ADN per l'approvazione del prototipo e la fabbricazione.

**Il CEC:**

- (a) esamina la documentazione tecnica indicata per verificare che il progetto è conforme alle pertinenti disposizioni tecniche applicabili (ADR/RID/ADN) e che il prototipo o il lotto di prototipi è stato fabbricato conformemente alla documentazione tecnica ed è rappresentativo del progetto;
- (b) esegue i controlli e assiste alle prove prescritte disposizioni tecniche applicabili (ADR/RID/ADN), per verificare che le disposizioni sono state applicate e rispettate e che le procedure adottate dal fabbricante soddisfano i requisiti;
- (c) verifica il o i certificati rilasciati dal o dai fabbricanti dei materiali in relazione alle pertinenti disposizioni dell'ADR/RID/ADN;
- (d) se il caso, approva le procedure di assemblaggio permanente delle parti o verificare che sono state in precedenza approvate e che il personale addetto all'assemblaggio permanente delle parti ed alle prove non distruttive è qualificato e approvato;
- (e) concorda con il richiedente il luogo e i centri di prova dove i controlli e le prove necessarie devono essere realizzati.

Il CEC rilascia al richiedente un rapporto d'esame del prototipo.

Quando il prototipo soddisfa tutte le disposizioni applicabili, il CEC rilascia un certificato di approvazione del prototipo al richiedente.

Questo certificato contiene:

- (a) il nome e l'indirizzo dell'emittitore;
- (b) il nome e l'indirizzo del fabbricante e del richiedente quando il richiedente non è il fabbricante;
- (c) un riferimento alla versione dell'ADR e alle norme utilizzate per l'esame del prototipo;
- (d) ogni prescrizione risultante dall'esame;
- (e) i dati necessari per l'identificazione del prototipo e delle varianti, come definiti dalle norme pertinenti;
- (f) il riferimento ai rapporti d'esame del prototipo;
- (g) il massimo periodo di validità dell'approvazione del prototipo.

L'approvazione del prototipo ha una durata massima di validità di dieci anni.

Se entro questo periodo le prescrizioni tecniche pertinenti dell'ADR/RID/ADN (incluse le norme di riferimento indicate) sono cambiate di modo che il prototipo approvato non è più conforme ad esse, IL CEC che ha rilasciato l'approvazione del prototipo la deve ritirare ed informare il detentore di tale approvazione.

Se un'approvazione del prototipo è scaduta o è stata ritirata, la fabbricazione dei recipienti a



CEC

REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 12 di 20

pressione, delle cisterne, dei veicoli-batteria o dei CGEM conformemente a quella approvazione del tipo non è più autorizzata.

In questo caso, le disposizioni pertinenti relative all'utilizzo, al controllo periodico e al controllo intermedio di recipienti a pressione, cisterne, veicoli-batteria o CGEM contenute nell'approvazione del tipo che è scaduta o è stata ritirata, continueranno ad essere applicate a questi recipienti a pressione, cisterne, veicoli-batteria o CGEM costruiti prima della scadenza o del ritiro qualora possano continuare ad essere utilizzati.

Essi possono continuare ad essere utilizzati fino a quando rimangono conformi alle prescrizioni dell'ADR/RID/ADN.

Se non sono più conformi alle prescrizioni dell'ADR/RID/ADN essi possono continuare ad essere utilizzati solo se questo utilizzo è permesso dalle pertinenti misure transitorie.

Le approvazioni del prototipo possono essere rinnovate mediante un completo riesame e valutazione di conformità alle prescrizioni dell'ADR/RID/ADN applicabili alla data del rinnovo.

Il rinnovo non è permesso dopo che un'autorizzazione è stata ritirata.

Delle modificazioni intervenute durante il periodo di validità di un'approvazione del prototipo esistente (per es. per i recipienti a pressione delle modifiche di secondo ordine come l'aggiunta di ulteriori dimensioni o volumi che non inficiano la conformità) non prolungano o modificano il periodo originario di validità del certificato.

Il CEC conserva tutti i documenti per l'approvazione del tipo per tutto il periodo di validità inclusi i suoi rinnovi se questi vengono accordati.

I certificati di approvazione del prototipo inclusa la documentazione tecnica devono essere conservati dal fabbricante o dal richiedente l'approvazione del prototipo, se questo non è il fabbricante, e dal CEC per un periodo di almeno venti anni decorrenti dall'ultima data di fabbricazione dei prodotti dello stesso tipo.

4.2 Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove iniziali

4.2.1 Sorveglianza della fabbricazione

Il richiedente deve prendere tutte le misure necessarie per vigilare che il procedimento di fabbricazione sia conforme alle disposizioni applicabili dell'ADR/RID/ADN come pure al certificato di approvazione del prototipo ed ai suoi allegati.

Il procedimento di fabbricazione deve essere esaminato dal CEC per assicurare che il prodotto sia fabbricato conformemente alle disposizioni di approvazione del prototipo.

Documenti per la sorveglianza della fabbricazione

Il richiedente deve mettere a disposizione, secondo quanto appropriato:

- (a) i documenti richiesti dal l'ADR/RID/ADN;
- (b) una copia del certificato di approvazione del prototipo;
- (c) le procedure di fabbricazione, comprese le procedure di prova;
- (d) i rapporti di fabbricazione;
- (e) le qualificazioni approvate del personale incaricato dell'assemblaggio permanente;
- (f) le qualificazioni approvate del personale incaricato delle prove non distruttive;
- (g) i rapporti delle prove distruttive e non distruttive;
- (h) le registrazioni dei trattamenti termici; e
- (i) i rapporti di calibrazione

Il CEC:

- (a) verifica la conformità con la documentazione tecnica indicata
- (b) verifica che il procedimento di fabbricazione produce prodotti conformi alle prescrizioni e alla documentazione che si applica al procedimento stesso;
- (c) verifica la tracciabilità dei materiali e controllare i certificati dei materiali in funzione delle specifiche;
- (d) se applicabile, verifica che il personale che realizza l'assemblaggio permanente delle parti e le prove non distruttive è qualificato o approvato;
- (e) concorda con il richiedente il luogo ove i controlli e le prove necessarie devono essere realizzati; e
- (f) registra i risultati del suo esame

4.2.2 Controlli e prove iniziali

Le attrezzature a pressione trasportabili nuove, quando previsto, devono subire prove e controlli durante e dopo la fabbricazione conformemente alle norme di progettazione che sono loro applicabili.

Il richiedente:

- (a) Esegue le prove ed i controlli previsti;
- (b) appone i marchi prescritti dall'ADR/RID/ADN;
- (c) fornisce al CEC la documentazione tecnica prescritta

Documenti per le prove e controlli iniziali

Il richiedente deve mettere a disposizione, secondo quanto appropriato:

- (a) i documenti richiesti dall'ADR/RID/ADN;
- (b) i certificati dei materiali del prodotto e di ogni sotto-parte;
- (c) le dichiarazioni di conformità e i certificati dei materiali dell'equipaggiamento di servizio;
- (d) una dichiarazione di conformità che includa la descrizione del prodotto e tutte le varianti adottate dopo l'approvazione del prototipo.

Il CEC:

- (a) effettua i controlli e le verifiche necessarie per verificare che il prodotto è fabbricato conformemente all'approvazione del prototipo e alle pertinenti disposizioni;
- (b) verifica, in funzione dell'equipaggiamento di servizio, i certificati forniti dal fabbricante di questi equipaggiamenti;
- (c) rilascia al richiedente un rapporto dei controlli e prove iniziali relativo alle prove e verifiche effettuate e alla documentazione tecnica verificata;
- (d) redige un certificato scritto di conformità della fabbricazione e apporre il suo marchio depositato quando la fabbricazione è conforme alle disposizioni;
- (e) verifica se l'approvazione del tipo rimane valida dopo che delle disposizioni dell'ADR/RID/ADN (ivi comprese e norme di riferimento indicate) attinenti all'approvazione del prototipo sono state modificate.

Il certificato in (d) e il rapporto in (c) possono comprendere un certo numero di equipaggiamenti dello stesso tipo (certificato o rapporto di gruppo per un gruppo di equipaggiamenti).

Il certificato comprende almeno:

- (a) la ragione sociale e l'indirizzo del CEC;
- (b) il nome e l'indirizzo del fabbricante e il nome e l'indirizzo del richiedente se quest'ultimo non è il fabbricante;
- (c) un riferimento alla versione dell'ADR/RID/ADN e alle norme utilizzate per i controlli e le prove iniziali;
- (d) i risultati dei controlli e delle prove;
- (e) i dati di identificazione dei prodotti controllati, almeno il numero di serie o, per le bombole non ricaricabili, il numero del lotto;
- (f) il numero di approvazione del tipo.

4.3 Ispezioni periodiche

Controlli e prove periodici

Quando previsto, le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte a controlli periodici, intermedi ed eccezionali in conformità con le disposizioni dell'ADR/RID/ADN applicabili.

Documenti per i controlli periodici, intermedi ed eccezionali

Il richiedente deve mettere a disposizione, secondo quanto appropriato: la documentazione tecnica che deve permettere di valutare la conformità con i pertinenti requisiti tecnici dell'ADR/RID/ADN.

Il CEC:

- (a) effettua l'identificazione e verifica la conformità con la documentazione;
- (b) esegue i controlli e assiste alle prove al fine di verificare che i requisiti sono soddisfatti;
- (c) emette i rapporti sui risultati dei controlli e delle prove, che possono coprire un certo numero di equipaggiamenti; e
- (d) assicura che i marchi richiesti siano apposti.

I rapporti dei controlli periodici e delle prove dei recipienti a pressione trasportabili devono essere conservati dal richiedente almeno fino al successivo controllo periodico.



CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 16 di 20

5. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ /ISPEZIONE PERIODICA CHE PREVEDONO IL SERVIZIO INTERNO D' ISPEZIONE DEL FABBRICANTE (Is)

5.1 Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove & Ispezione periodica

5.1 Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove & Ispezione periodica

Quando il richiedente può dimostrare, a soddisfazione del CEC, la conformità alle pertinenti disposizioni dell'ADR/RID/ADN, lo stesso richiedente può stabilire un servizio interno di ispezione che può eseguire tutti o parte dei controlli e delle prove prescritti (quando ciò è specificato dall'ADR/RID/ADN)

Documenti per la valutazione del servizio interno di ispezione

Il richiedente di un servizio interno di ispezione deve mettere a disposizione la documentazione riguardante il sistema di qualità, secondo quanto appropriato:

- (a) La struttura organizzativa e le responsabilità;
- (b) Le principali istruzioni riguardanti i controlli e le prove, il controllo di qualità, la garanzia della qualità e lo svolgimento delle operazioni come pure le misure sistematiche che saranno utilizzate;
- (c) Le registrazioni di valutazione della qualità, come rapporti di controllo, dati di prova, dati di calibrazione e certificati;
- (d) La valutazione della direzione dell'efficacia del sistema di qualità sulla base dei risultati degli audit conformemente a 1.8.7.6;
- (e) La procedura che descrive il modo in cui sono soddisfatte le esigenze dei clienti ed i requisiti dei regolamenti;
- (f) La procedura di controllo dei documenti e della loro revisione;
- (g) Le procedure da seguire per i prodotti non conformi; e
- (h) I programmi di formazione e le procedure di qualificazione che si applicano al personale.

Sorveglianza del servizio interno di ispezione del richiedente

Il richiedente deve:

- (a) mettere in opera un servizio interno di ispezione con un sistema di qualità che comprenda i controlli e le prove documentati dall'ADR/RID/ADN che sia oggetto di sorveglianza;
- (b) rispettare le obbligazioni derivanti dal sistema di qualità così come approvato e verificare che rimanga soddisfacente ed efficace;
- (c) nominare personale formato e competente per il servizio interno di ispezione; e
- (d) apporre il marchio distintivo dell'organismo di controllo quando previsto.

II CEC

Esegue un audit iniziale. Se quest'audit è soddisfacente, rilascia un'autorizzazione per un periodo massimo di tre anni.



Inoltre devono essere soddisfatte le seguenti disposizioni:

- (a) Questo audit deve confermare che i controlli e le prove effettuate sul prodotto sono conformi alle disposizioni dell'ADR/RID/ADN;
- (b) può autorizzare il servizio interno d'ispezione del richiedente ad apporre il proprio numeri identificativo (1131) su ogni prodotto approvato;
- (c) L'autorizzazione può essere rinnovata dopo un audit soddisfacente nell'anno che precede la scadenza. Il nuovo periodo di validità comincia dalla data di scadenza dell'autorizzazione;
- (d) Gli incaricati del CEC sono competenti per valutare la conformità del prodotto ricadente nel sistema di qualità.

Il CEC inoltre esegue audit periodici durante la validità della autorizzazione per assicurarsi che il richiedente mantenga e applichi il sistema di qualità.

Devono risultare soddisfatte le seguenti disposizioni:

- (a) Devono essere eseguiti almeno due audit in un periodo di dodici mesi;
- (b) Il CEC può richiedere visite supplementari, formazione, modifiche tecniche o modifiche del sistema di qualità e limitare o vietare i controlli e prove che devono essere realizzati dal richiedente;
- (c) il CEC deve valutare ogni modifica del sistema di qualità e determinare se il sistema di qualità modificato soddisfa sempre le prescrizioni dell'audit iniziale o se è necessaria una completa rivalutazione;
- (d) Gli ispettori del CEC devono essere competenti per valutare la conformità del prodotto ricadente nel sistema di qualità;
- (e) il CEC rilascia al richiedente un rapporto di visita o di audit e, se è stata effettuata una prova, un rapporto di prova.

In caso di non conformità con le pertinenti prescrizioni, il CEC si assicura che siano prese misure correttive. Se le misure correttive non sono state prese nel tempo dovuto, il CEC sospende o ritira il permesso dato al servizio interno d'ispezione di realizzare le sue attività.

L'avviso di sospensione o di ritiro è comunicato all'autorità competente.

Un rapporto è rilasciato al richiedente indicante in modo dettagliato le ragioni secondo le quali

L'organismo di controllo ha preso le sue decisioni



CEC

**REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE
SECONDO LA DIRETTIVA 2010/35/UE**

CEC PR 07 rev. 1

Foglio 19 di 20

6. PROCEDURE DI RIQUALIFICAZIONE DELLA CONFORMITA'



6. PROCEDURA DI RIVALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

La procedura di rivalutazione della conformità deve garantire che le attrezzature a pressione trasportabili fabbricate e messe in funzione anteriormente alla data di applicazione della direttiva 1999/36/CE, siano conformi alle pertinenti disposizioni dell'ADR/RID/ADN nonché alla direttiva 2010/35/UE al momento della rivalutazione.

Il proprietario o l'operatore:

deve mettere a disposizione tutte le informazioni sulle attrezzature a pressione trasportabili che consentano al CEC di identificarle con precisione (origine, regole applicabili in materia di progettazione ecc.).

Le informazioni, se del caso, comprendono le limitazioni di utilizzazione prescritte e le note concernenti eventuali danni o le riparazioni che sono state effettuate.

Il CEC:

valuta se le attrezzature a pressione trasportabili offrono almeno lo stesso grado di sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili di cui all'ADR/RID/ADN.

La valutazione è effettuata sulla base delle informazioni prodotte dal Proprietario/Detentore e, se del caso, di ispezioni supplementari.

Se i risultati sono soddisfacenti, le attrezzature a pressione trasportabili sono sottoposte **all'ispezione periodica** prevista dall'ADR/RID/ADN.

Se sono soddisfatti i requisiti di tale ispezione periodica, viene autorizzata l'apposizione del marchio Pi seguito dal numero identificativo 1131.

Il CEC, quale responsabile dell'ispezione periodica; rilascia un certificato di rivalutazione in conformità che contiene:

- a) il nome e l'indirizzo del proprietario o dell'operatore ;
- b) i dati per l'identificazione del certificato di rivalutazione del tipo (quando applicabile);
- c) i dati per l'identificazione delle attrezzature a pressione trasportabili alle quali è stato apposto il marchio Pi, compresi almeno il numero o i numeri di serie;
- d) la data di rilascio.

Nel caso di rivalutazione di recipienti a pressione che siano stati fabbricati in serie, può essere rilasciato un certificato di rivalutazione del tipo che contiene:

- a) il nome e l'indirizzo del fabbricante e del detentore dell'approvazione del tipo originale per le attrezzature a pressione trasportabili sottoposte a rivalutazione nel caso in cui il detentore non sia il fabbricante;
- b) i dati per l'identificazione delle attrezzature a pressione trasportabili appartenenti alla serie;
- d) la data di rilascio; e
- e) la dicitura seguente: «il presente certificato non autorizza la fabbricazione di attrezzature a pressione trasportabili o di loro parti».