

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	---	---------------------------------------

Regolamento per la valutazione della conformità delle Attrezzature a Pressione

REV.	DATA	VERIFICATO Responsabile degli Schemi	APPROVATO Amministratore Delegato
00	10/03/09	Domenico Venditti	Giuseppe Cafaro

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

SOMMARIO

1. Oggetto.....	3
2. Modalità di gestione del regolamento per l'attività di ispezione	3
3. Riferimenti	3
4. Accesso allo schema di valutazione	3
5. Periodo di validità della certificazione	4
6. Rifiuto della certificazione, revoca della validità della stessa, cambio ragione sociale	4
7. Gestione dei reclami, ricorsi e contenziosi.....	5
8. Pubblicazione	5
9. Pubblicità	6
10. Uso del marchio.....	6
11. Arbitrato	6
12. Modulo A1 (Controllo di fabbricazione interno e sorveglianza della verifica finale)	6
13. Modulo B (Esame CE del tipo)	7
14. Modulo B1 (Esame CE della progettazione)	9
15. Modulo C1 (Conformità al tipo).....	10
16. Modulo F (Verifica su prodotto)	11
17. Modulo G (Verifica CE di un unico prodotto).....	12
18. Adempimenti alla legge 196/03.....	15

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

1. OGGETTO

Questo documento stabilisce le fasi e le procedure applicate da ICOVER per la Valutazione della Conformità di Attrezzature a Pressione secondo quanto disposto dal D.Lgs. 93 del 25/02/2000 che recepisce la Direttiva comunitaria 97/23/CE PED (di seguito indicata brevemente 'Direttiva'), e le modalità che devono seguire le Organizzazioni per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione. ICOVER è autorizzato al rilascio di certificazione CE per le attrezzature in pressione in forza del Decreto del Direttore Generale per il mercato, la concorrenza, il consumatore, la vigilanza e la normativa tecnica del 10 marzo 2009 pubblicato sulla GU - Serie Generale - n° 68 del 23 marzo 2009 secondo le procedure previste nei moduli

- Modulo A1: Controllo di fabbricazione interno e sorveglianza verifica finale
- Modulo B: Esame CE del tipo
- Modulo B1. Esame CE della progettazione
- Modulo C1: Conformità al tipo
- Modulo F: verifica su prodotto
- Modulo G: verifica CE di un unico prodotto

La certificazione rilasciata da ICOVER è riferita alle Attrezzature a pressione indicate nel certificato prodotte dall'Organizzazione richiedente, dove per Organizzazione si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica.

Per Organizzazioni con più unità operative, una singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

Tutte le informazioni acquisite nel corso dell'attività certificativa vengono considerate e trattate come riservate.

Il numero di identificazione ICOVER da apporre sulle targhe delle attrezzature a pressione coperte da certificazione rilasciata da ICOVER è il n° 1996, che dovrà essere apposto in accordo a quanto previsto dalla Direttiva PED.

2. MODALITÀ DI GESTIONE DEL REGOLAMENTO PER L'ATTIVITÀ DI ISPEZIONE

Il presente Regolamento viene preparato dal Responsabile Assicurazione Qualità, verificato dal Responsabile degli Schemi di ispezione e approvato dall'Amministratore Delegato.

Le revisioni del Regolamento sono sottoposte allo stesso iter previsto per l'emissione. Le parti modificate rispetto alla revisione precedente sono indicate con una barra posta lateralmente al testo che ha subito modifiche.

3. RIFERIMENTI

Lo schema di valutazione fa riferimento particolare alle seguenti direttive comunitarie e conseguenti recepimenti nazionali:

Direttiva Comunitaria 97/23/CE pubblicata sulla G.U.C.E. nr. L181 del 09/07/1997;

D.Lgs. 25/02/2000 n° 93 pubblicato sulla G.U. nr. 91 del 18/04/2000.

Per l'applicazione e l'interpretazione omogenea della Direttiva PED, ICOVER utilizza le Linee Guida emesse dal Working Group Party della Comunità Europea per la Direttiva PED ed i Pareri Condivisi emessi dal Forum degli Organismi Notificati Italiani.

4. ACCESSO ALLO SCHEMA DI VALUTAZIONE

Tutte le organizzazioni (indipendentemente da dimensioni, appartenenza ad associazioni o gruppi, ecc.) possono accedere senza discriminazione allo schema di valutazione, a meno che non siano sottoposte a provvedimenti legali che impediscano l'immissione in commercio dei prodotti offerti.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

Per l'attività certificativa ICOVER applicherà le proprie tariffe vigenti, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

Le Organizzazioni che desiderino ottenere la suddetta certificazione per le attrezzature a pressione che intendono immettere sul mercato devono inviare, a mezzo fax, posta od e-mail, debitamente compilato il modulo "Richiesta di offerta per certificazione recipienti in pressione".

ICOVER, per accettazione della proposta di servizio emessa invierà all'Organizzazione un preventivo di spesa che formalizza la conferma di accettazione della richiesta stessa.

Il modulo "Richiesta di offerta per certificazione recipienti in pressione" debitamente compilato dall'Organizzazione, la relativa accettazione da parte di ICOVER attraverso la formulazione del preventivo di spesa e la accettazione dello stesso da parte dell'Organizzazione formalizzano contrattualmente gli interventi di ICOVER espletati secondo il presente Regolamento.

ICOVER richiede, per esame, i documenti meglio specificati negli allegati al presente Regolamento, applicabili in base al modulo o combinazione di moduli prescelto.

ICOVER comunicherà all'Organizzazione il nome del responsabile di pratica, ed in seguito questi comunicherà all'Organizzazione il/i nome/i del/i tecnico/i che effettueranno le previste visite in officina e/o cantiere; l'Organizzazione potrà fare obiezione sulla nomina di tali tecnici, giustificandone i motivi.

A buon esito di tutti gli esami e prove previsti dagli allegati al presente Regolamento, applicabili in base al modulo prescelto, e specificati nella proposta di servizi inviata all'Organizzazione e da questa accettata, il responsabile di pratica invia la pratica completa di tutta la documentazione ad un tecnico competente ed indipendente di ICOVER per la verifica di completezza. A seguito del buon esito di questa verifica e della approvazione della relativa proposta di certificazione, ICOVER provvederà ad emettere l'attestato/autorizzazione/approvazione previsto dal modulo di valutazione prescelto.

In caso di esito negativo, ICOVER provvede a comunicare all'Organizzazione tale esito e a concordare con la stessa le modalità per l'eventuale riprova.

5. PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

L'attestato/autorizzazione/approvazione rilasciato da ICOVER ha la validità stabilita dalla Direttiva, o, ove non previsto dalla Direttiva stessa, pari a 3 anni per le autorizzazioni o approvazioni relative ai moduli A1, C1, quando riferite a produzioni di serie. Nel caso di attestati o autorizzazioni relative ai moduli A1, C1, F, G emesse per singole attrezzature a pressione, il certificato non ha un periodo di validità. L'attestato di Esame CE della progettazione (Modulo B1) ha validità di dieci anni rinnovabili alla scadenza. La validità di una autorizzazione o approvazione relativa ai moduli A1, C1 può essere prolungata per ulteriori periodi di tre anni, purché sia ripetuto l'iter previsto dal presente Regolamento.

6. RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE, REVOCA DELLA VALIDITÀ DELLA STESSA, CAMBIO RAGIONE SOCIALE

Qualora il rilascio di un attestato/approvazione/autorizzazione dovesse essere motivatamente rifiutato, ICOVER deve fornire i motivi dettagliati per tale rifiuto. In tal caso il fabbricante può dare avvio ad una procedura di ricorso come descritto al seguente paragrafo 10.

La validità della certificazione relativa ad una attrezzatura a pressione o ad un insieme può essere revocata da ICOVER se vengono rilevate inadempienze gravi del fabbricante, quali ad esempio:

- rilevante non conformità dei prodotti fabbricati o in fabbricazione, rispetto alla documentazione tecnica sottoposta a ICOVER;
- significative modifiche apportate ai prodotti senza informare ICOVER.

La validità della certificazione può anche essere revocata nel caso che siano intervenute modifiche alle norme e/o ai requisiti applicabili ai prodotti ed il fabbricante non ritenga o non sia in grado di adeguarvisi.

ICOVER comunica agli altri organismi notificati le informazioni utili riguardanti eventuali certificazioni negate o revocate.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

ICOVER comunica inoltre al Ministero dello Sviluppo Economico le informazioni utili riguardanti eventuali certificazioni revocate. A richiesta comunica inoltre le informazioni utili sulle certificazioni rilasciate.

L'Organizzazione cui venga annullata la certificazione deve restituire a ICOVER il relativo certificato.

L'Organizzazione che dopo l'annullamento intenda nuovamente accedere alla certificazione, dovrà presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.

L'Organizzazione certificata non potrà far uso del/i Certificato/i e sue/loro copie quando la certificazione stessa sia annullata.

In caso di cambio di ragione sociale, l'Organizzazione deve comunicare al ICOVER le modifiche intervenute, inviando la seguente documentazione:

- copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio, o documento equivalente,
- copia dell'atto notarile attestante la variazione.

ICOVER, effettuati gli accertamenti del caso, deve rilasciare un nuovo certificato di conformità, annullando quello precedente.

7. GESTIONE DEI RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

L'organizzazione ha la facoltà di presentare reclami o ricorsi in forma scritta. Il reclamo è la manifestazione di insoddisfazione dell'organizzazione rispetto ad aspetti amministrativi, tecnici, prestazionali delle attività svolte da ICOVER. Il ricorso è la manifestazione esplicita documentata di non accettazione delle decisioni adottate da ICOVER nell'ambito delle attività di verifica e certificazione. Il contenzioso deriva dalla eventuale non accettazione da parte dell'organizzazione delle decisioni comunicate a fronte dei ricorsi.

Il reclamo può essere indirizzato a qualunque unità operativa del ICOVER che provvede a registrarlo, analizzare la situazione di insoddisfazione descritta e dare una risposta scritta allo scrivente entro 20 giorni dal ricevimento.

Il ricorso va indirizzato al Responsabile di Schema entro 15 giorni dalla decisione del ICOVER facendo esplicito riferimento al fatto che si presenta un ricorso in accordo al presente paragrafo del regolamento. ICOVER procederà quindi ad un accertamento in merito e a trasmettere una risposta scritta all'organizzazione entro 30 giorni dal ricevimento, circa l'esito dell'accertamento e le relative decisioni.

L'eventuale contenzioso viene riportato al giudizio di una terna arbitrale; due arbitri vengono scelti dalle due parti tra esperti del settore mentre il terzo viene scelto dai primi due o, in mancanza di accordo, dal Tribunale di Roma.

Le spese inerenti successivi accertamenti che dovessero rendersi necessari sono a carico del ricorrente salvo il caso di accoglimento del ricorso.

8. PUBBLICAZIONE

I dati relativi alle organizzazioni con prodotti certificati vengono inseriti nei relativi "Registri dei prodotti certificati" gestiti da ICOVER ed in eventuali pubblicazioni similari pubblicate dal ICOVER. Tali Registri sono resi disponibili al pubblico e sono mantenuti aggiornati con frequenza almeno semestrale.

ICOVER invia periodicamente al Ministero dello Sviluppo Economico, l'elenco delle Certificazioni emesse.

Tale elenco contiene:

- la ragione sociale dell'Organizzazione ed il suo indirizzo;
- il numero dell'Attestato/autorizzazione/approvazione;
- la descrizione della attrezzatura a pressione certificata
- la data di emissione dell'Attestato/autorizzazione/approvazione;
- la data di scadenza dell'Attestato/autorizzazione/approvazione;

I dati di cui sopra sono anche forniti dal ICOVER:

- agli Enti di accreditamento, in relazione allo stato e al tipo di accreditamento,
- a Federazioni di Organismi di Certificazione di cui ICOVER fa parte, per il loro inserimento nelle relative banche dati.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

9. PUBBLICITÀ

L'organizzazione, una volta emesso il certificato di conformità, ha il diritto di rendere pubblica la notizia di avere ottenuto l'autorizzazione all'uso del marchio o del certificato di conformità per i prodotti coperti dal certificato. In ogni caso l'organizzazione deve prendere tutte le precauzioni necessarie affinché nelle sue pubblicazioni e nella sua pubblicità non nasca confusione tra i prodotti certificati e quelli non certificati.

Nelle informazioni destinate all'utilizzatore, l'organizzazione deve astenersi dall'indicare funzioni, fare illazioni o simili, tali da poter indurre l'utilizzatore stesso a ritenere che le prestazioni di un prodotto o il suo marchio siano coperti da certificazione quando in effetti non lo siano. Le istruzioni o le informazioni che accompagnano il prodotto e che si riferiscono allo schema di certificazione devono essere verificate e approvate da ICOVER.

L'Organizzazione può riprodurre integralmente il Certificato, ingrandendolo o riducendolo, purché esso rimanga leggibile e non venga in nessun modo alterato.

In caso di uso del Certificato non conforme a quanto indicato nei punti precedenti o nel caso di loro uso illecito, ICOVER prenderà gli opportuni provvedimenti nei confronti dell'Organizzazione, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali.

10. USO DEL MARCHIO

All'organizzazione viene concessa l'autorizzazione all'utilizzo del marchio e del certificato solo dopo che per il prodotto è stato emesso il relativo certificato di conformità.

Il "Regolamento per l'uso del marchio di certificazione di prodotto/servizio del ICOVER" definisce e descrive i requisiti ai quali deve conformarsi l'organizzazione; le modalità di utilizzo del marchio e del certificato devono essere preventivamente sottoposte a ICOVER per approvazione.

11. ARBITRATO

Tutte le controversie derivanti dall'applicazione del Regolamento di ICOVER, sono devolute alla decisione libera e irrituale di un Collegio di tre arbitri, uno dei quali con funzione di Presidente, in conformità al regolamento per Arbitrato della Camera Arbitrale di Cosenza, che le parti dichiarano di conoscere ed accettare interamente.

Le spese inerenti successivi accertamenti che dovessero rendersi necessari sono a carico del ricorrente salvo il caso di accoglimento del ricorso.

12. MODULO A1 (CONTROLLO DI FABBRICAZIONE INTERNO E SORVEGLIANZA DELLA VERIFICA FINALE)

Questo modulo può essere impiegato per le attrezzature a pressione di categoria II o, a scelta del fabbricante, per attrezzature a pressione ricadenti in categoria di rischio I.

Il fabbricante invia domanda di autorizzazione a marcatura CE secondo la procedura descritta nel modulo A1 della Direttiva PED allegando, per ogni attrezzatura che intende marcare CE, la seguente documentazione:

- a) una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;
- b) disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- c) analisi dei rischi
- d) un elenco delle norme applicate in tutto o in parte e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali della Direttiva qualora non siano state applicate norme armonizzate;

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

- e) copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- f) certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti, emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte.

ICOVER esamina la documentazione prodotta, può effettuare una visita preliminare presso il fabbricante per verificare i metodi ed i modi di esecuzione della verifica finale, ed a seguito di esito positivo di tali attività, emette una autorizzazione alla marcatura CE.

ICOVER approva i procedimenti di giunzione permanenti ed i relativi operatori, in accordo a quanto previsto al punto 3.1.2 dell'allegato I della Direttiva PED.

Oltre agli obblighi di cui al Modulo A, il fabbricante effettua la verifica finale dell'attrezzatura a pressione sotto il controllo di ICOVER, realizzato mediante visite ispettive senza preavviso.

In occasione delle visite programmate e senza preavviso effettuate da ICOVER, il fabbricante deve rendere disponibile la seguente documentazione:

- i risultati dei calcoli di progetto e degli esami svolti, ecc. in caso di progettazione sperimentale;
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Particolare di Materiale (PMA) emessa dal fabbricante o Approvazione Europea di Materiale (EAM)
- certificati di origine dei materiali base e dei materiali d'apporto
- Procedure di rintracciabilità
- copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte e relativa approvazione ICOVER
- Procedure di formatura
- Procedure di trattamento termico
- Diagrammi del trattamento termico
- Rapporti dei controlli non distruttivi effettuati
- Rapporti di eventuali controlli distruttivi effettuati (per esempio talloni di saldatura)
- Copia dei certificati di qualifica del personale addetto ai controlli non distruttivi
- certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti, emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte, e relativa approvazione ICOVER
- Rapporti di non conformità emessi in produzione e relative risoluzioni
- Istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni)
- Dichiarazione di conformità

Durante queste ispezioni ICOVER si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale richiesta dalla Direttiva (Allegato I, par. 3.2) e preleva sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione ai fini di effettuare o far effettuare su dette attrezzature la verifica finale, parzialmente o integralmente.

ICOVER si accerta inoltre che la marcatura CE sia apposta correttamente.

La frequenza dei sopralluoghi effettuati da ICOVER deve essere definita in relazione al quantitativo medio annuale di attrezzature a pressione prodotte, ed al gruppo del fluido contenuto.

Trattandosi di visite senza preavviso, il fabbricante deve fornire a ICOVER un programma di produzione (mensile o trimestrale) in modo da consentire l'effettuazione delle visite in occasione delle verifiche finali sul prodotto o comunque quando esemplari del prodotto sono disponibili per le verifiche ICOVER, quali prove di pressatura, controlli visivi e dimensionali, controlli non distruttivi su giunzioni permanenti, esame dei rapporti di controlli eseguiti.

A buon esito di tali attività ICOVER rilascia un Rapporto di verifica finale.

Il fabbricante appone, sotto la responsabilità di ICOVER, la marcatura CE con l'indicazione del numero identificativo di ICOVER su ciascuna attrezzatura.

13. MODULO B (ESAME CE DEL TIPO)

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

Nell'ambito di questa procedura ICOVER accerta e dichiara che un esemplare rappresentativo della produzione considerata soddisfa le disposizioni della direttiva.

Il fabbricante invia domanda di esame CE del tipo secondo la procedura descritta nel modulo B della Direttiva PED allegando, per ogni 'tipo', la seguente documentazione:

- a) una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;
- b) disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- c) analisi dei rischi
- d) un elenco delle norme applicate in tutto o in parte e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali della Direttiva qualora non siano state applicate norme armonizzate;
- e) i risultati dei calcoli di progetto, e piano delle prove previste nell'ambito di una eventuale procedura di progettazione sperimentale, esplicitando i limiti di accettabilità previsti per tali prove
- f) lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Europea di Materiale (EAM).
- g) copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR) emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- h) certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- i) Copia dei certificati di qualifica del personale addetto ai controlli non distruttivi emessi da Ente Terza Parte
- j) piano di controllo qualità in fabbricazione (inspection plan);
- k) procedure di controlli non distruttivi
- l) procedure di formatura
- m) procedure di trattamento termico
- n) disegno della targa
- o) istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni)

Inoltre il fabbricante deve mettere a disposizione uno o più esemplari rappresentativi della produzione, di seguito denominato "tipo". Uno stesso tipo può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione a condizione che le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

A seguito di ciò, ICOVER:

- esamina ed approva la documentazione, invia eventuali commenti, effettua le opportune verifiche.
- valuta i materiali utilizzati in relazione alla funzione a cui sono destinati e alla compatibilità con materiali adiacenti a cui va unito, e, quando questi materiali non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero ad una approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione, emette una Approvazione Particolare di Materiali (form PMA-PED); verifica inoltre i certificati rilasciati dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'Allegato I della Direttiva
- verifica che il tipo sia stato fabbricato conformemente ai documenti sottoposti, con individuazione sia degli elementi progettati in conformità alle norme armonizzate, sia degli elementi progettati in conformità agli altri riferimenti normativi;
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che le stesse siano state approvate in precedenza da un organismo notificato o entità terza riconosciuta, come prescritto al punto 3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva,
- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione e alle prove non distruttive sia stato approvato o qualificato da un organismo notificato o entità terza riconosciuta, come prescritto ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'Allegato I della Direttiva,
- effettua gli esami appropriati e le prove necessarie per verificare il soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza applicabili elencati nell'Allegato I della Direttiva ed emette un Rapporto di Esecuzione Prove.

Il luogo di effettuazione degli esami e delle prove è concordato fra ICOVER ed il fabbricante.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

Se i risultati degli accertamenti e delle prove sono favorevoli, ICOVER rilascia al fabbricante un Attestato di esame CE del tipo contenente il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

All'Attestato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui ICOVER conserva copia.

Nel caso in cui il fabbricante, a cui ICOVER abbia rilasciato un Attestato di esame CE del tipo, apporti al prodotto approvato delle modifiche che possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali applicabili o alle modalità di uso prescritte, tali modifiche devono essere notificate a ICOVER e dovranno essere oggetto di un'ulteriore valutazione e approvazione. Questa nuova approvazione viene rilasciata sotto forma di un complemento all'attestato originale di esame "CE del tipo".

14. MODULO B1 (ESAME CE DELLA PROGETTAZIONE)

Nell'ambito di questa procedura ICOVER accerta e dichiara che la progettazione di una attrezzatura a pressione soddisfa le disposizioni della direttiva.

Il fabbricante invia domanda di esame CE della progettazione della attrezzatura a pressione secondo la procedura descritta nel modulo B1 della Direttiva PED allegando, la seguente documentazione:

- a) una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;
- b) disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- c) analisi dei rischi
- d) un elenco delle norme applicate in tutto o in parte e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali della Direttiva qualora non siano state applicate norme armonizzate;
- e) i risultati dei calcoli di progetto, e degli esami svolti
- f) lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Europea di Materiale (EAM).
- g) copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte e relativa approvazione ICOVER
- h) certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte, e relativa approvazione ICOVER
- i) procedure di controlli non distruttivi
- j) procedure di formatura
- k) procedure di trattamento termico
- l) Copia dei certificati di qualifica del personale addetto ai controlli non distruttivi approvati da Ente Terza Parte
- m) Disegno della targa
- n) istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni)

A seguito di ciò, ICOVER:

- esamina ed approva la documentazione, effettua le opportune verifiche ed invia gli eventuali commenti
- valuta i materiali utilizzati in relazione alla funzione a cui sono destinati e alla compatibilità con materiali adiacenti a cui va unito, e, quando questi materiali non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero ad una approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione, emette una Approvazione Particolare di Materiali (form PMA-PED);
- effettua gli esami appropriati per verificare il soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza applicabili elencati nell'Allegato I della Direttiva
- effettua gli esami appropriati per verificare se, qualora il fabbricante abbia deciso di conformarsi alle norme relative, tali norme siano state effettivamente applicate
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che le stesse siano state approvate in precedenza da un organismo notificato o entità terza riconosciuta, come prescritto al punto 3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva,

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione e alle prove non distruttive sia stato approvato o qualificato da un organismo notificato o entità terza riconosciuta, come prescritto ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'Allegato I della Direttiva.

Se la progettazione soddisfa le disposizioni della direttiva ICOVER rilascia al fabbricante l'Attestato di esame CE della progettazione contenente il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le condizioni di validità dell'attestato e i dati necessari per l'identificazione della progettazione approvata.

All'Attestato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui ICOVER conserva copia.

Nel caso in cui il fabbricante, a cui ICOVER abbia rilasciato un Attestato di esame CE della progettazione, apporti alla progettazione approvata delle modifiche che possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali applicabili o alle modalità di uso prescritte dell'attrezzatura a pressione, tali modifiche devono essere notificate a ICOVER e dovranno essere oggetto di un'ulteriore valutazione e approvazione. Questa nuova approvazione viene rilasciata sotto forma di un complemento all'attestato originale di esame "CE della progettazione".

15. MODULO C1 (CONFORMITÀ AL TIPO)

Nell'ambito di questa procedura il fabbricante si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione sono conformi al tipo oggetto dell'Attestato di esame CE del tipo e soddisfano i requisiti essenziali applicabili.

Questo modulo può essere impiegato per le attrezzature a pressione di categoria III o, a scelta del fabbricante, per attrezzature a pressione ricadenti in categoria di rischio I o II.

Il fabbricante invia domanda di autorizzazione a marcatura CE secondo la procedura descritta nel modulo C1 della Direttiva PED

allegando, per ogni attrezzatura che intende marcare CE, la seguente documentazione:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- analisi dei rischi
- un elenco delle norme applicate in tutto o in parte e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali della Direttiva qualora non siano state applicate norme armonizzate;
- copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti, emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte.
- copia dell'attestato di certificazione CE del tipo rilasciato da Organismo Notificato ICOVER esamina la documentazione prodotta, effettua una prima visita presso il fabbricante per verificare i metodi ed i modi di esecuzione della verifica finale, ed a seguito di esito positivo di tali attività, emette una autorizzazione alla marcatura CE.

Il fabbricante effettua la verifica finale dell'attrezzatura a pressione sotto il controllo di ICOVER, realizzato mediante visite ispettive senza preavviso.

In occasione delle visite programmate e senza preavviso effettuate da ICOVER, il fabbricante deve rendere disponibile la seguente documentazione:

- evidenza di Attestato di esame CE del tipo (Modulo B);
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Particolare di Materiale (PMA)
- emessa dal fabbricante o Approvazione Europea di Materiale (EAM)
- certificati di origine dei materiali base e dei materiali d'apporto
- Procedure di rintracciabilità

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

- copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte, ed approvati da ICOVER
- Procedure di formatura
- Procedure di trattamento termico
- Diagrammi dei trattamento termico
- Rapporti dei controlli non distruttivi effettuati
- Rapporti di eventuali controlli distruttivi effettuati (per esempio talloni di saldatura)
- Copia dei certificati di qualifica del personale addetto ai controlli non distruttivi approvati da Ente Terza Parte
- certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti, emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte, ed approvati da ICOVER
- Rapporti di non conformità emessi in produzione e relative risoluzioni
- Istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni)
- Dichiarazione di conformità

Durante queste ispezioni ICOVER si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale richiesta dalla Direttiva (Allegato I, par. 3.2) e preleva sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione ai fini di effettuare o far effettuare su dette attrezzature la verifica finale, parzialmente o integralmente; ICOVER si accerta inoltre che la marcatura CE sia apposta correttamente.

La frequenza dei sopralluoghi effettuati da ICOVER deve essere definita in relazione al quantitativo medio annuale di attrezzature a pressione prodotte, ed al gruppo del fluido contenuto. In generale non dovrebbe essere inferiore a due visite/anno.

Trattandosi di visite senza preavviso, il fabbricante deve fornire a ICOVER un programma di produzione (mensile o trimestrale) in modo da consentire l'effettuazione delle visite in occasione delle verifiche finali sul prodotto o comunque quando esemplari del prodotto sono disponibili per le verifiche ICOVER, quali prove di pressatura, controlli visivi e dimensionali, controlli non distruttivi su giunzioni permanenti, esame dei rapporti di controlli eseguiti.

A buon esito di tali attività ICOVER rilascia un Rapporto di sorveglianza secondo il Modulo C1 della direttiva.

Il fabbricante appone, sotto la responsabilità di ICOVER, la marcatura CE con l'indicazione del numero identificativo di ICOVER su ciascuna attrezzatura.

16. MODULO F (VERIFICA SU PRODOTTO)

Nell'ambito di questa procedura il fabbricante si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione sottoposte alle attività di sorveglianza effettuate da ICOVER e descritte al paragrafo 'Verifica del prodotto', sono conformi al tipo oggetto dell'Attestato di esame CE del tipo o dell'Attestato di esame CE della progettazione e soddisfano i requisiti essenziali applicabili.

Il fabbricante inoltre prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità delle attrezzature al tipo oggetto degli Attestati di cui sopra.

Il fabbricante appone la marcatura CE su ciascuna attrezzatura a pressione e redige una Dichiarazione di conformità.

Il fabbricante invia domanda di autorizzazione a marcatura CE secondo la procedura descritta nel modulo F della Direttiva PED

allegando, per ogni tipo di attrezzatura che intende marcare CE, la seguente documentazione:

- a) una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;
- b) disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- c) copia dell'attestato di certificazione CE del tipo o dell'attestato di Esame CE della Progettazione rilasciato da Organismo Notificato con tutta la relativa documentazione tecnica allegata.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

d) certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti, emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte, e del personale addetto alle prove non distruttive emesso da Ente Terza Parte.

e) copia dei certificati di origine rilasciato dal fabbricante dei materiali ICOVER esamina la documentazione prodotta ed invia gli opportuni commenti.

ICOVER procede alla verifica della conformità di ciascuna attrezzatura a pressione ai requisiti della Direttiva mediante esame e prova di ogni singolo prodotto, secondo le modalità descritte al successivo paragrafo.

Tutte le attrezzature a pressione sono esaminate singolarmente da ICOVER, e su di esse vengono effettuate tutte le prove e gli esami previsti dalle norme armonizzate esistenti, o esami e prove equivalenti atte a garantire la conformità di ciascun prodotto al tipo ed ai requisiti essenziali di sicurezza della Direttiva applicabili.

In particolare ICOVER per ciascun prodotto verifica:

1. qualifica ed 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 Direttiva.
2. Certificati di origine rilasciati dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I dalla Direttiva
3. Effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova di pressione di cui al punto 3.2 dell'allegato I ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

In occasione delle visite di cui al precedente punto 3), il fabbricante rende disponibile la seguente documentazione:

- i risultati dei calcoli di progetto e degli esami svolti, in caso di progettazione sperimentale;
- Documentazione relativa all'attestato di esame CE del progetto o dell'attestato di esame CE del tipo
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Particolare di Materiale (PMA) emessa dal fabbricante o Approvazione Europea di Materiale (EAM)
- certificati di origine dei materiali base e dei materiali d'apporto
- Procedure di rintracciabilità
- copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), approvati da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- Procedure di formatura
- Procedure di trattamento termico
- Diagrammi dei trattamenti termici
- Rapporti dei controlli non distruttivi effettuati
- Rapporti di eventuali controlli distruttivi effettuati (per esempio talloni di saldatura)
- Copia dei certificati di qualifica del personale addetto ai controlli non distruttivi approvati da Ente Terza Parte
- Certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti, approvati da Organismo Notificato o Ente Terza Parte, o in mancanza, ICOVER procede alla loro approvazione nel rispetto delle disposizioni previste dall'attestato di Approvazione CE del progetto o del tipo a supporto
- Rapporti di non conformità emessi in produzione e relative risoluzioni
- Istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni)

Se l'esito di tali verifiche è soddisfacente, ICOVER emette un Attestato di Conformità per ciascun prodotto ed appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione approvata.

Il fabbricante deve essere in grado di esibire a richiesta gli attestati di conformità rilasciati da ICOVER.

17. MODULO G (VERIFICA CE DI UN UNICO PRODOTTO)

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

Nell'ambito di questa procedura il fabbricante si accerta e dichiara che l'attrezzatura, oggetto dell'attestato di conformità rilasciato da ICOVER, è conforme ai requisiti della direttiva ad essa applicabili.

Il fabbricante appone la marcatura CE sull'attrezzatura a pressione e redige una Dichiarazione di conformità.

Il fabbricante invia domanda di autorizzazione a marcatura CE secondo la procedura descritta nel modulo G della Direttiva PED allegando, per ogni attrezzatura che intende marcare CE, la seguente documentazione:

- a) una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;
- b) disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc., completi di descrizione e spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione;
- c) analisi dei rischi
- d) un elenco delle norme applicate in tutto o in parte e la descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali della Direttiva qualora non siano state applicate norme armonizzate;
- e) i risultati dei calcoli di progetto, e degli esami svolti
- f) i rapporti sulle prove effettuate
- g) lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Europea di Materiale (EAM).
- h) copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR) emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- i) certificati di qualifica del personale/operatori addetto alle giunzioni permanenti emessi da Organismo Notificato o Ente Terza Parte
- j) piano controllo di fabbricazione (inspection plan)
- k) procedure di controlli non distruttivi
- l) procedure di formatura
- m) procedure di trattamento termico
- n) Copia dei certificati di qualifica del personale addetto ai controlli non distruttivi emessi da Ente Terza Parte
- o) Disegno della targa
- p) istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni)

A seguito di ciò, ICOVER, nella fase di progettazione, effettua i seguenti esami e controlli:

- esamina ed approva la documentazione effettuando le opportune verifiche
- valuta i materiali utilizzati in relazione alla funzione a cui sono destinati e alla compatibilità con materiali adiacenti a cui va unito, e, quando questi materiali non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero ad una approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione, emette una Approvazione Particolare di Materiali;
- effettua gli esami appropriati per verificare il soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza applicabili elencati nell'Allegato I della Direttiva
- effettua gli esami appropriati per verificare se, qualora il fabbricante abbia deciso di conformarsi alle norme relative, tali norme siano state effettivamente applicate
- a seguito di questi esami e verifiche emette un Rapporto di Esame del Progetto
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che le stesse siano state approvate in precedenza da un organismo notificato o entità terza riconosciuta, come prescritto al punto 3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva,
- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione e alle prove non distruttive sia stato approvato o qualificato da un organismo notificato o entità terza riconosciuta, come prescritto ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'Allegato I della Direttiva.

Durante la fase di fabbricazione, ICOVER effettua o fa effettuare le prove od i controlli richiesti dalle norme armonizzate applicabili o nella norma pertinente e previste dall'inspection plan approvato, e necessari a verificare la rispondenza dell'attrezzatura a pressione ai Requisiti Essenziali di Sicurezza della Direttiva; per ogni prova o controllo ICOVER rilascerà un Rapporto di prova.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

Al termine della fabbricazione ICOVER procede alla verifica finale come previsto al punto 3.2 dell'allegato I della Direttiva, ed emette Rapporto di Verifica Finale.

Se i risultati degli accertamenti e delle prove sono favorevoli ICOVER appone o fa apporre il suo numero di identificazione sulla attrezzatura a pressione e rilascia al fabbricante l'Attestato di conformità inerente alle prove effettuate.

ICOVER S.r.l.	Regolamento per la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione.	Reg. VCAP Rev. 00 Data 10/03/09
----------------------	--	---------------------------------------

18. ADEMPIMENTI ALLA LEGGE 196/03

Le informazioni acquisite da ICOVER e riguardanti i soggetti coinvolti vengono gestite in forma riservata secondo le previsioni della legge 196/03.

Il Committente
autorizza

non autorizza

ICOVER a inserire i propri riferimenti aziendali nell'elenco dei clienti dei servizi di ICOVER

Firma _____

Il Committente
autorizza

non autorizza

ICOVER a inviare comunicazioni e informazioni circa i propri servizi a mezzo e-mail di cui si riporta

l'indirizzo _____

Firma _____

Il Committente dichiara di aver letto e di approvare le condizioni riportate nel presente "Regolamento per la Valutazione della Conformità delle Attrezzature a Pressione".

Timbro e Firma del legale
Rappresentante

Data _____

Ai sensi degli articoli 1341, 1342 C.C. e per specifica approvazione degli articoli: 5. Periodo di validità della certificazione; 6. Rifiuto della certificazione, revoca della validità della stessa, cambio ragione sociale; 8 Pubblicazione; 9 Pubblicità; 10. Gestione dei Reclami, Ricorsi e Contenziosi; 11. Arbitrato.

Data _____

Timbro e Firma del legale
Rappresentante
