

SCHEMA CERTIFICAZIONE
DIRETTIVA PED 2014/68/UE
SCPEPED

06	28/04/2017	Aggiornamento allegato 2	OPE	ISG	DIR OPE
05	21/04/2017	Aggiornamento da esame documentale per esetnsione ACCREDIA del 31/03/2017	OPE	ISG	DIR OPE
04	27/07/2016	Aggiornamento da esame documentale ACCREDIA del 30/05/2016 e 25/07/2016	PR&EN/SG	ISG	DIR
03	31/05/2016	Aggiunta Allegati per par. 3.1.2. della direttiva PED 2014/68/UE. Inserimento requisiti secondo D.lgs 26/2016.	PR&EN/SG	ISG	DIR
02	10/01/2016	Passaggio alla nuova direttiva PED 2014/68/UE. Validità dal 19 luglio 2016	PR&EN/SG	ISG	DIR
01	18/6/2015	Aggiornamento alla nuova direttiva, aggiornamento alla nuova numerazione Regolamento Prodotti, inserimento Campionamento	PR&EN/SG	ISG	DIR
00	15/12/2014	Annulla e sostituisce le appendici al manuale della qualità di sistema e di prodotto	PR&EN/SG	ISG	DIR
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
IDENTIFICAZIONE: 0325CS_06_IT					

0325CS_06_IT

DESCRIZIONE PRODOTTO/SERVIZIO

DEFINIZIONE

Lo schema di certificazione si applica alla progettazione, fabbricazione e valutazione di conformità delle attrezzature a pressione e degli insiemi sottoposti ad una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar rientranti nel campo di applicazione della "Direttiva Europea 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione) ed il relativo D.lgs 26/2016.

Prodotto: nel contesto di questo schema ai termini attrezzature a pressione e insiemi sono attribuiti i significati come definito all'art 2 p.to 1.

Pressione: la pressione riferita alla pressione atmosferica, vale a dire pressione relativa; il vuoto è di conseguenza indicato con un valore negativo. Pressione massima ammissibile (PS) è la pressione massima per la quale l'attrezzatura è progettata, specificata dal Fabbricante e definita in un punto da esso specificato, ovvero il punto in cui sono collegati gli organi di protezione o di sicurezza, oppure la parte superiore dell'attrezzatura o, se non idoneo, qualsiasi altro punto specificato.

Fluidi: i gas, i liquidi e i vapori allo stato puro nonché le loro miscele. Un fluido può contenere una sospensione di solidi.

Volume (V): il volume interno di uno scomparto, compreso il volume dei raccordi alla prima connessione ed escluso il volume degli elementi interni permanenti.

Dimensione nominale (DN): la designazione numerica della dimensione comune a tutti i componenti di un sistema di tubazione diversi dai componenti indicati dai diametri esterni o dalla filettatura. Si tratta di un numero arrotondato per fini di riferimento e non è in stretta relazione con le dimensioni di fabbricazione. È contrassegnata dalle iniziali DN seguite da un numero.

NORME DI RIFERIMENTO

Norme e documenti validi alla data di emissione del presente documento

ICIM 0001CR Regolamento generale ICIM per l'erogazione dei servizi

ICIM 0003CR Regolamento per la certificazione di prodotti e di servizi

DIRETTIVA 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione)

Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26. Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione).

Norme armonizzate applicabili riferimento sito:

http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/pressure-equipment/index_en.htm

DESCRIZIONE

Si applicano per le varie tipologie di attrezzature a pressione e insiemi le definizioni della Direttiva Europea 2014/68/UE (PED) di cui all'art.1 parte 1, art. 2, art. 4 e art. 13.

Sono esclusi dal campo di applicazione della presente direttiva i prodotti di cui all'art.1 parte 2 della Direttiva PED.

CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE

<p>Tipologia certificazione</p> <p>COGENTE, comporta la marcatura CE del prodotto. ICIM opera come organismo notificato per la Direttiva 2014/68/UE del Parlamento e ai sensi del Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26</p>
<p>Tipologia intervento</p> <p>ICIM può operare su equipaggiamenti in pressione come definiti all'art.1 parte 1, art. 2, art. 4 e art. 13 della PED. Per la classificazione degli equipaggiamenti in pressione e sistemi si deve utilizzare l'allegato II della PED. Gli interventi previsti per gli equipaggiamenti in pressione e sistemi sono:</p> <p>a) categoria I Non c'è intervento di ICIM</p> <p>b) categoria II Il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato chiederà a ICIM l'intervento secondo una delle seguenti procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> • modulo A2 controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali • modulo D1 garanzia della qualità del processo di produzione • modulo E1 garanzia della qualità dell'ispezione e della prova delle attrezzature a pressione finite <p>c) categoria III Il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato chiederà a ICIM l'intervento secondo una delle seguenti procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> • modulo B (tipo di progetto) + D esame UE del tipo (progetto) + conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione • modulo B (tipo di progetto) + F esame UE del tipo (progetto) + conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione • modulo B (tipo di produzione) + E esame UE del tipo (produzione) + conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità delle attrezzature a pressione • modulo B (tipo di produzione) + C2 esame UE del tipo (produzione) + conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove delle attrezzature a pressione sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali • modulo H conformità basata sulla garanzia totale di qualità <p>d) categoria IV Il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato chiederà a ICIM l'intervento secondo una delle seguenti procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> • modulo B (tipo di produzione) + D esame UE del tipo (produzione) + conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione • modulo B (tipo di produzione) + F esame UE del tipo (produzione) + conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione • modulo G conformità basata sulla verifica dell'unità • modulo H1 conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione <p>Inoltre il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato o qualsiasi Organizzazione ne abbia bisogno può chiedere a ICIM l'intervento secondo il punto 3.1.2 dell'allegato I Giunzioni permanenti (Saldature) e secondo il punto 4.2. comma c) dell'allegato I MATERIALI (PMA). Per i dettagli di questi interventi vedere gli allegati al presente schema.</p>
<p>Altro</p>
<p>Note</p>

DOMANDA DI CERTIFICAZIONE**Documentazione aggiuntiva**

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione) e G è necessario aggiungere:

- Nome e l'indirizzo del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato stabilito nella Unione nonché il luogo di fabbricazione delle attrezzature in pressione;
- Fascicolo tecnico della costruzione (FTC);
- Solo per i moduli B, eventuali varianti dell'attrezzatura;
- Dichiarazione che non è stata presentata Domanda di certificazione UE ad altro organismo notificato.

Qualsiasi altra documentazione a supporto di quanto dichiarato nel FTC, se chiarificatrice di quanto affermato.

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1 è necessario aggiungere:

- Nome e l'indirizzo del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato stabilito nella Unione nonché il luogo di fabbricazione delle attrezzature in pressione;
- tutte le informazioni utili sulla categoria di prodotti prevista;
- la documentazione relativa al sistema qualità;
- solo per i moduli D e E, la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia del Certificato di esame UE del tipo (o attestato di esame CE del tipo);
- solo per i moduli H, H1, D1 e E1, la documentazione tecnica (disegni di progettazione e fabbricazione, descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento, elenco delle norme armonizzate utilizzate (totale o parziale), eventuali descrizioni delle soluzioni adottate se non sono applicate totalmente le norme armonizzate, risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati, le relazioni sulle prove effettuate, ecc.);
- Dichiarazione che non è stata presentata Domanda di certificazione UE ad altro organismo notificato.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F è necessario aggiungere:

- Nome e l'indirizzo del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato stabilito nella Unione nonché il luogo di fabbricazione delle attrezzature in pressione;
- una copia del Certificato di esame UE del tipo - (non applicabile per il Modulo A2);
- solo per i moduli A2 e C2, in caso di produzioni in serie, indicazioni in merito al tipo e ai volumi di produzione previsti;
- Dichiarazione che non è stata presentata Domanda di intervento ad altro organismo notificato

La Domanda, ove previsto, è accompagnata dall'indicazione del luogo in cui l'equipaggiamento in pressione può essere esaminato.

Documentazione tecnica

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione) e G è necessario che la documentazione contenga:

Il FTC relativo al prodotto oggetto di Domanda deve essere consegnato ad ICIM in lingua italiana; altre lingue comunitarie possono essere accettate solo in particolari situazioni valutate di volta in volta da ICIM.

Esso deve essere composto, al minimo, di:

- descrizione generale dell'attrezzatura a pressione/tipo;
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
- descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi ed il funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- elenco delle norme armonizzate, applicate in tutto o in parte e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali della direttiva qualora non siano state applicate le norme armonizzate
- risultati dei calcoli di progetto e degli esami svolti, ecc.;
- rapporti sulle prove effettuate;
- solo per modulo B (tipo di progetto) e modulo B (tipo di produzione), eventuale prova dell'adeguatezza delle soluzioni adottate per la progettazione, segnatamente in caso di applicazione non integrale delle norme armonizzate. La prova deve comprendere i risultati degli esami effettuati dal laboratorio appropriato del Fabbricante o per suo conto;
- informazioni relative alle prove previste nel quadro della fabbricazione;
- informazioni relative alle qualifiche o approvazioni richieste a norma dei punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I della direttiva PED
- informazioni relative ai materiali richieste a fronte del punto 4 dell'allegato I della direttiva PED (utilizzo di materiali in base alle norme armonizzate e/o di materiali che hanno formato oggetto di un'approvazione europea di materiali (EAM) per attrezzature a pressione in base all'articolo 15 della direttiva PED e/o di materiali approvati con una valutazione particolare dei materiali (PMA))
- Piano di Fabbricazione e Controllo (PFC)
- Istruzioni per l'Uso e la Manutenzione (come da all. I della PED).

Nel caso di richiesta di modulo D, D1, E, E1, H e H1 è necessario che la documentazione contenga:

- obiettivi di qualità, struttura organizzativa, responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature in pressione, solo per il Modulo H e H1 responsabilità e poteri del personale direttivo in materia di qualità e di progettazione;
- solo per il modulo H e H1, specifiche tecniche di progettazione, norme incluse, che si intende applicare e, qualora non vengano applicate pienamente le norme armonizzate, gli strumenti che permetteranno di garantire che siano soddisfatti i requisiti essenziali della direttiva che si applicano alle attrezzature a pressione;
- solo per modulo H1, le prove che le specifiche tecniche di progetto sono adeguate, in particolare se le norme armonizzate non sono state applicate pienamente; dette prove devono includere i risultati di prove effettuate in un opportuno laboratorio dal Fabbricante o a suo nome;
- solo per il modulo D, D1, H e H1, dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- solo per il modulo H e H1, tecniche, processi e interventi sistematici in materia di controllo e verifica della progettazione che verranno impiegati nella progettazione delle attrezzature a pressione, solo per Modulo H in particolare per quanto riguarda i materiali, in base al punto 4 dell'allegato I della PED;
- processi di fabbricazione, interventi sistematici e tecniche di controllo (PFC) e garanzia della qualità;
- esami e prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli. Nel caso di modulo E e E1 solo esami e prove effettuati dopo la fabbricazione;
- solo per modulo D, D1, E1, H e H1, modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I della PED;
- documentazione in materia di qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, rapporti sulle qualifiche o sull'approvazione del personale, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 (no per D1 e E1) dell'allegato I della PED;
- mezzi di sorveglianza che consentono il controllo della qualità richiesta e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

- *Solo per il modulo H1 – richiesta di esame del progetto, documentazione probatoria attestante l'adeguatezza del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal laboratorio del Fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del Fabbricante stesso.*

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F è necessario che la documentazione contenga:

- *una descrizione generale del tipo.*

Note

Gli insiemi sono sottoposti a una procedura globale di valutazione della conformità che comprende le seguenti valutazioni:

- a) la valutazione di conformità di ciascuna delle attrezzature a pressione costitutive dell'insieme, che non sono ancora state oggetto di una distinta procedura di valutazione della conformità né di una separata marcatura CE; la procedura di valutazione è determinata in base alla categoria di ciascuna delle attrezzature;*
- b) la valutazione dell'integrazione dei diversi componenti dell'insieme in base ai punti 2.3, 2.8 e 2.9 dell'allegato I delle direttive PED che viene determinata in funzione della categoria più elevata tra quelle applicabili alle attrezzature interessate, diversa da quella applicabile agli accessori di sicurezza;*
- c) la valutazione della protezione dell'insieme, per evitare che vengano superati i limiti di esercizio ammissibili in base ai punti 2.10 e 3.2.3 dell'allegato I della PED, che deve essere effettuata in funzione della più elevata categoria applicabile alle attrezzature da proteggere.*

CERTIFICAZIONE

ESAME DOMANDA
METODICA DA APPLICARE
<p>ICIM valuta la completezza della documentazione della Domanda e la correttezza dell'offerta come da regolamento 0003CR.</p> <p><u>Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione) e G</u> ICIM interviene su richiesta del Fabbricante secondo il <u>modulo B (tipo di progetto) o il modulo B (tipo di produzione par.4.1 oppure Modulo G par. 4 dell'allegato III della direttiva PED.</u> ICIM verifica la classificazione della attrezzatura in pressione secondo l'all.II e la conformità della documentazione ai requisiti minimi descritti nell'Allegato I della PED ed alle eventuali norme armonizzate e documenti normativi, dichiarati dal Fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato. La verifica viene effettuata da un Gruppo di Ispezione (GI) composto da uno o più Ispettori di cui almeno uno esperto nella tecnologia produttiva relativa alle attrezzature in pressione oggetto di Domanda. Il GI, come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifica la completezza della Domanda e del FTC, - Esamina la documentazione tecnica, verifica che il tipo sia stato fabbricato (processi di fabbricazione) in conformità con tale documentazione (<u>non applicabile per modulo B (tipo di progettazione)</u>) ed individua gli elementi progettati (progettazione) in conformità delle disposizioni delle norme armonizzate nonché gli elementi progettati senza applicare le disposizioni previste da tali norme, - Valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero ad una approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione e verifica il certificato rilasciato dal Fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I della PED, - Approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che siano state approvate in precedenza in base al punto 3.1.2 dell'allegato I della PED, - Verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato, in base ai punti 3.1.2 o 3.1.3 dell'allegato I della PED, - <u>Solo per modulo B (tipo di produzione)</u>, verifica il PFC, - Verifica le Istruzioni per l'Uso (condizioni d'uso previste, istruzioni per tutte le fasi operative, trasporto, schemi manutentivi, ecc.). <p><u>Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1</u> ICIM interviene su richiesta del Fabbricante secondo il Modulo D oppure E oppure H oppure H1 par.3.3 o Modulo D1 oppure E1 par. 5.3 dell'allegato III della direttiva PED. ICIM valuta la Domanda e la documentazione del Sistema Qualità (presso la sede ICIM o la sede del Fabbricante) per determinare se soddisfa ai requisiti di cui al par.3.2 (Moduli D, E, H, H1) o par.5.2 (Moduli D1, E1) in allegato III della PED. Esso presume la conformità a tali requisiti dei sistemi qualità che soddisfano la corrispondente norma armonizzata. <u>Per il solo modulo H1</u>, il Fabbricante può richiedere a ICIM un esame del progetto per ciascuna attrezzatura a pressione non sottoposta a un precedente esame del progetto. ICIM esamina la Domanda e la documentazione tecnica e, qualora il progetto sia conforme ai requisiti della PED, rilascia al Fabbricante un certificato di esame UE del progetto. Nel Gruppo di Valutazione (GV) deve essere presente almeno un esperto nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni della PED. Nel caso di modulo H1, l'esame del progetto deve essere svolta da un esperto in progettazione.</p> <p><u>Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F</u> ICIM interviene su richiesta del Fabbricante secondo il Modulo A2 oppure Modulo C2 oppure Modulo F dell'allegato III della direttiva PED.</p>

RAPPORTO DI ESAME DOMANDA

ICIM verbalizza l'esame tecnico della Domanda e della documentazione tecnica.

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione) e G

La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa (i punti marcati con la lettera "NA" corrispondono a non adeguato che se non risolte correttamente comportano un giudizio negativo sulla sicurezza dell'apparecchiatura. I punti evidenziati con "A" (adeguato) sono da ritenersi conformi alla Direttiva).

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1

La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F

Non viene emesso alcun rapporto.

Altro

Se non esistente modulistica specifica per i rapporti ICIM vengono utilizzati i moduli base di prodotto o di sistema

VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI)

METODICA DA APPLICARE

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione), G
NON APPLICABILE (vedere più avanti ITT)

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1

ICIM effettua una visita presso gli impianti del Fabbricante per completare la valutazione del Sistema Qualità e per accertarsi che l'apparecchiatura sia fabbricata conformemente al FTC e al PFC come da par.3.3 (Modulo D, Modulo E, Modulo H, Modulo H1) e par.5.3 (Modulo D1, Modulo E1) dell'allegato III della direttiva PED.

Nel Gruppo di Valutazione (GV) deve essere presente almeno un esperto nel settore e nella tecnologia produttiva oggetto della valutazione.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F

Per il **Modulo A2**, ICIM effettua o fa effettuare, presso il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato, controlli sul prodotto a intervalli casuali da esso determinati al fine di verificare la qualità dei controlli interni sull'attrezzatura a pressione, tenendo conto tra l'altro della complessità tecnologica dell'attrezzatura a pressione e del quantitativo prodotto. Tali ispezioni sono almeno annuali e senza preavviso. L'esame consta al minimo di:

- accertamento che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I;
- prelievo, sul luogo di fabbricazione o di deposito, di esemplari di attrezzature a pressione ai fini del controllo. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale, parzialmente o integralmente.

L'esemplare di prova deve essere completamente rispondente al prodotto oggetto di Domanda.

La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione funzioni entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione.

Qualora una o più attrezzature a pressione non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure. La valutazione delle prove ed esami è fatta in conformità alle norme di riferimento ed ai requisiti minimi richiesti dalle direttive. **Non sono ammesse riprove.**

Per il **Modulo C2**, ICIM effettua o fa effettuare, presso il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato, controlli sul prodotto a intervalli casuali da esso determinati al fine di verificare la qualità dei controlli interni sull'attrezzatura a pressione, tenendo conto tra l'altro della complessità tecnologica dell'attrezzatura a pressione e del quantitativo prodotto. Tali ispezioni sono almeno annuali e senza preavviso. L'esame consta al minimo:

- nell'accertamento che il Fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al par. 3.2 dell'allegato I della PED;
- nel prelievo, sul luogo di fabbricazione o di deposito, di esemplari di attrezzature a pressione ai fini del controllo. ICIM valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale parzialmente o integralmente.

ICIM esamina un adeguato campione delle attrezzature a pressione finali, prelevato in loco prima dell'immissione sul mercato, effettua o fa effettuare prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate e/o prove equivalenti previste da altre specifiche tecniche, per controllare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della PED. La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione funzioni entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione.

Qualora una o più attrezzature a pressione non risultino conformi, ICIM prenderà le opportune misure. La valutazione delle prove ed esami è fatta in conformità alle norme di riferimento ed ai requisiti minimi richiesti dalle direttive. **Non sono ammesse riprove.**

Per il **Modulo F**, ICIM effettua, presso il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato, l'esame di ogni singolo prodotto fabbricato mediante opportuni esami e prove, in base alle relative norme armonizzate, o esami e prove equivalenti per verificarne la conformità al tipo omologato descritto nel certificato di esame UE del tipo e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili. In assenza di tali norme armonizzate ICIM decide quali prove sia opportuno effettuare. L'esame consta al minimo di:

- una verifica, mediante controllo dimensionale e visivo, che ogni singolo esemplare sia conforme a quanto dichiarato nel FTC e che siano montati gli accessori indicati nella stessa documentazione. L'esemplare di prova deve essere completamente rispondente al prodotto oggetto di Domanda
- una verifica della qualifica o dell'approvazione del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e delle prove non distruttive, in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I della PED;
- una verifica del certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I della PED;
- una ispezione finale e una prova di cui al punto 3.2 dell'allegato I della PED ed un esame, se necessario, dei dispositivi di sicurezza;
- una verifica delle Istruzioni per l'Uso dell'attrezzatura in pressione (condizioni d'uso previste, ecc.).

La valutazione delle prove ed esami è fatta in conformità alle norme di riferimento ed ai requisiti minimi richiesti dalle direttive. **Non sono ammesse riprove.**

RAPPORTO DI VI

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione), G
Non viene emesso alcun rapporto.

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1

La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale e, se sono state svolte prove, la relazione di prova viene lasciato al Fabbricante come notifica di intervento.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F

La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale e, se sono state svolte prove, la relazione di prova viene lasciato al Fabbricante come notifica di intervento.

ICIM appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura in pressione approvata e redige (o fa redigere dal laboratorio di prova) un report inerente alle prove effettuate.

Altro

Se non esistente modulistica specifica per i rapporti ICIM vengono utilizzati i moduli base di prodotto o di sistema

PROVE INIZIALI (ITT)

METODICA DA APPLICARE

Le prove di tipo sono eseguite su campioni rappresentativi in laboratori verificati periodicamente da ICIM

CAMPIONATURA

La campionatura deve rispettare quanto indicato al Regolamento 0003CR. In aggiunta nel caso in cui ci si trovasse a dover testare una famiglia dello stesso prodotto la cui dimensione caratteristica principale tra il valore minore e il valore maggiore è ≥ 10 , la famiglia andrà divisa in due fasce nella quali si dovrà campionare e testare almeno un prodotto per ognuna delle fasce preso normalmente con le maggiori caratteristiche di potenziale pericolosità all'interno della fascia o a parità di potenziale pericolosità di dimensione caratteristica intermedia. Nel caso in cui non fosse disponibile si camperà il prodotto più vicino. In caso che il delta tra minore e maggiore prodotto della famiglia fosse ≥ 15 , la famiglia andrà divisa in tre fasce e così via a passi di 5 volte, per ogni fascia andrà sempre testato almeno un campione.

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di produzione) e G

ICIM effettua o fa effettuare presso laboratori qualificati da ICIM gli esami appropriati e le prove necessarie del prodotto presentato con la Domanda per verificare se le soluzioni adottate dal Fabbricante soddisfano i requisiti essenziali della direttiva (all.I direttiva PED) qualora non siano state applicate le norme armonizzate oppure per verificare che qualora il Fabbricante abbia deciso di conformarsi alle norme relative, tali norme siano state effettivamente applicate. In mancanza di tali norme armonizzate ICIM decide quali prove sia opportuno effettuare applicando altre specifiche tecniche.

ICIM, in aggiunta a quanto sopra, procede all'esame finale di cui al punto 3.2.1 dell'allegato I della PED, effettua o fa effettuare la prova di cui al punto 3.2.2 dell'allegato I della PED ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza. ICIM appone o fa apporre il suo numero di identificazione sull'attrezzatura in pressione approvata.

*ICIM concorda con il Fabbricante o il rappresentante autorizzato il luogo in cui gli esami e le necessarie prove devono essere effettuati. **Non sono ammesse riprove.***

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1

Non è richiesta ITT.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F

Non è richiesta ITT.

RAPPORTO DI PROVA ITT

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione), G

La verifica effettuata viene verbalizzata sulla modulistica di report del laboratorio qualificato da ICIM e preventivamente approvata da ICIM. L'esito delle prove è verbalizzato su apposito verbale segnalando, se la prova è positiva o negativa.

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1

Non viene emesso alcun rapporto.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F

Non viene emesso alcun rapporto.

Altro

Se non esistente modulistica specifica per i rapporti ICIM vengono utilizzati i moduli base di prodotto o di sistema

Note

RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

ESITO

Lo schema ICIM relativo alla direttiva PED prevede il rilascio di diverse attestazioni a seconda delle procedure applicabili secondo la direttiva stessa e/o scelte del costruttore.

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), modulo B (tipo di produzione), G

Qualora dall'esito dell'intervento secondo modulo B (tipo di progetto o modulo B (tipo di produzione) o G della PED, il prodotto risultasse non conforme a tutti o in parte i requisiti essenziali di cui all'Allegato I della PED, per cui ICIM emette un esito **negativo**, ICIM ufficializza e motiva il rifiuto del rilascio al richiedente dell'attestato fornendo tutti i dettagli con lettera al richiedente.

Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.

Se il risultato dell'esame del prodotto risultasse **positivo con riserva**, per cui sul prodotto, pur essendo nel complesso conforme ai requisiti essenziali menzionati dalle direttive ed a quanto dichiarato dal Fabbricante, o dal suo rappresentante autorizzato, si ritiene che debbano essere fatti degli aggiustamenti riguardanti la documentazione o il progetto, ICIM ne informa il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato, indicandogli i riferimenti ai punti della direttiva che devono essere modificati. Successivamente il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato devono consegnare a ICIM la revisione aggiornata della documentazione in modo che possa essere riverificata. Se inoltre l'intervento riguarda il progetto ICIM effettuerà nuovamente le prove sull'attrezzatura in pressione (in parte o in toto). Se la verifica conferma che gli aggiustamenti effettuati dal Fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato rispondono ai requisiti minimi della Direttiva, ICIM presenta il prodotto al Comitato di Delibera che ne verifica tecnicamente l'operato.

Se il risultato dell'esame del prodotto risultasse **positivo** e quindi conforme ai requisiti essenziali menzionati dalla direttiva PED ed a quanto dichiarato dal Fabbricante, o dal suo rappresentante autorizzato, ICIM presenta il prodotto al Comitato di Delibera che ne verifica tecnicamente l'operato

Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1

Qualora dall'esito dell'intervento secondo Modulo D o D1 o E o E1 o H o H1 della PED, il prodotto e/o il sistema di gestione della qualità risultassero non conforme a tutti o in parte i requisiti definiti nei rispettivi moduli della Direttiva PED, per cui ICIM emette un esito **negativo**, ICIM ufficializza e motiva il rifiuto del rilascio al richiedente del Certificato fornendo tutti i dettagli con lettera al Fabbricante, o al suo rappresentante autorizzato.

Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.

Se il risultato degli interventi risultasse **positivo con riserva**, per cui pur essendo nel complesso conforme ai requisiti definiti nei rispettivi moduli della Direttiva PED e a quanto dichiarato dal Fabbricante, o dal suo rappresentante autorizzato, si ritiene che debbano essere fatti degli aggiustamenti, ICIM ne informa il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato, indicandogli i riferimenti ai punti della direttiva che devono essere modificati. Successivamente il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato devono consegnare a ICIM la revisione aggiornata della documentazione in modo che possa essere riverificata. Se inoltre l'intervento riguarda il processo (PFC) ICIM effettuerà nuovamente l'ispezione presso gli impianti. Se la verifica conferma che gli aggiustamenti effettuati dal Fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato rispondono ai requisiti richiesti, ICIM presenta il prodotto al Comitato di Delibera che ne verifica tecnicamente l'operato.

Se il risultato degli interventi risultasse **positivo** e quindi conforme ai requisiti definiti nei rispettivi moduli della Direttiva PED ed a quanto dichiarato dal Fabbricante, o dal suo rappresentante autorizzato, ICIM presenta il prodotto al Comitato di Delibera che ne verifica tecnicamente l'operato.

Per il solo Modulo H1, a fronte della verifica positiva dell'esame del progetto, ICIM qualora il progetto sia conforme ai requisiti della PED, rilascia al Fabbricante un Certificato di esame UE del progetto. Se il progetto non soddisfa i requisiti della PED, ICIM rifiuta di rilasciare il certificato di esame del progetto e ne informa il Fabbricante, motivando dettagliatamente tale rifiuto.

Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2 e F

Se il risultato degli interventi secondo il Modulo A2 o C2 o F della PED risultasse **negativo** e quindi non conforme, ICIM ufficializza e motiva il rifiuto del rilascio al richiedente del Certificato fornendo tutti i dettagli con lettera al Fabbricante, o al suo rappresentante autorizzato, e prende le opportune misure.

Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.

Se il risultato degli interventi secondo il Modulo A2 o C2 o F della PED risultasse **positivo** e quindi conforme ai requisiti essenziali menzionati dalla direttiva PED, ai requisiti definiti nei rispettivi moduli della Direttiva PED ed a quanto dichiarato dal Fabbricante, o dal suo rappresentante autorizzato, ICIM presenta il prodotto al Comitato di Delibera che ne verifica tecnicamente l'operato.

ICIM informa il Ministero dello Sviluppo Economico e l'organismo nazionale di accreditamento (ACCREDIA):

- a) di qualunque rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato;
- b) di qualunque circostanza che possa influire sull'ambito o sulle condizioni della notifica;
- c) di eventuali richieste di informazioni che abbia ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
- d) su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.

COMITATO DI DELIBERA

Nessuna variazione rispetto alla procedura specifica del Comitato di Delibera.

CERTIFICATO

Ad esito positivo di tale verifica ICIM redige per i moduli A2, B (tipo di progetto), B (tipo di produzione, C2, D, D1, E, E1, F, H e H1) un Certificato UE (differente per ogni modulo) che è notificata al richiedente e registra sul "Registro ICIM delle Aziende e dei Prodotti Certificati CE" (Registro) i dati del prodotto, del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato e tutti i dati richiesti dal Registro.

Entro il primo semestre di ciascun anno, ICIM trasmette al Ministero competente il Registro con gli attestati emessi nell'anno precedente

Ad esito positivo delle singole verifiche successive alla prima previste per il Modulo F della PED, ICIM redige uno specifico Certificato UE.

Nel Certificato UE è specificato come minimo

- Tipologia dell'intervento richiesto ad ICIM (esame del tipo di produzione, esame del tipo di progetto, verifica, garanzia, ecc.)
- Nome e l'indirizzo del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato
- Numero di Certificato così costituito 0425/PED/XXXXXX
- Classificazione del prodotto
- I dati necessari per l'identificazione della serie o del tipo di prodotto approvato.
- Condizioni cui il rilascio è eventualmente subordinato e condizioni di validità del certificato
- Comprende le descrizioni, i disegni e i dati necessari per identificare il prodotto approvato, riferimenti al Fascicolo Tecnico consegnato dal Fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato
- Condizioni di validità del certificato
- Eventuali indicazioni indispensabili all'impiego in condizioni di sicurezza

Il Certificato UE è inviato al Fabbricante o al suo rappresentante autorizzato, previa verifica del pagamento completo dell'intervento effettuato da ICIM.

MARCHIO

Non è applicabile il Marchio ICIM.

Deve essere apposta appropriata marcatura CE come da direttiva ed eventuale norma armonizzata considerata per la valutazione del tipo

Per il Modulo A2, C2, D, D1, E, E1, F, G, H e H1, ICIM fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione approvata.

Altro

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi designati possono ottenere una copia del Certificato UE e, con richiesta motivata i soli Stati membri, una copia di parte o complessiva del FTC e/o dei verbali delle ispezioni e/o dei report degli esami e delle prove effettuate previo accordo con il Fabbricante.

ICIM conserva copia del Fascicolo Tecnico della Costruzione, copia dei verbali, copia del Certificato UE e tutta la documentazione collegata. Tale documentazione è tenuta rigorosamente riservata e l'accesso all'archivio è limitato al solo personale autorizzato da ICIM.

Il FTC e tutti i documenti significativi di cui sopra che lo riguardano sono archiviati da ICIM per dieci anni dal rilascio del Certificato (data di emissione del Certificato), se non rinnovato, nel qual caso i dieci anni decorrono dalla data della scadenza del rinnovo. Allo scadere di questa data se il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato non ne richiedono la restituzione, tale documentazione è distrutta.

Note

ICIM se motivatamente revoca un Certificato UE ne informa il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato e parallelamente gli altri organismi notificati e il Ministero competente per le azioni del caso. Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.

SORVEGLIANZA ANNUALE (VS)

METODICA DA APPLICARE

Nel caso di richiesta di modulo B (tipo di progetto), B (tipo di produzione), G, F
NON APPLICABILE

Nel caso di richiesta di modulo D, D1, E, E1, H e H1

ICIM effettua nel primo anno di fabbricazione due visite (oltre la VI, una ulteriore visita), mentre negli anni successivi effettua almeno annualmente una visita di sorveglianza (VS). Tali visite sono effettuate presso gli impianti del Fabbricante per valutare il mantenimento di tutti gli obblighi derivanti dal Sistema Qualità approvato e per accertarsi che l'attrezzatura a pressione sia fabbricata conformemente al FTC e al PFC come da punto 4 dei rispettivi allegati alla direttiva PED.

Il Fabbricante consentirà a ICIM di accedere a fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prove e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema qualità;
- la documentazione tecnica;
- altra documentazione quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, le qualifiche del personale, ecc.
- solo per il modulo H le registrazioni inerenti la progettazione.

Inoltre ICIM può effettuare visite aggiuntive senza preavviso presso il Fabbricante, la loro frequenza è determinata in base ad un sistema di controllo sulle visite. In tale occasione, ICIM può svolgere o far svolgere prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità, se necessario.

Nell'ambito delle visite senza preavviso, per il solo modulo H1 è prevista la "Particolare sorveglianza della verifica finale", in pratica ICIM svolge la verifica finale di cui all'allegato I, punto 3.2 della PED. Durante tali visite, ICIM procede a esami sulle attrezzature a pressione. Al termine ICIM trasmette al Fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state effettuate prove, un verbale delle prove.

In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura;
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;
- modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

Nel caso di richiesta di modulo A2, C2

ICIM effettua gli interventi per modulo A2 e C2 della direttiva PED con le medesime procedure descritte per la VI. In caso di produzione di serie, le verifiche devono essere svolte temporalmente in modo casuale, ma almeno una deve essere fatta nell'anno, a meno di assenza di produzione (nel qual caso vedere 0001CR e 0003CR).

Il numero delle visite nell'arco di un anno può essere aumentato in funzione di particolari situazioni rilevate nelle precedenti visite (es. non conformità minori, scarsità di prodotti da verificare, ecc.).

Per quanto riguarda la campionatura si applicano gli stessi parametri definiti nel par. Prove Iniziali (ITT), con l'accortezza di cambiare il prodotto provato all'interno della famiglia o della fascia, così da poter possibilmente provare tutti i prodotti nell'arco di cinque anni.

La valutazione delle prove ed esami è fatta in conformità alle norme di riferimento ed ai requisiti minimi richiesti dalle direttive. **Non sono ammesse riprove.**

RAPPORTO DI VS
<p><u>Nel caso di richiesta di Modulo B (tipo di progetto), B (tipo di produzione), G, F</u> Non viene emesso alcun rapporto.</p> <p><u>Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1</u> La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale e, se sono state svolte prove, la relazione di prova viene lasciato al Fabbrikante come notifica di intervento.</p> <p><u>Nel caso di richiesta di Modulo A2, C2</u> La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa. Copia del verbale e, se sono state svolte prove, la relazione di prova viene lasciato al Fabbrikante come notifica di intervento.</p>
<p>Altro</p> <p>Se non esistente modulistica specifica per i rapporti ICIM vengono utilizzati i moduli base di prodotto o di sistema</p>
Note
<p>ICIM se motivatamente revoca un Attestato UE ne informa il Fabbrikante o il suo rappresentante autorizzato e parallelamente gli altri organismi notificati e il Ministero competente per le azioni del caso. Il Fabbrikante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.</p>

VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
<p>ICIM ha la responsabilità di assicurare che il Certificato UE emesso rimanga valido, in caso contrario revoca gli attestati non più validi.</p> <p>I Certificati UE emessi da ICIM per il Modulo <u>B (tipo di progetto), B (tipo di produzione)</u> hanno una durata di 10 (dieci) anni e sono rinnovati automaticamente se non sussistono problemi (prodotto non più fabbricato, modifica sostanziale, ecc.)</p> <p>ICIM segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il tipo approvato non è più conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva. Per cui decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo ne informa il fabbricante.</p> <p>I Certificati UE emessi da ICIM per il Modulo <u>D, D1, E, E1, H e H1</u> hanno una validità di 3 (tre) anni e possono essere rinnovati. Il Certificato di esame UE del progetto ha la stessa durata del certificato per il modulo H1 a cui è abbinato e può essere rinnovato.</p> <p>In tutti gli altri casi il certificato vale fino a quando il prodotto è fabbricato o non è dismesso (Modulo G, F, A2 e C2).</p> <p>Qualora la validità dell'attestato UE non sia prorogata, il Fabbrikante cessa di immettere sul mercato l'apparecchiatura in questione.</p>
<p>Altro</p> <p>ICIM in caso non proroghi la durata dell'attestato ne informa il Fabbrikante, gli altri organismi notificati e il Ministero competente che l'ha notificato.</p> <p>Il Fabbrikante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.</p>
Note

RINNOVO

METODICA DA APPLICARE
<p><u>Nel caso di richiesta di Modulo B (tipo di progetto), B (tipo di produzione)</u> Per il Modulo B (tipo di progetto), B (tipo di produzione) viene chiesto al Fabbricante se il prodotto è ancora fabbricato o se ha subito modifiche. ICIM effettua le verifiche del caso, con procedure simile alla certificazione iniziale, e ad esito positivo di tale verifica redige un'Attestazione UE, mantenendo lo stesso numero di certificato.</p> <p><u>Nel caso di richiesta di Modulo D, D1, E, E1, H e H1</u> ICIM effettua un intervento con le medesime procedure della VI. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova. Ad esito positivo di tale verifica ICIM redige un'Attestazione UE, mantenendo lo stesso numero di certificato.</p> <p><u>Nel caso di richiesta di Modulo G, F, A2 e C2</u> NON APPLICABILE.</p>
Altro
<p>ICIM in caso non proroghi la durata dell'attestato ne informa il Fabbricante, gli altri organismi notificati e il Ministero competente che l'ha notificato. Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.</p>
Note

MODIFICHE DELLE CONDIZIONI DI CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
<p>Il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione deve informare ICIM di tutte le modifiche, sia pure di scarsa importanza, che intende apportare al prodotto e/o al sistema qualità che forma oggetto del Certificato UE qualora possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva o sulle condizioni di validità del certificato. ICIM esamina tali modifiche e decide che:</p> <p>a) la variazione non è rilevante, nel qual caso la Domanda è accolta senza necessità di ulteriori verifiche o prove; quindi informa il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato che il Certificato UE rimane valido con un complemento del documento di esame originario.</p> <p>b) la variazione è rilevante ma non tale da realizzare un nuovo prodotto, nel qual caso sono richieste verifiche o prove integrative; quindi informa il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato che il Certificato UE rimane valido con un complemento del documento di esame originario rilasciato ad esito positivo delle verifiche o prove integrative.</p> <p>c) la variazione è rilevante e tale da avere un prodotto completamente nuovo, nel qual caso informa il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato che l'intervento per il Certificato UE deve essere fatto integralmente.</p>
Altro
<p>Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.</p>
Note

ESTENSIONI COMMERCIALI DELLA CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
NON APPLICABILE. <i>L'Organizzazione richiedente che si è accordata con il Fabbricante per la vendita del prodotto con certificato UE a proprio nome, deve fare Domanda di certificazione, l'intervento certificativo sarà effettuato da ICIM con le riduzioni tecnicamente possibili.</i>
Altro
Note

REQUISITI ISPETTORI

<p>QUALIFICHE AGGIUNTIVE</p> <p><i>Per il personale ispettivo interno a ICIM è richiesto almeno:</i></p> <p><i>a) titolo di studio universitario a indirizzo tecnico con almeno 3 (tre) anni di esperienza acquisita nel relativo settore, per il personale preposto all'esame e valutazione di conformità e al rilascio della relativa attestazione UE del progetto di attrezzature a pressione;</i></p> <p><i>b) diploma in discipline tecniche con almeno 5 (cinque) anni di esperienza nel relativo settore, per il personale tecnico operativo per le verifiche e prove;</i></p> <p><i>c) diploma in discipline tecniche con adeguata esperienza nella tecnologia produttiva, relativa alle tipologie di attrezzatura a pressione oggetto della istanza di approvazione, per il personale preposto alla valutazione dei sistemi di qualità del fabbricante.</i></p> <p><i>Per gli ispettori esterni ad ICIM, è richiesto che devono:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>operare in via esclusiva per ICIM stessa,</i> - <i>rispondere ai requisiti indicati sopra,</i> - <i>possedere un'esperienza professionale specifica, comprovata da almeno 5 (cinque) anni di attività di verifiche e prove, nel settore di competenza.</i> <p><i>Per gli esperti tecnici, ove fossero necessari, si richiede lo stesso livello di conoscenza minimo degli ispettori riferito a una specifica tipologia di attrezzatura in pressione.</i></p>
<p>CARATTERISTICHE AGGIUNTIVE</p>
<p>Altro</p>
<p>Note</p>

ALLEGATO 1 Qualifica dei saldatori e procedimenti di saldature secondo all.I punto 3.1.2 Giunzioni permanenti

METODICA DA APPLICARE

ICIM in qualità di organismo notificato competente effettua interventi di approvazione delle modalità operative e del personale che opera nell'ambito delle giunzioni permanenti che contribuiscono alla resistenza alla pressione dell'attrezzatura e le parti ad essa direttamente annesse. Tali interventi sono richiesti dal Fabbricante a ICIM per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV.

ICIM verifica che le giunzioni permanenti delle parti di attrezzature a pressione siano realizzate da personale adeguatamente qualificato e secondo modalità operative adeguate.

METODO DI RICHIESTA

Il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato o qualsiasi Organizzazione ne abbia necessità richiede a ICIM un intervento di approvazione delle qualifiche dei suoi saldatori e dei suoi procedimenti di saldature secondo all.I punto 3.1.2 Giunzioni permanenti. ICIM emette offerta e ad accettazione della stessa da parte del Fabbricante, questo deve inviare a ICIM almeno la seguente documentazione (sono indicate anche le principali norme di riferimento – elenco non esaustivo):

- *Certificato di Prova di Qualificazione del SALDATORE a fronte delle norme:*
 - *Serie UNI EN ISO 9606-X Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione -*
 - *UNI EN 287- 1 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione (fino a eliminazione da elenco norme armonizzate)*
 - *UNI EN ISO 14732 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*
- *Certificato di Prova di Qualificazione del BRASATORE a fronte delle norme:*
 - *UNI EN ISO 13585 Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte*

e per la qualifica dei procedimenti il Certificato di Qualifica della PROCEDURA DI SALDATURA o le WPS a fronte delle norme:

- *UNI EN 13134 Brasatura forte - Qualificazione della procedura*
- *UNI EN ISO 15609-1 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Specificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco*
- *UNI EN ISO 15607 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Regole generali*
- *UNI EN ISO 15610 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di materiali d'apporto sottoposti a prove*
- *UNI EN ISO 15611 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base dell'esperienza di saldatura acquisita*
- *UNI EN ISO 15612 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione mediante adozione di procedure di saldatura unificate*
- *UNI EN ISO 15613 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione*
- *UNI EN ISO 15614-1 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*
- *UNI EN ISO 15614-2 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*
- *ASME Boiler & Pressure Vessel code Section IX*

Nel caso che i certificati presentati per approvazione non abbiano come riferimento una norma armonizzata, la documentazione da consegnare deve avere anche indicazioni in merito:

- *Variabili essenziali della procedura che possono influenzare le proprietà della giunzione permanente;*
- *Grado di automatizzazione del processo e operazioni da effettuare da parte del personale;*
- *Attrezzature da utilizzare da parte del personale;*

- Ispezione e prove da effettuare per la qualificazione della procedura;
- Condizioni da applicare quando si effettua il pezzo di prova da utilizzare per l'approvazione e i risultati da raggiungere;
- Criteri di accettazione;
- Range di validità e condizioni per la durata della validità.

METODO DI APPROVAZIONE

Si possono avere i seguenti casi:

- 1) Le procedure e le qualifiche dell'operatore sono state certificate da un organismo notificato o da una entità terza riconosciuta a fronte di norme armonizzate. ICIM in questo caso effettua solo una verifica documentale per valutare se le procedure di saldatura e le qualifiche degli operatori sono congruenti con il progetto dell'attrezzatura in pressione e con i materiali utilizzati.
- 2) Le procedure e le qualifiche dell'operatore sono state certificate da un organismo notificato o da una entità terza riconosciuta a fronte di norme non armonizzate. ICIM in questo caso effettua una valutazione delle procedure di saldatura e delle qualifiche degli operatori per verificarne la congruenza con il progetto dell'attrezzatura in pressione e con i materiali utilizzati. Nel caso in cui i procedimenti o le qualifiche non coprano tutti i requisiti minimi richiesti, ICIM può effettuare o può far effettuare degli esami e delle prove previsti nelle norme armonizzate appropriate o esami e prove equivalenti.
- 3) Le procedure e le qualifiche dell'operatore non sono state certificate o sono certificate non da un organismo notificato o da una entità terza riconosciuta. ICIM in questo caso richiede che vengano fatte o rifatte le qualifiche secondo le indicazioni della direttiva PED

La documentazione viene presentata al Comitato di Delibera che effettua anche la Final Review. Il CdD può esprimere parere negativo o positivo.

Ad **esito negativo**, ICIM ufficializza e motiva l'esito al richiedente l'approvazione fornendo tutti i dettagli con lettera. Il Fabbrikante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.

Ad **esito positivo** e quindi conforme ai requisiti definiti dalla Direttiva PED e a quanto dichiarato dal Fabbrikante, o dal suo rappresentante autorizzato, ICIM:

- a) Per il Metodo di approvazione 1, approva i certificati evidenziando tale approvazione con apposito timbro e firma dell'esaminatore. Al richiedente verrà notificata l'approvazione della qualifica del personale e del processo. ICIM trattiene una copia dei certificati approvati.
- b) Per il Metodo di approvazione 2, se i certificati presentati sono approvati senza ulteriori prove, accetta i certificati evidenziando tale approvazione con apposito timbro e firma dell'esaminatore. Se invece richiede ed effettua le prove di qualifica sia dei procedimenti di saldatura che degli operatori, ICIM emette dei certificati di qualifica dei procedimenti e/o degli operatori secondo gli schemi di saldatura (0240CS BRA (qualifiche brasatori), 0248CS SAL (qualifiche saldatori) e 0249CS (Regole particolari per processi di brasatura e saldatura)).
- c) Per il Metodo di approvazione 3, richiede ed effettua le prove di qualifica sia dei procedimenti di saldatura che degli operatori. ICIM emette dei certificati di qualifica dei procedimenti e/o degli operatori secondo gli schemi di saldatura (0240CS BRA (qualifiche brasatori), 0248CS SAL (qualifiche saldatori) e 0249CS (Regole particolari per processi di brasatura e saldatura)).

Le verifiche di cui sopra sono effettuate da Ispettori qualificati ICIM secondo quanto indicato negli schemi di certificazione ICIM accreditati per la qualifica degli operatori e per la qualifica dei procedimenti di saldatura (0240CS BRA (qualifiche brasatori), 0248CS SAL (qualifiche saldatori) e 0249CS (Regole particolari per processi di brasatura e saldatura)).

Altro

In caso venga richiesto da parte del Fabbricante di certificare il personale che effettua saldature delle parti di attrezzature a pressione secondo la direttiva PED, ICIM adotta gli schemi accreditati di certificazione 0240CS BRA (qualifiche brasatori) e 0248CS SAL (qualifiche saldatori), mentre se viene richiesta la qualifica dei processi di saldatura secondo la direttiva PED, ICIM utilizza lo schema accreditato di certificazione 0249CS (Regole particolari per processi di brasatura e saldatura).

Al compimento positivo delle verifiche di cui sopra ICIM emette una certificazione utilizzando i moduli:

- WAC (Certificato di Prova di Qualificazione del SALDATORE)
- BAC (Certificato di Prova di Qualificazione del BRASATORE)

Per la qualifica dei procedimenti ICIM utilizza, ad esito positivo della stessa, il modulo WPQR (Certificato di Qualifica della PROCEDURA DI SALDATURA).

I Certificati di cui sopra vengono consegnati al Fabbricante e recano tutti la scritta nell'area predisposta per l'indicazione delle norme "conforme alla direttiva PED".

Per la qualifica degli esaminatori ICIM vedere la composizione delle Commissioni Esami dei singoli schemi di certificazione (0240CS BRA (qualifiche brasatori), 0248CS SAL (qualifiche saldatori) e 0249CS (Regole particolari per processi di brasatura e saldatura)).

Note

ALLEGATO 2 Approvazione del personale dei controlli non distruttivi secondo all.I punto 3.1.3 Prove non distruttive

METODICA DA APPLICARE

ICIM in qualità di organismo notificato competente effettua interventi di approvazione del personale che opera nell'ambito dei controlli non distruttivi delle giunzioni permanenti che contribuiscono alla resistenza alla pressione dell'attrezzatura e le parti ad essa direttamente annesse delle categorie III e IV.

ICIM verifica che i controlli non distruttivi delle giunzioni permanenti delle parti di attrezzature a pressione siano realizzate da personale adeguatamente qualificato.

METODO DI RICHIESTA

Il Fabbricante o il suo rappresentante autorizzato o qualsiasi Organizzazione ne abbia necessità richiede a ICIM un intervento di approvazione delle qualifiche degli operatori dei controlli non distruttivi secondo all.I punto 3.1.3 Prove non distruttive. ICIM emette offerta e ad accettazione della stessa da parte del Fabbricante, questo deve inviare a ICIM almeno la seguente documentazione (sono indicate anche le principali norme di riferimento – elenco non esaustivo):

- Certificato di Qualificazione del OPERATORE di CONTROLLI NON DISTRUTTIVI di LIVELLO X in corso di validità a fronte delle norme:
 - UNI EN ISO 9712:2012 Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive
 - ASNT Recommended Practice No. SNT-TC-1A, and ASNT Standard Topical Outlines for Qualification of Nondestructive Testing Personnel (ANSI/ASNT CP-105-2016);
 - ANSI/ASNT CP 189, ASNT Standard for Qualification and Certification of Nondestructive Testing Personnel;
 - ASNT Central Certification Program (ACCP) Document ACCP-CP-1, Rev. 6 (8/9/09);
 - UNI EN 473 Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive. Principi generali (fino a quando applicabile, per esistenza di patentini ancora validi)
- documentazione che comprende il tipo di giunzione (con WPQR o WPS) per cui è richiesta l'approvazione del metodo di prova non distruttivo, le procedure del Fabbricante relative al metodo di prova, l'elenco delle attrezzature necessarie ai controlli non distruttivi, le procedure di mantenimento in efficienza e di calibrazione delle attrezzature stesse;
- curriculum dell'operatore, comprensivo di esperienza lavorativa specifica nel metodo di prova non distruttivo di cui è richiesta l'approvazione, attività formativa, attestato di idoneità fisica;

METODO DI APPROVAZIONE

ICIM adotta la procedura indicata nell'ultima revisione disponibile della UNI CEN/TR 15589 Prove non distruttive - Linee guida per l'approvazione del personale addetto alle prove non distruttive effettuata da entità terze riconosciute ai sensi delle disposizioni della Direttiva 97/23/CE.

ICIM a fronte dei Percorsi A, B o C definiti al cap 4 della norma UNI CEN/TR 15589:

- Percorso A, Persona qualificata da terza parte competente riconosciuta dalla Stato membro (RTPO) a fronte della norma UNI EN ISO 9712
- Percorso B, Persona qualificata da una organizzazione non terza parte competente riconosciuta a fronte della norma UNI EN ISO 9712
- Percorso C, Persona qualificata da terza parte competente riconosciuta dalla Stato membro a fronte di altre norme di qualifica degli operatori dei controlli non distruttivi equivalenti alla norma UNI EN ISO 9712

effettua una valutazione della documentazione di cui sopra e approva la qualifica:

- . Percorso A, senza altre richieste
- . Percorso B, se verifica positivamente che la qualifica è stata successivamente approvata da una terza parte competente riconosciuta. Se invece non c'è un'approvazione successiva di una terza parte competente riconosciuta richiede e fa effettuare le prove di qualifica degli operatori da parte di una terza parte competente riconosciuta
- . Percorso C, se verifica positivamente che i criteri di equivalenza utilizzati dalla terza parte competente riconosciuta sono accettabili. Se invece non è possibile accettare i criteri di equivalenza utilizzati da una terza parte competente riconosciuta, richiede e fa effettuare le prove di qualifica degli operatori da parte di una terza parte competente riconosciuta.

La documentazione viene presentata al Comitato di Delibera che effettua anche la Final Review. Il CdD può esprimere parere negativo o positivo.

Ad esito negativo, ICIM ufficializza e motiva l'esito al richiedente l'approvazione fornendo tutti i dettagli con lettera. Il Fabbriante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.

Ad esito positivo e quindi conforme ai requisiti definiti dalla Direttiva PED ed a quanto dichiarato dal Fabbriante, o dal suo rappresentante autorizzato, ICIM:

a) Per il Percorso A, approva i certificati evidenziando tale approvazione con apposito Attestato di Approvazione. Al richiedente verrà inviato l'attestato della qualifica del personale e del processo. ICIM trattiene una copia dell'attestato e dei certificati approvati.

b) Per il Percorso B e per il Percorso C, se i certificati presentati sono valutati positivamente, accetta i certificati evidenziando tale approvazione come da punto a).

Se invece non c'è un'approvazione successiva di una terza parte competente riconosciuta o non è possibile accettare i criteri di equivalenza utilizzati da una terza parte competente riconosciuta, richiede e fa effettuare le prove di qualifica degli operatori da parte di una terza parte competente riconosciuta. ICIM ad esito positivo della verifica dei nuovi certificati emette appositi attestati di qualifica degli operatori secondo le norme specifiche di qualifica come da punto a).

Gli ispettori ICIM preposti alle verifiche per le approvazioni devono essere qualificati secondo la procedura ICIM, di livello III da almeno tre (3) anni per lo specifico CND di cui si deve valutare la qualifica del personale.

Altro

ICIM non opera come terza parte competente riconosciuta (RTPO).

Note

ALLEGATO 3 Qualifica PMA (materiali) secondo all.I punto 4

METODICA DA APPLICARE

Il Fabbricante dell'attrezzatura deve prendere le opportune misure per accertarsi che il materiale impiegato sia conforme ai requisiti richiesti. In particolare, per tutti i materiali, il Fabbricante deve fornire documenti che ne attestino la conformità ad un determinato requisito.

*Per quanto riguarda le parti pressurizzate principali delle attrezzature delle categorie II, III e IV, tale attestato deve essere costituito da un **certificato** che prevede un controllo specifico sul prodotto. Allorché un fabbricante di materiali ha un sistema di garanzia di qualità appropriato certificato da ICIM o da un organismo competente stabilito nell'Unione accreditato per la certificazione di sistemi di garanzia di qualità anche per organizzazioni che operano specificatamente sui materiali, si presume che gli attestati da esso rilasciati assicurino la conformità ai corrispondenti requisiti del punto 4.3 dell'allegato I della PED.*

Inoltre specificatamente per le attrezzature a pressione delle categorie III e IV, una valutazione particolare del materiale (PMA) è effettuata da ICIM come organismo notificato incaricato dal Fabbricante delle procedure di valutazione della conformità dell'attrezzatura a pressione.

*La PMA descrive le proprietà di un materiale specifico in modo conciso, completo e corretto per una specifica applicazione prevista. **La PMA comprende i dati qualitativi e quantitativi e assicura che ogni materiale proposto che non si trova in una norma armonizzata o coperto da una approvazione europea di materiali (EAM) oppure che opera in condizione diverse da quelle specificate in una norma armonizzata o in un EAM è conforme ai RES applicabili per i materiali.***

METODO DI RICHIESTA

Il Fabbricante richiede a ICIM un intervento di approvazione particolare del materiale (PMA) a fronte del punto 4.2 c) dell'allegato I della PED. ICIM emette offerta e ad accettazione della stessa da parte del Fabbricante, questo deve inviare a ICIM almeno la seguente documentazione (sono indicate anche le principali norme di riferimento – elenco non esaustivo):

- PMA documento di approvazione del materiale strutturato secondo la scheda in Appendice 1 (suggerita), può essere di riferimento la norma UNI EN 764-4 "Attrezzature a pressione - Parte 4: Definizione delle condizioni tecniche di fornitura dei materiali metallici", questo deve contenere minimo:
 - 1) Dati qualitativi come le condizioni di consegna, tra cui, se del caso, il trattamento termico, requisiti e informazioni su ulteriori elaborazioni e saldabilità.
 - 2) Dati quantitativi come i dati meccanici (spessori, temperatura di esercizio, superficie, durezza, allungamento, ecc.), resistenza al creep, ecc. dove questi differiscono o integrano ciò che è inserito nella specifica adottata.
 - 3) Composizione chimica
 - 4) Il gruppo dei materiali in accordo alla norma UNI CEN ISO/TR 15608, dove la saldatura è necessaria.
 - 5) La prova che i RES pertinenti siano soddisfatti.
 - 6) Requisiti di prova (campionamento, frequenza dei test, metodi di test, ecc)
 - 7) Eventuali restrizioni applicabili all'uso del materiale, per esempio limiti del lavoro a freddo, controlli speciali per le giunzioni permanenti, ecc.

Nota: Anche se la direttiva non richiede PMA per i materiali di consumo della saldatura, può essere opportuno utilizzare questo documento per dimostrare la conformità con la RES 4.2 (a)

Per ragioni di tracciabilità potrebbe essere necessario numerare le PMA e identificare il materiale (codice, nome, ecc.)

METODO DI APPROVAZIONE

ICIM verifica la PMA pervenuta da parte del Fabbricante, avendo anche come riferimento normativo la UNI EN 764-4. Durante tale verifica ICIM può effettuare delle prove qualora ci fossero dei punti non chiari del documento. Queste prove vengono fatte da ICIM presso laboratori qualificati per le prove specifiche e accreditati secondo la norma EN 17025.

*Ad **esito negativo**, ICIM ufficializza e motiva l'esito al richiedente l'approvazione fornendo tutti i dettagli con lettera. Il Fabbricante può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento 0001CR.*

*Ad **esito positivo** e quindi conforme ai requisiti definiti dalla Direttiva PED ed a quanto dichiarato dal Fabbricante, o dal suo rappresentante autorizzato, ICIM approva le PMA evidenziando tale approvazione con apposito timbro e firma. Al Fabbricante verrà notificata l'approvazione della PMA. ICIM trattiene una copia della PMA approvata.*

Gli ispettori ICIM preposti alle verifiche per le approvazioni devono essere qualificati secondo la procedura ICIM specifica e avere almeno 3 anni di esperienza specifica nel settore dei materiali.

APPENDICE 1 . . .

Example of a suitable format for documentation of a PMA

Pressure Equipment Manufacturer:		
PMA Ref. No.	Rev.	Material Group Per CR ISO 15608:2000
Material specification including date:	Grade:	Delivery condition:
Application:		
Applicable Design Code:	Dimension range:	
Maximum allowable temperature:	Minimum allowable temperature:	
Compliance with Essential Safety Requirements for materials (in finished pressure equipment)		
Property	Requirement	Details of Compliance
Appropriate properties (Annex I - 4.1(a)) (Assured by material manufacturer)	Proof strength/Yield strength (at appropriate temperature) UTS Creep data	
Sufficiently ductile (Annex I - 4.1(a)) (Annex I - 7.5)	In steel; A _{min} 14%	Min specified longitudinal % Min specified transverse %
Sufficiently tough (Annex I - 4.1(a), Annex I - 7.5)	e.g. in steel; KV _{min} 27J at 20 °C or lowest operating temperature.	
Not significantly affected by ageing	Appropriate selection. Suitable composition (e.g. for non alloy steel Al/N ≥ 2)	
Test programme	Per Appendix 2	Doc No.
Results of test programme		Test report

The named material specification may be used for the construction of pressure equipment intended for use within the stated limits and subject to the following restrictions:

Restrictions:

Signed: _____
(Pressure Equipment Manufacturer)

Date:

Confirmed: _____
Notified Body (Cats III & IV only)

Date:

Altro

ICIM non opera come organismo notificato per la qualifica dell'approvazione europea di materiali EAM.

Note

NOTE VARIE