



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

**REGOLAMENTO PARTICOLARE  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**INDICE**

1. REQUISITI GENERALI.....	3
2. RIFERIMENTI SPECIFICI .....	3
3. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO .....	4
4. CONTENUTI.....	5
4.1. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE .....	5
4.2. SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITA'.....	5
4.2.1 REQUISITI STRUMENTI DI PROVA.....	9
4.3. PERIODO DI VALIDITA' .....	12
4.4. INSIEMI .....	12
4.5. ATTIVITA' DI APPROVAZIONE DEI PROCEDIMENTI DI GIUNZIONE PERMANENTE E DEL PERSONALE DELLE GIUNZIONI PERMANENTI .....	13
4.5.1. DOMANDA E REQUISITI RICHIESTI .....	13
4.5.2. MODALITÀ DI ESECUZIONE.....	14
4.6. APPROVAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLE PROVE NON DISTRUTTIVE AI SENSI DELLA DIRETTIVA PED .....	15
4.6.1. DOMANDA E REQUISITI RICHIESTI .....	15
4.6.2. MODALITÀ DI ESECUZIONE.....	16
4.7. REQUISITI DI FORNITURA DEI MATERIALI AI SENSI DELLA DIRETTIVA PED .....	17
5. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' .....	17
6. SOSPENSIONE, RIDUZIONE E ANNULLAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE.....	18
7. DISPOSIZIONI TRANSITORIE .....	18
8. RECLAMI E RICORSI.....	19
9. REGOLE SULL'UTILIZZO DEL MARCHIO BUREAU VERITAS E ACCREDIA.....	19



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

**TABELLA RIEPILOGATIVA DELLE APPENDICI AL PRESENTE REG**

<b>APPENDICE °N.</b>	<b>NOME DEL DOCUMENTO</b>
APP-01	MODULI DI CONFORMITA'

<b>VERSIONE</b>	<b>DATA</b>	<b>COMMENTI</b>
00	11/03/2014	Prima Emissione
01	13/06/2014	Recepimento osservazioni ACCREDIA : modifica dei paragrafi 4.2 e 6
02	29/05/2015	Applicazione Art.13 Direttiva 2014/68/UE e Regolamento 1272/2008
03	09/02/2016	Applicazione Direttiva 2014/68/UE
04	03/11/2016	Inserimento dei paragrafi relativi all'uso dei marchi e delle disposizioni transitorie
05	09/11/2016	Trattamento esame documentale direttiva rifiuta
06	27/02/2018	Recepimento osservazioni ACCREDIA: modifica del paragrafi 4.2
07	24/09/2018	Correzione refusi e aggiornamenti normativi/riferimenti
08	29/10/2018	Recepimento rilievi di Accredia
09	20/06/2019	Recepimento rilievi di Accredia
10	30/03/2020	Recepimento commento VA Accredia
11	16/04/2020	Inserimento attività da remoto per casi straordinari (es. COVID 19)



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

**SOMMARIO**

**Il presente Regolamento descrive le modalità e le risorse con le quali Bureau Veritas Italia S.p.A. gestisce l'erogazione dei servizi sotto notifica per le attrezzature a pressione e insieme, nell'ambito della Direttiva PED 2014/68/UE.**

**1. REQUISITI GENERALI**

Bureau Veritas Italia opera conformemente alla UNI CEI EN ISO/IEC 17065, il presente regolamento recepisce e completa il regolamento generale per la certificazione di prodotto/processo/servizio QHSE-REG-02.TQR.

**2. RIFERIMENTI SPECIFICI**

Oggetto del presente Regolamento è la definizione della gestione dei servizi sulle attrezzature a pressione e gli insiemi di cui all'Articolo 1 della Direttiva 2014/68/UE.

Per attrezzature a pressione si intendono i recipienti, le tubazioni, gli accessori di sicurezza e gli accessori a pressione, ivi compresi gli elementi annessi a parti pressurizzate, quali flange, raccordi, manicotti, supporti, alette mobili.

Con il termine "operatore economico" si possono intendere i fabbricanti, i rappresentanti autorizzati, gli importatori e i distributori.

Con il termine "insiemi" si intendono varie attrezzature a pressione montate da un operatore economico per costituire un tutto integrato e funzionale.

I servizi per cui opera Bureau Veritas Italia, sono :

1. Organismo per la valutazione della conformità in accordo ai seguenti Moduli del Decreto Legislativo 15 febbraio 2016 n. 26:

Modulo A2 – Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali

Modulo B – Esame UE del tipo

Modulo C2 – Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove delle attrezzature a pressione sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali

Modulo D – Conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione

Modulo D1 – Garanzia della qualità del processo di produzione

Modulo E – Conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità delle attrezzature a pressione

Modulo E1 – Garanzia della qualità dell'ispezione e della prova delle attrezzature a pressione finite

Modulo F – Conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione

Modulo G – Conformità basata sulla verifica dell'unità



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

Modulo H – Conformità basata sulla garanzia totale di qualità

Modulo H1 – Conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione

2. Organismo notificato per lo svolgimento dei compiti di cui al paragrafo 3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.

3. Entità terza riconosciuta per lo svolgimento dei compiti di cui ai paragrafi 3.1.2 e 3.1.3 dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.

### **3. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO**

- Direttiva 2014/68/UE del 15 Maggio 2014 pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea L 188 del 27/06/2014
- D.P.R. del 15/02/2016 n. 26 in attuazione della Direttiva 2014/68/UE
- Regolamento CE N. 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le Direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al Regolamento (CE) 1907/2006
- Guideline B-01 - Pressure Equipment Directive PED 2014/68/EU Commission's Working Group "Pressure"
- Regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, che pone norme in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti e che abroga il regolamento (CEE) n. 339/93
- Decisione N. 768/2008/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 luglio 2008 relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti e che abroga la decisione 93/465/CEE
- MQHSE – Manuale di Qualità, Ambiente e Sicurezza di BVI
- ISO/IEC 17020 (edizione più recente) - Criteri generali per il funzionamento dei vari tipi di organismi che effettuano attività di ispezione
- UNI CEI EN ISO IEC 17065 (ultima edizione) – Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- UNI CEI EN ISO IEC 17021 (ultima edizione) - Requisiti per gli organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione
- UNI CEI EN ISO IEC 17024 (ultima edizione) - Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
- Regolamento per la certificazione di prodotto/processo/servizio QHSE-REG-02.TQR (ultima edizione)



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

#### **4. CONTENUTI**

##### **4.1. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE**

La ricezione della domanda di certificazione permette l'avvio del processo di certificazione. La domanda di certificazione è accolta solo se l'offerta emessa da Bureau Veritas Italia (di seguito BVI) è stata accettata.

E' importante che il cliente formalizzi l'incarico a BVI mediante l'invio di una propria lettera d'ordine oppure rinviando a BVI copia dell'offerta controfirmata "per accettazione".

Oltre a quanto sopra, il cliente deve trasmettere subito anche il modulo "Application Form" debitamente compilato (unitamente all'ordine).

L'Area di competenza provvede ad attivare l'ispettore incaricato che sarà la persona di BVI più a stretto contatto col cliente, il quale seguirà tutto l'iter certificativo, avvalendosi dei suoi collaboratori qualificati a seconda del modulo di valutazione della conformità richiesto dal cliente. Se l'attività include l'esame di calcoli e disegni, l'Area di competenza attiva la risorsa competente, che procederà alla verifica secondo le procedure interne BVI.

##### **4.2. SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITA**

BV effettua una visita di valutazione presso l'Organizzazione, comunicando previamente i nominativi del gruppo di valutazione incaricato di verificare la corretta applicazione di tutte le procedure applicabili relative alla progettazione, costruzione e controllo delle attrezzature a pressione oggetto della domanda di valutazione.

L'Organizzazione può fare obiezione sulla nomina di tali tecnici, giustificandone i motivi.

La visita consiste in:

- una riunione iniziale con l'Organizzazione per concordare le modalità della visita stessa;
- esame della documentazione di qualità rilevante ai fini PED (tale esame può, in alternativa, essere svolto preliminarmente);
- un'ispezione degli uffici, del/i sito/i produttivo/i, e, ove necessario, del/i siti di prelievo/deposito delle materie prime, nonché del/i laboratorio/i per verificare la conformità del sistema di controllo della produzione di fabbrica alle norme di riferimento applicabili;
- una riunione finale per illustrare l'esito della visita.

Nel caso di Valutazioni di conformità che prevedano un esame del progetto (Moduli B, G, H1), tale attività è normalmente da eseguire preliminarmente all'esecuzione della visita in campo. Non è però possibile escludere a priori il caso in cui la verifica in campo venga eseguita prima che la fase di review del progetto sia completata (la responsabilità di questa scelta è a carico del fabbricante). In questo caso l'ispettore BVI esegue la visita tenendo traccia dello status dell'esame del progetto. Se a seguito del completamento della fase di review del progetto risultasse necessario, l'ispettore BVI chiede al fabbricante di chiudere eventuali rilievi e fa ripetere o integrare i test necessari per ottenere la conformità.

Nel caso di Valutazioni di Conformità dei Sistemi di Qualità (Moduli D, D1, E, E1, H, H1), il gruppo di valutazione BV verifica l'adeguatezza del Sistema di Qualità dell'Organizzazione al fine del rispetto di tutti i requisiti



REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE

IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

essenziali di sicurezza applicabili, previsti dall'Allegato I della Direttiva PED e, in caso di carenze o di difformità da quanto dichiarato sulla documentazione del sistema, può notificare all'Organizzazione una o più non conformità.

Durante la visita, l'Organizzazione deve dimostrare, oltre al possesso delle norme di riferimento ad esso applicabili, che il sistema è pienamente operante da almeno tre mesi e di attuare in modo effettivo tale sistema e le relative procedure documentate.

A tale scopo, anche durante le verifiche di sorveglianza (di seguito specificate), deve essere garantito ai tecnici BV il libero accesso ai luoghi di produzione, al personale ed alla documentazione e l'assistenza necessaria da parte del personale responsabile incaricato della verifica.

Nel caso di situazioni straordinarie o di emergenza che pregiudichino la possibilità di eseguire l'attività presso l'Organizzazione e nel caso in cui la stessa attività non sia posticipabile, BVI, nel pieno rispetto delle indicazioni dell'ente di accreditamento e delle disposizioni internazionali (IAF), potrà eseguire una preventiva valutazione del rischio e della fattibilità che tale tipologia di verifica sia eseguibile in modo ugualmente efficace con l'utilizzo di tecnologie informatiche alternative (da remoto). In caso di esito positivo l'attività dovrà essere eseguita nel rispetto delle indicazioni fornite dall'istruzione operativa **IND-LTI-04 PED linea guida per prove finali da remoto (attrezzature e insieme).**

Gli audit del sistema di Gestione Qualità sono suddivisi in due stage:

- **STAGE 1:**

può avere scopi differenti in relazione al tipo di certificazione richiesta, come di seguito dettagliato:

- verificare che la documentazione del sistema di gestione dell'operatore economico copra in modo adeguato i requisiti della direttiva e delle norme di riferimento applicabili;
- riesaminare il grado di comprensione riguardo i requisiti da parte dell'operatore economico, in particolare rispetto all'identificazione delle prestazioni chiave o degli aspetti significativi, dei processi, degli obiettivi e delle operazioni del sistema di gestione applicato alla direttiva;
- raccogliere le informazioni necessarie riguardo lo scopo del sistema di gestione e sulle caratteristiche dei prodotti oggetto di certificazione, i processi e le località dell'operatore economico, nonché gli aspetti regolamentari rilevanti;
- esaminare e discutere con l'operatore economico la correttezza del campo di certificazione da essa richiesto;
- valutare il grado di preparazione per l'audit di stage 2, verificando se gli audit interni e il riesame del sistema di gestione siano stati pianificati ed eseguiti e che il livello attuazione del sistema di gestione fornisca adeguata fidatezza che l'operatore economico sia preparato per l'audit di stage 2;
- redigere/confermare/modificare la pianificazione dello stage 2, definendo ove opportuno eventuali dettagli (come ad esempio la localizzazione delle attività esterne da verificare e le fasi del processo produttivo da verificare);
- verificare che l'operatore economico abbia predisposto uno o più fascicoli tecnici per i prodotti oggetto di certificazione di cui è operatore economico (mod. D1, E1, H).

- **STAGE 2:**

Lo scopo dello stage 2 è di valutare l'attuazione, inclusa la sua efficacia, del sistema di



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

gestione dell'operatore economico. Lo stage 2 deve aver luogo presso la (le) sede (i) dell'operatore economico.

Nel corso dell'audit il Gruppo di Audit deve:

- a) raccogliere evidenze circa la conformità a tutti i requisiti della direttiva e delle norme applicabili al sistema di gestione;
- b) verificare che l'operatore economico abbia attuato un sistema di monitoraggio, misurazione, registrazione e riesame del sistema di gestione, degli obiettivi chiave e dei traguardi);
- c) verificare che il sistema di gestione dell'operatore economico assicuri la conformità di tipo legislativo, per quanto pertinente ed attinente all'oggetto della certificazione richiesta;
- d) verificare che il sistema garantisca il controllo operativo dei processi e che le registrazioni garantiscano la rintracciabilità, ove essa sia prevista o necessaria;
- e) esaminare il sistema di audit interni e il riesame da parte della direzione, in termini di efficacia e completezza, nonché la responsabilità della direzione per le politiche dei clienti;
- f) valutare i legami fra i requisiti normativi, la politica, gli obiettivi di prestazione ed i traguardi, i requisiti legali applicabili, le responsabilità, la competenza del personale, le operazioni, le procedure, la prestazione e i rilievi degli audit interni e le conclusioni
- g) confermare (o modificare) il campo di certificazione

Eventuali carenze e lacune nella documentazione possono interrompere l'iter, a giudizio del GV, fino alla loro risoluzione. La gestione delle non conformità è descritta nel Regolamento per la certificazione di prodotto/processo/servizio QHSE-REG-02.TQR (ultima edizione) e nelle procedure dedicate ai singoli moduli

Lo scopo dell'attività di sorveglianza è quello di verificare che il fabbricante attui con efficacia i contenuti del sistema qualità approvato.

La sorveglianza sotto la responsabilità di BVI include:

- audits periodici
- visite a sorpresa

Se durante la sorveglianza dovessero emergere dei rilievi, che comunque non influiscono sulla conformità dell'apparecchiatura, l'ispettore chiederà al fabbricante di adottare le misure correttive. A seconda del tipo e dell'entità di questi rilievi, l'ispettore può intensificare la frequenza degli audit e delle visite successive.

Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere ai fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prove e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema qualità
- altra documentazione in materia di qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale, ecc.



REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE

IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

Il fabbricante deve mantenere informata BVI del programma aggiornato di produzione fornendo annualmente i dati riferiti all'anno trascorso.

BVI deve svolgere degli audits periodici al fine di assicurare che il fabbricante applichi e mantenga il sistema qualità approvato. Gli audits di sorveglianza periodica del sistema qualità devono essere svolte a discrezione di BVI tenendo conto delle difficoltà incontrate e **con un minimo di una visite annuale**. Tutti i sistemi qualità prevedono oltre a visite a sorpresa e audits periodici anche **una rivalutazione completa ogni tre anni**.

Lo scopo delle visite senza preavviso è quello di verificare che il fabbricante attui in modo soddisfacente il sistema qualità.

La frequenza delle visite a sorpresa può essere determinata sul criterio applicato da BVI per le suddette; in particolare la frequenza delle visite può essere incrementata in considerazione di:

- la categoria dell'attrezzatura
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione
- condizioni particolari legate all'approvazione del sistema qualità
- modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

Durante la visite a sorpresa BVI può, se necessario, svolgere delle prove per verificare che il sistema qualità approvato venga rispettato pienamente. Al fine di effettuare le visite inaspettate il fabbricante informa BVI del programma di produzione previsto.

Alla scadenza dei tre anni dall'approvazione BVI procederà, se del caso, ad una completa rivalutazione del sistema qualità inizialmente approvato.

Un nuovo certificato con validità tre anni verrà emesso nel caso in cui la valutazione sarà positiva.

Nel caso di autorizzazioni alla marcatura (Moduli A2 e C2) per apparecchiature prodotte in serie, queste possono essere marcate CE secondo PED coinvolgendo BVI a livello di visite senza preavviso per monitorare a campione la verifica finale.

Nel caso di costruzione di apparecchio singolo viene eseguita unicamente la supervisione della prova finale.

Nel caso di costruzione di un lotto di apparecchiature e nel caso di produzione continua di serie l'ispettore presenzierà ad almeno una delle prime operazioni di fabbricazione ed in seguito eseguirà almeno una visita senza preavviso ogni 6 mesi.

Il numero delle visite può essere incrementato sulla base dei risultati.

Il fabbricante deve informare BV sul piano di fabbricazione/verifica finale.





**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

### Gestione dei rilievi

L'organizzazione è tenuta quindi ad indicare, nei tempi richiesti da BV, le azioni che intende attuare per rimuovere ogni eventuale non conformità rilevata, al fine di soddisfare i requisiti per la certificazione. Tali azioni devono essere approvate dal gruppo di verifica.

### Non conformità

BV classifica in questo modo gli stati di non allineamento rispetto alle norme di riferimento:

Sono Non conformità "maggiori" quelle che:

- pregiudicano l'efficacia del sistema di gestione della qualità, dovute alla mancata applicazione di uno o più elementi del sistema previsti;
- rivelano l'assenza di uno o più dei requisiti essenziali della Direttiva nel MD, comportando un rischio per la qualità del prodotto fornito;
- sono dovute a violazioni dei Regolamenti di BV tali da richiedere la possibile sospensione o il ritiro del certificato.

Sono inoltre considerate non conformità "maggiori" le inadempienze ai requisiti di legge e, in caso di visite di sorveglianza, le non conformità di tipo minore rilevate nella precedente verifica ispettiva, e persistenti.

Le Non conformità "minori" sono quelle che non pregiudicano il funzionamento del sistema di gestione nel suo complesso, riguardando una scorretta attuazione di singoli elementi del sistema stesso.

Eventuali "osservazioni" riguardano situazioni attualmente conformi, che, se non trattate, potrebbero condurre ad una o più non conformità.

### Chiusura della non conformità

A fronte delle non conformità "maggiori", l'organizzazione deve attuare entro 90 giorni, (o prima ancora, se così richiede il Gruppo di verifica nel caso di scostamenti rilevanti del prodotto dai requisiti essenziali della Direttiva) dalla data dell'ultimo giorno dell'audit le correzioni ed azioni correttive proposte, preventivamente approvate dallo stesso gruppo di verifica, a cui spetta inoltre di valutarne l'efficace applicazione. Per le non conformità "minori" il termine di verifica della loro efficace rimozione coincide con quello della successiva prima verifica di sorveglianza.

#### 4.2.1 REQUISITI STRUMENTI DI PROVA

Nell'ottica di accogliere le disposizioni sulla riferibilità, definite in ILAC P10, Bureau Veritas individua tutte le tipologie di misure da eseguire nel corso delle attività ispettive e all'interno di tali tipologie, valuta le misure per le quali la taratura non è un fattore dominante, ovvero influenza in maniera insignificante il risultato da misura. Per queste misure come da documento ILAC P10 non è necessario dimostrare le riferibilità.

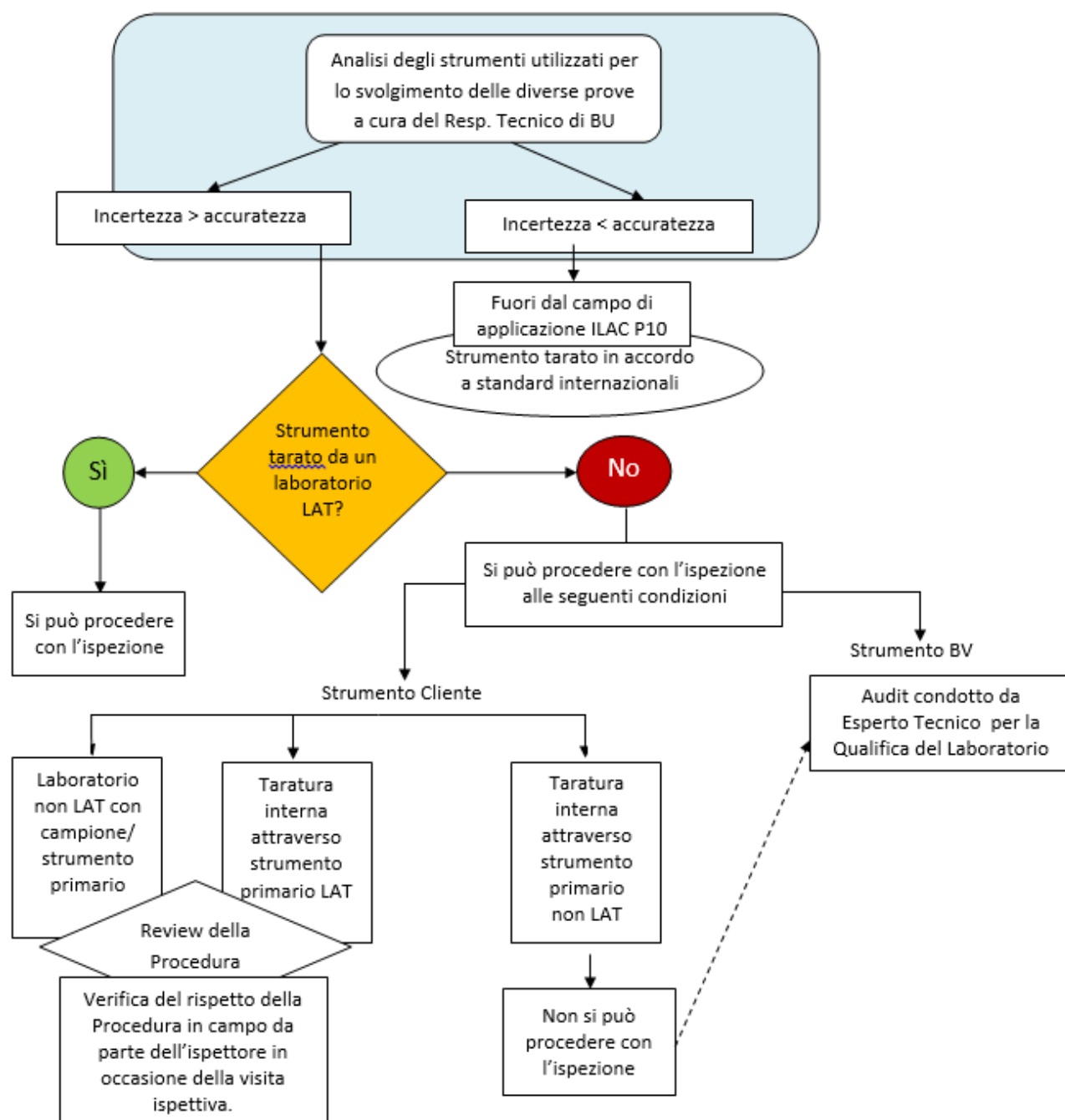
Nello schema a diagrammi a blocchi a seguire si illustra il processo per l'analisi delle misure.



REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE

IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------





**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

L'analisi degli strumenti di cui nel diagramma a blocchi sopra riportato ha come riferimento di base la seguente tabella:

Prova	Norma di riferimento	Strumento	Incertezza > Accuratezza ?	Taratura secondo ILAC P10	Frequenza di taratura	Range fondoscala	Accettabilità
Visivo dimensionale	Più norme	CALIBRO	NO	Non necessaria			
Visivo dimensionale	Più norme	METRO	NO	Non necessaria			
Visivo dimensionale	Più norme	BINDELLA	NO	Non necessaria			
Prova pneumatica / idrostatica	Più norme	MANOMETRO	SI'	Necessaria	1/anno	1,5 * PT <= FS <= 4* PT	Classe di precisione max 2,5 %
Prova pneumatica / idrostatica	Più norme	TERMOMETRO	NO	Non necessaria			
Prova di tenuta*	Più norme	MANOMETRO	SI'	Necessaria	1/anno	1,5 * PT <= FS <= 4* PT	Classe di precisione max 2,5 %

\*Qualora si tratti di prova di tenuta/funzionale finale di un insieme PED, per la quale prova ne la direttiva ne le norme armonizzate definiscono un valore minimo di pressione da rispettare, si ritiene non necessaria la taratura secondo ILAC P10, in quanto la variable essenziale della prova è la variazione del valore di pressione e non il valore stesso e quindi decade il confronto Incertezza-Accuratezza.



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

#### **4.3. PERIODO DI VALIDITA'**

L'attestato/autorizzazione/approvazione rilasciato da Bureau Veritas Italia SpA 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 A2, C2, D, D1, E, E1, H, H1 quando riferite a produzioni di serie.

Nel caso di attestati o autorizzazioni relative ai moduli A2, C2, F, G emesse per singole attrezzature a pressione, il certificato non ha un periodo di validità. Gli attestati di Esame UE del tipo – tipo di produzione (Modulo B) hanno validità di dieci anni rinnovabili alla scadenza così come, pur non essendo specificato dalla Direttiva, gli attestati di Esame UE del tipo – tipo di progetto (Modulo B) e gli attestati di Esame UE del progetto (Modulo H1). Per quanto riguarda gli attestati di Esame UE del progetto la loro validità è subordinata a quella del certificato relativo al sistema di gestione qualità a cui fanno riferimento.

#### **4.4. INSIEMI**

Gli insiemi, ovvero varie attrezzature a pressione montate da un operatore economico per costituire un tutto integrato e funzionale come da definizione della direttiva PED 2014/68/UE, vengono sottoposti a marcatura CE secondo una classificazione in categorie dalla I alla IV, qualora l'intenzione del fabbricante sia quella di mettere sul mercato un insieme in quanto tale, non facente parte di un insieme più grande o una installazione.

Un insieme può essere costituito da più componenti o attrezzature a pressione ed eventualmente da altri insiemi che vanno a formare l'insieme globale.

In un insieme devono essere previsti uno o più accessori di sicurezza, stabiliti dall'operatore economico dell'insieme stesso, che deve soddisfare tutti i requisiti di sicurezza indicati nella Direttiva PED e identificati secondo l'analisi dei rischi.

Un insieme viene messo sul mercato sotto la responsabilità di un solo operatore economico, che come tale redige la dichiarazione di conformità.

L'ispettore BVI deve verificare tutta la documentazione relativa all'insieme, le istruzioni operative e che le caratteristiche degli accessori di sicurezza siano adeguate all'insieme.

E' necessario verificare che la funzione degli accessori di sicurezza garantisca che l'attrezzatura a pressione non superi i limiti ammissibili; in tal senso, in accordo con il paragrafo 2.11, Allegato I della Direttiva PED, gli accessori di sicurezza devono:

essere progettati e costruiti in modo da essere affidabili e adatti all'uso previsto e da tener conto, se del caso, delle esigenze in materia di manutenzione e prova dei dispositivi stessi; essere indipendenti da altre funzioni, a meno che la loro funzione di sicurezza possa essere intaccata dalle altre funzioni; essere conformi ai principi di progettazione appropriati per ottenere una protezione adeguata ed affidabile. Detti principi comprendono segnatamente un sistema fail-safe, un sistema a ridondanza, la diversità e un sistema di autocontrollo.

Con particolare riferimento ai certificati relativi ai moduli F e G i contenuti minimi riscontrabili nel certificato di approvazione di insiemi sono:

- Numero dell'attestato
- Data di emissione
- Identificazione operatore economico



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

- Descrizione dell'insieme (categoria di rischio, numeri disegno, società utilizzatrice, sito, limiti di batteria dell'insieme, lista dei componenti dell'insieme)
- Numero di fabbrica/identificazione dell'insieme
- Categoria di rischio dell'insieme

Per l'identificazione di ciascuna attrezzatura/accessorio costituente l'insieme saranno riportate le seguenti informazioni minime:

- numero di serie
- anno di fabbricazione
- pressione di progetto
- temperatura minima e massima di progetto
- marcatura
- categoria di rischio
- volume o dimensione nominale
- gruppo del fluido

Per quanto riguarda i certificati di approvazione relativi ad altri moduli di valutazione sarà opportuno esplicitare nella descrizione dell'insieme tutti i componenti che ne fanno parte in modo da identificare univocamente sia i componenti stessi che l'insieme.

#### **4.5. ATTIVITA' DI APPROVAZIONE DEI PROCEDIMENTI DI GIUNZIONE PERMANENTE E DEL PERSONALE DELLE GIUNZIONI PERMANENTI**

L'attività di approvazione di BVI riferita alle prescrizioni della Direttiva 2014/68/CE (PED) paragrafo 3.1.2 dell'Allegato I è regolata come segue:

- BVI approva procedimenti di giunzione permanente e del personale delle giunzioni permanenti di un'azienda incaricata alla fabbricazione di attrezzature a pressione;
- la concessione dell'approvazione è soggetta al pagamento secondo quanto indicato nel tariffario;
- la concessione dell'approvazione è eseguita da BVI in maniera non discriminatoria e con garanzia di riservatezza verso terzi.

L'Organizzazione deve presentare a BVI la documentazione necessaria ad espletare le proprie attività (wps, certificati materiali, etc).

##### **4.5.1. DOMANDA E REQUISITI RICHIESTI**

La richiesta di approvazione deve essere avanzata dall'operatore economico/fabbricante per mezzo del modello di richiesta BVI predisposto; deve essere firmata e compilata in ogni sua parte.



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

Gli schemi di certificazione armonizzati (rispettanti gli ESR della Direttiva) accettabili ai fini dell'approvazione sono, a titolo esemplificativo e non limitativo:

Per i procedimenti di saldatura

- UNI EN ISO 15613 Qualificazione prove saldatura di pre-produzione
- UNI EN ISO 15614 Prove qualificazione saldatura-Saldatura ad arco e a gas
- UNI EN ISO 13134 Qualificazione dei processi di brasatura forte

Per i saldatori:

- EN ISO 9606.1 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
- EN ISO 9606.2 Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 2 : Alluminio e leghe di alluminio
- EN ISO 9606.3 Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 3 : Rame e leghe di rame
- EN ISO 9606.4 Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 4 : Nickel e leghe di nickel
- EN ISO 9606.4 Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 4 : Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio
- EN 287.6 Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 6 : Getti di ghisa
- 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
- EN 13133 Qualificazione dei brasatori per la brasatura forte

#### **4.5.2. MODALITÀ DI ESECUZIONE**

##### **Route A:**

Se l'operatore/il procedimento è qualificato secondo le norme armonizzate in vigore, con qualifica rilasciata da un'entità terza riconosciuta o organismo notificato (autorizzati per l'attività 3.1.2 Allegato I Direttiva 2014/68/UE) è ritenuto approvato senza ulteriori attività (nessuna attività per BVI).

##### **Route B:**

Se l'operatore/il procedimento è qualificato secondo delle norme non armonizzate in vigore (es. ASME IX), con qualifica rilasciata da un'entità terza riconosciuta o organismo notificato (autorizzati per l'attività 3.1.2 Allegato I Direttiva 2014/68/UE) l'ispettore qualificato BVI controllerà l'applicazione del codice di calcolo e che la qualifica abbia le necessarie integrazioni di prove per renderla paragonabile a quelle richieste dalle norme armonizzate. A fronte dell'esito positivo, l'ispettore riporterà nell'inspection report l'evidenza dell'attività. In caso di esito negativo, sarà necessario operare come indicato in Ruote C.

##### **Route C:**



REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE

IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

In mancanza di qualifica, o nel caso in cui l'operatore/il procedimento abbia qualifica rilasciata da un organismo accreditato, dovrà essere effettuato l'intero processo di qualifica in modo che sia conforme a quanto richiesto dalla Direttiva 2014/68/UE.

La documentazione di qualifica dei processi e degli addetti alle giunzioni permanenti ad uso PED sarà su carta intestata Bureau Veritas e timbrata con il numero di identificazione 1370.

#### **4.6. ATTIVITA DI APPROVAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLE PROVE NON DISTRUTTIVE AI SENSI DELLA DIRETTIVA PED**

L'attività di approvazione di BVI riferita alle prescrizioni della Direttiva 2014/68/UE (PED) paragrafo 3.1.3 dell'Allegato I è regolata come segue:

- il certificato di approvazione BVI riconosce modalità operative ed idoneità del personale di un'azienda costruttrice o di una società di servizi CND incaricata dell'effettuazione delle prove non distruttive sulle giunzioni permanenti di attrezzature a pressione;
- la concessione dell'attestato di approvazione è soggetta al pagamento secondo quanto indicato nel tariffario;
- gli atti concernenti la concessione dell'approvazione sono eseguiti da BVI in maniera non discriminatoria e con garanzia di riservatezza verso terzi;
- il datore di lavoro deve presentare a BVI il personale PND e documentare la validità delle informazioni fornite.

##### **4.6.1. DOMANDA E REQUISITI RICHIESTI**

La richiesta di approvazione deve essere avanzata dal datore di lavoro del/dei candidato/i per mezzo del modello di richiesta BVI predisposto; deve essere firmata e compilata in ogni sua parte (cfr. Paragrafo 4.1 - Application Form).

**Saranno approvati solo candidati in possesso di certificazioni (qualifiche) in corso di validità nei metodi e livelli richiesti, emesse da organismi di certificazione riconosciuti o da personale autorizzato alla certificazione e quelli con esperienza nel controllo di giunzioni saldate appartenenti ai campi di applicazione per cui si richiede l'approvazione.**

Gli schemi di certificazione accettabili ai fini dell'approvazione sono, a titolo esemplificativo e non limitativo:

- EN ISO 9712:2012, Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive
- ASNT Recommended Practice No. SNT-TC-1A, Personnel qualification and Certification in Non-destructive Personnel;
- ANSI/ASNT standard CP 189, ASNT Standard for qualification and Certification of Non- destructive Personnel;



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

Alla domanda di approvazione devono essere allegati i documenti elencati di seguito, in copia conforme all'originale (firmata e timbrata dal datore di lavoro):

- procedure del datore di lavoro relative all'applicazione dei metodi di prova nei campi di applicazione per cui si richiede l'approvazione, in corso di validità e Attrezzature CND da utilizzare;
- attestati di qualifica detenuti dal/dai candidato/i nei metodi e livelli per cui si richiede approvazione, completi di autorizzazione del datore di lavoro ad operare e data di scadenza della qualifica;
- attestazione dettagliata dell'esperienza lavorativa nei singoli metodi di prova e nell'applicazione dei medesimi a giunzioni riconducibili ai campi di applicazione per cui si richiede l'approvazione, comprensiva di elenco delle apparecchiature utilizzate e delle procedure applicate (CV comprendenti anche attività formativa ed esperienze precedenti possono essere allegati, e saranno utilizzati a complemento delle informazioni fornite, purché contengano riferimenti sufficienti a renderli verificabili: i suddetti sono particolarmente utili in caso di qualifica o cambio d'impiego recente);
- tipologia di giunzione per cui è richiesta l'approvazione (con materiali base e gamma di spessori), completi di procedure di mantenimento in efficienza delle attrezzature e di verifica di calibrazione;
- written practice della società, con il nominativo del livello III aziendale (obbligatorio nel caso di approvazione di certificazione SNT-TC-1A);
- attestato d'idoneità fisica di ogni candidato rilasciato entro 6 mesi dalla domanda (visione da vicino Jaeger 1 o eq., sensibilità cromatica normale);
- elenco delle norme;
- esame sostenuto (parte generale e prova pratica);
- dichiarazione del candidato in cui viene confermata la veridicità di quanto riportato nell'attestazione di esperienza e nell'eventuale CV.

#### **4.6.2. MODALITÀ DI ESECUZIONE**

##### **Route A:**

Se l'operatore è titolare di una qualifica secondo EN ISO 9712 rilasciata da un'organizzazione di certificazione autorizzata e al tempo stesso entità terza riconosciuta è ritenuto approvato senza ulteriori attività (**nessuna attività per BVI**).

##### **Route B:**

Se la qualifica, secondo EN ISO 9712, è ottenuta e rilasciata da un'organizzazione autorizzata che non è entità terza riconosciuta, per l'approvazione si procede solo sulla base di un'analisi documentale e, se ritenuta soddisfacente, al rilascio del certificato secondo le modalità descritte dalla ROUTE C. Qualora il candidato necessiti di una nuova qualifica, risulta necessario (NBF PED/SPV n° 04/030) stipulare un contratto formale come terza parte con l'organizzazione che procederà alla qualifica.

##### **Route C:**





REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE

IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR

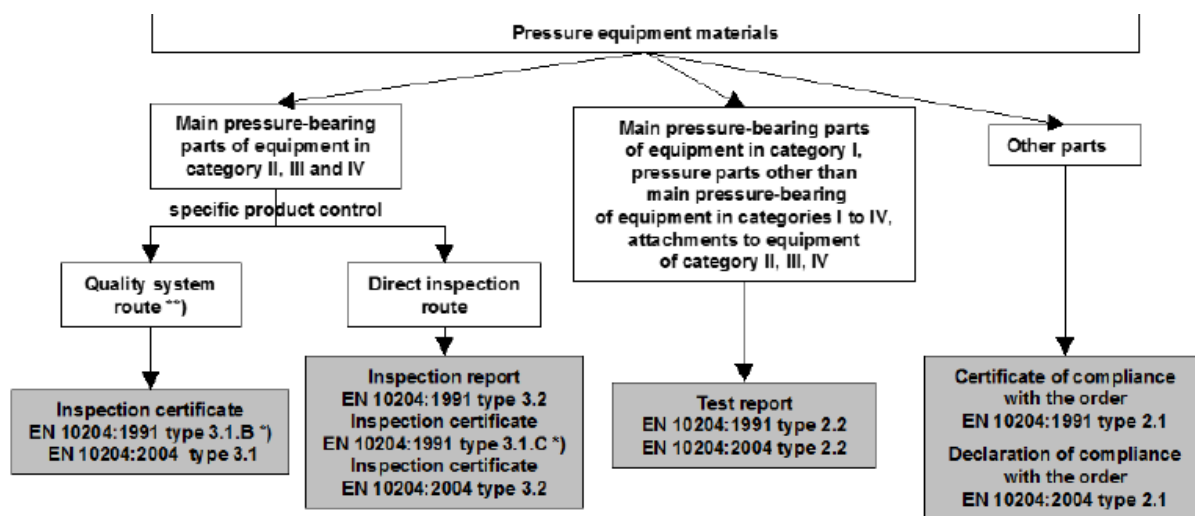
Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

Se la qualifica è secondo standard diversi dall'EN ISO 9712 l'entità terza riconosciuta può verificare l'equivalenza tra il sistema adottato e quello previsto dalla norma armonizzata.

#### 4.7. REQUISITI DI FORNITURA DEI MATERIALI AI SENSI DELLA DIRETTIVA PED

In accordo all'Allegato I della direttiva PED 2014/68/UE, punto 4.3, "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".

La linea guida G-05 fornisce un quadro dettagliato dei documenti minimi necessari a seconda del tipo di componente e della categoria dell'attrezzatura:



Al fine di poter ritenere che gli attestati rilasciati dal fabbricante del materiale assicurino la conformità ai requisiti del medesimo punto, il fabbricante del materiale stesso deve possedere un sistema di garanzia di qualità appropriato (es. ISO 9001) certificato da un organismo stabilito nell'Unione e che è stato oggetto di valutazione specifica per i materiali.

Nella verifica riguardante i materiali (rintracciabilità, idoneità..) BVI accetterà solo attestati rilasciati da fabbricanti di materiali che rispettino tale requisito.

#### 5. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

In accordo all'Allegato IV della Direttiva PED 2014/68/UE, i contenuti minimi all'interno della dichiarazione di conformità, in merito alla descrizione dell'attrezzatura a pressione risultano essere:



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

- pressione massima di progetto (PS);
- temperatura massima ammissibile (TS);
- temperatura minima di progetto (Tmin);
- volume o diametro nominale (V o DN);
- gruppo di appartenenza del fluido e categoria di rischio;
- identificazione del prodotto (nome, tipo o numero del modello ed eventuali informazioni supplementari quali numero di lotto o serie).

Nel caso di un insieme la dichiarazione di conformità deve contenere la descrizione di tutte le attrezzature a pressione facenti parte dell'insieme stesso, compresa la procedura di valutazione utilizzata. La descrizione include sia le attrezzature che ricadono nelle categorie di rischio PED (I – IV) sia le attrezzature valutate secondo l'Articolo 4 paragrafo 3 della Direttiva PED in quanto parte dell'insieme.

## **6. SOSPENSIONE, RIDUZIONE E ANNULLAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE**

La certificazione può essere sospesa o annullata nei casi individuati nel Regolamento Generale QHSE-REG-02.TQR.

Nel periodo di sospensione / ritiro, eventuali prodotti a magazzino devono essere ritenuti o meno conformi in base ad un controllo/confronto fra la data di produzione e la data di sospensione / ritiro del certificato. I prodotti fabbricati prima del provvedimento sono immettabili sul mercato.

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle carenze che avevano causato la sospensione stessa mediante un'approfondita visita che verifichi la rispondenza del sistema a tutti i requisiti delle norme di riferimento. Esso è notificato per iscritto con lettera raccomandata all'Organizzazione e reso pubblicamente noto da Bureau Veritas Italia se la notizia della sospensione era a suo tempo stata resa pubblica.

Nel caso di sospensione, ritiro e annullamento di un certificato, Bureau Veritas Italia informa opportunamente il Ministero competente e gli altri Enti Notificati.

## **7. DISPOSIZIONI TRANSITORIE**

I certificati emessi a norma della Direttiva 97/23/CE sono da ritenersi validi anche a norma della Direttiva 2014/68/CE. La loro validità resta comunque vincolata alla data di scadenza riportata nei certificati stessi, le attrezzature messe in servizio a partire dal 19/07/2016 dovranno essere accompagnate da una Dichiarazione UE di Conformità in accordo alla nuova Direttiva.

Qualora il cliente richiedesse comunque l'aggiornamento normativo del certificato è prevista l'emissione di una estensione allo stesso dopo review della documentazione tecnica aggiornata.



**REGOLAMENTO DI  
CERTIFICAZIONE PER ATTREZZATURE A PRESSIONE  
IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/68/UE**

**IT-IND-REP-01\_PED  
Rev 11  
Rif: QHSE-REG-02.TQR**

Emesso da Ufficio: <b>SL IND</b> Approvato: <b>TQRM/ M. Corsini</b> <b>SLM/E. Pagani</b> Verificato: <b>TM/D. Morandin</b> Redatto: <b>SL IND/I. Cattarina</b> <b>SL IND/M.Gabbi</b>	Data emissione: <b>16/04/2020</b>	Riferimenti <b>UNI CEI EN ISO IEC 17020</b> <b>UNI CEI EN ISO IEC 17065</b>	Distribution list <b>PCM IND</b>
---	--------------------------------------	---	-------------------------------------

## **8. RECLAMI E RICORSI**

Tutti i reclami che pervengono a Bureau Veritas Italia riguardanti le attività di certificazione vengono presi in esame in accordo alle procedure del Gruppo: tutti i reclami riguardanti le attività di certificazione (compresi i reclami di terzi sull'operato delle aziende certificate) di Bureau Veritas Italia e le relative azioni correttive intraprese e/o in corso di definizione sono oggetto di relazione al Comitato per la Salvaguardia dell'imparzialità da parte del Responsabile Tecnico. La gestione dei reclami e ricorsi è esplicitata nella procedura di qualità QHSE-LPP 09.TQR, consultabile e scaricabile dal sito [www.bureauveritas.it](http://www.bureauveritas.it)

## **9. REGOLE SULL'UTILIZZO DEL MARCHIO BUREAU VERITAS E ACCREDIA**

L'uso dei marchi Bureau Veritas e/o Accredia non è consentito in nessun caso da parte del Cliente. Per maggiori informazioni riguardo l'utilizzo del logo si faccia riferimento al QHSE-REG-05.TQR.