

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

### INDICE

1. GENERALITÀ
  - 1.1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
  - 1.2. COMPITI E RESPONSABILITÀ
  - 1.3. UTILIZZO DEL MARCHIO CEC
  - 1.4. TERMINE DEL DIRITTO DI UTILIZZO
  - 1.5. VALIDITÀ DEL REGOLAMENTO CEC
2. PROSPETTO RIEPILOGATIVO: ATTREZZATURE A PRESSIONI TRASPORTABILI / PROCEDURE / ALLEGATI APPLICABILI
3. PROSPETTO RIEPILOGATIVO: PROCEDURE / REQUISITI GENERALI / REQUISITI PARTICOLARI APPLICABILI

### ALLEGATI

- A Estratto da ADR/RID 2023
- B Procedure di rivalutazione della conformità

Sigla	Rev.	Descrizione delle modifiche	Redatto	Verificato	Approvato	Data
CEC PR 07	7	Modificati: -) § 1.1, 1.2.1, 1.2.2; -) All. A.	P. Picollo 	F. Pertusati 	S. Morra 	2023-10-01

## **1. GENERALITÀ**

### **1.1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

Nel presente regolamento sono indicate le modalità che il Fabbricante deve seguire in relazione alla richiesta avanzata al CEC (istanza di attività ispettiva o di valutazione della conformità).

Sono indicati inoltre i diritti e i doveri del Fabbricante e le modalità seguite dal CEC per l'accertamento della conformità in relazione alla procedura (o procedure) scelta dal Fabbricante.

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

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

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

### **1.2. COMPITI E RESPONSABILITÀ**

#### **1.2.1 Domanda del Richiedente**

La domanda del richiedente, relativa ad attività ispettive o di valutazione della conformità, che il Fabbricante presenta al CEC deve contenere tutte le informazioni e documentazioni indicate nelle disposizioni dell'ADR, RID o ADN con riferimento a quanto richiesto.

In particolare, la domanda deve essere predisposta, contenere e includere quanto riportato ai §§ 1.8.7.1.2 e 1.8.7.1.3 dell'Allegato A del presente documento, estratto dall'ADR/RID nella edizione 2023.

#### **1.2.2 Compiti e responsabilità del CEC**

- a) Il CEC si impegna a gestire in modo corretto tutte le informazioni a sua disposizione riguardanti il Fabbricante, e solo per lo scopo inerente alla attività di certificazione; la documentazione prodotta non può essere ceduta a terzi.
- b) Il CEC svolge la certificazione di conformità alla direttiva e la sorveglianza per le attrezzature a pressione secondo lo schema 1.  
La valutazione della documentazione tecnica viene effettuata secondo quanto indicato nell'Allegato A, così come la valutazione di conformità del servizio interno di ispezione e le relative modalità di sorveglianza.  
La certificazione viene rilasciata dall'organo deliberante quando i requisiti della direttiva per la sicurezza delle attrezzature a pressione sono soddisfatti a seguito della procedura di valutazione.  
I certificati precisano chiaramente il campo di applicazione della certificazione, ed in particolare i prodotti a cui essa si applica, i documenti normativi di riferimento ed il sistema di certificazione applicato.
- c) Il CEC informa i Fabbricanti certificati o comunque interessati, circa eventuali modifiche nelle procedure di certificazione.
- d) La validità del certificato riguardante il sistema di qualità del servizio interno di ispezione parte con la data di rilascio dello stesso e dura tre anni; questo significa che, considerando la data del certificato come data di partenza, gli audit di sorveglianza semestrali o annuali e le visite non annunciate devono essere portati a termine con successo nel triennio.

**Schema1 “Sequenza delle attività e modulistica da utilizzare**

<b>Fase</b>	<b>Funzioni coinvolte</b>	<b>Responsabile</b>	<b>Scopo</b>	<b>Modulistica (informativa)</b>
Predisposizione dell'offerta	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Formulare una proposta tecnico economica in linea con il regolamento e con il prezzario	Mod. offerta TPED
Esame domanda	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Assicurare la completezza delle informazioni fornite dal Fabbricante e la competenza del CEC per il caso specifico.	Mod. CEC 11 Domanda di certificazione TPED
Accettazione dell'incarico	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Confermare al Fabbricante l'accettazione dell'incarico da parte del CEC.	
Programmazione attività	Responsabile Divisione incaricata	Responsabile Divisione incaricata	Assicurare il rispetto dei tempi e dei costi.	
Incarico all'ispettore o valutatore	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Assegnare l'incarico dell'esame della documentazione tecnica.	Mod. offerta TPED
Valutazione di conformità		Ispettore o Valutatore	Verificare la rispondenza della documentazione tecnica ai requisiti della direttiva	Rapporti Mod. CEC 12-19, 25, 26
Compilazione del rapporto di valutazione		Ispettore o Valutatore	Documentare l'esito della valutazione mediante la compilazione del Rapporto di valutazione	Rapporti Mod. CEC 12-19, 24-26
Valutazione del rapporto di (sola) ispezione	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Riesaminare la congruenza del rapporto con i requisiti tecnici applicabili (entro 15 giorni da parte del Responsabile / ogni 4 mesi da parte del Direttore Tecnico)	
Riesame del rapporto	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Valutare se presentare la pratica all'Organo deliberante o procedere a ulteriori accertamenti (entro 15 giorni)	
Rilascio della certificazione	Organo deliberante	Organo deliberante	Rilascio del certificato con campo di applicazione della certificazione, prodotti cui si applica, documenti normativi di riferimento e sistema di certificazione applicato.	Certificati Mod. CEC 20+23
Sorveglianza del servizio interno di ispezione	Responsabile Divisione incaricata	Direttore Tecnico	Confermare l'idoneità del servizio interno di ispezione incaricato.	Rapporto Mod. CEC 51
Sorveglianza	Ispettore o Valutatore	Divisione	Assicurare la conformità alle norme di riferimento del sistema e/o prodotto certificato.	Rapporti Mod. CEC 12+19, 25, 26

**1.2.3 Compiti e responsabilità del Fabbricante**

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

### **1.3. UTILIZZO DEL MARCHIO CEC**

#### **1.3.1 Ambito del diritto di utilizzo**

- a) Il marchio CEC apposto sulle attrezzature a pressione certificate/ispezionate è costituito dal numero di notifica 1131 integrato, quando richiesto dall'ADR/RID/ADN applicabile, dal seguente logo identificativo



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

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

L'uso della certificazione e/o del marchio deve considerarsi scorretto qualora possa trarre in inganno i destinatari dell'informazione (tecnica, commerciale, pubblicitaria).

In particolare, è scorretto l'uso quando la certificazione:

- non sia stata ancora concessa;
- sia stata revocata o sospesa;
- venga utilizzata o pubblicizzata fuori dal suo campo di applicabilità;
- il Fabbricante apporti una modifica non accettata dal CEC;
- il Fabbricante ometta di rispettare le prescrizioni del CEC;
- il Fabbricante ometta di rispettare requisiti stabiliti;
- il Fabbricante abbia fatto rinuncia del certificato.

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

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

### **1.4. TERMINE DEL DIRITTO DI UTILIZZO**

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

### **1.5. VALIDITÀ DEL REGOLAMENTO CEC**

Gli impegni previsti dal Regolamento hanno validità pari alla validità della certificazione emessa/servizio richiesto.

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

ATTREZZATURE A PRESSIONE TRASPORTABILI	PROCEDURE	DIRETTIVA	ALLEGATI PARTICOLARI APPLICABILI
<p>Recipienti a pressione, incluse le cartucce di gas, i loro rubinetti e altri accessori, se presenti</p> <p>Cisterne, veicoli/vagoni batteria, contenitori per gas a elementi multipli (MEGC) e i loro rubinetti e altri accessori, se presenti</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• valutazione di conformità</li> <li>• ispezione periodica</li> <li>• ispezione intermedia</li> <li>• verifica straordinaria</li> <li>• verifica della messa in servizio</li> </ul>	2008/68/CE	<p>Allegato I (Trasporto su strada) – Sezione I.1 (ADR)</p> <p>Allegato II (Trasporto per ferrovia) – Sezione II.1 (RID)</p> <p>Allegato III (Trasporto per vie navigabili interne) – Sezione III.1 (ADN)</p>
	rivalutazione della conformità	2010/35/UE	Allegato III (+ Allegati I, II, III della Direttiva 2008/68/CE)

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

Nel prospetto seguente è riportato l'elenco delle procedure di valutazione della conformità, trattate in dettaglio nell'Allegato A.

PROCEDURE		Requisiti generali (Allegato A)	Requisiti particolari			
			RECIPIENTI A PRESSIONE		CISTERNE	
			Prescrizioni (Sez.)	Organismo (2)	Prescrizioni (Sez.)	Organismo (2)
Esame del tipo e rilascio del certificato di omologazione	ADR	1.8.7.2	6.2.3	Xa	6.8	Xa
	RID	1.8.7.2	6.2.3		6.8	
	ADN					
Sorveglianza della fabbricazione + Controlli e prove iniziali	ADR	1.8.7.3, 1.8.7.4	6.2.3	Xa oppure IS	6.8	Xa
	RID	1.8.7.3, 1.8.7.4	6.2.3		6.8	
	ADN					
Verifica della messa in servizio	ADR	1.8.7.5	6.2.3	N.A.	6.8	Xa
	RID	1.8.7.5	6.2.3		6.8	
	ADN					
Controlli periodici, controlli intermedi e controlli eccezionali	ADR	1.8.7.6	6.2.3	Xa oppure IS	6.8	Xa
	RID	1.8.7.6	6.2.3		6.8	
	ADN					
Rivalutazione della conformità + ispezione periodica	ADR	All. III (1) + 1.8.7.6	6.2.3	Xa	6.8	Xa
	RID	All. III (1) + 1.8.7.6	6.2.3		6.8	
	ADN	All. III (1) + ADN				

Note:

(1) Direttiva 2010/35/UE

(2) Xa = CEC (Organismo di Ispezione di Tipo A) – IS = Servizio interno di ispezione sotto la sorveglianza del CEC

## **ALLEGATO A Estratto da ADR/RID 2023**

Nel presente Allegato sono estratti i contenuti relativi alle procedure di accertamento della conformità applicabili.

Per comodità di lettura, sono mantenute le medesime numerazioni dei paragrafi interessati dell'ADR/RID.

Nel seguito, ai fini del presente Allegato, valgono le precisazioni di seguito indicate.

- "autorità competente": Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti
- "organismo di controllo": CEC
- "organismo competente": CEC
- "materiale": prodotto o attrezzatura oggetto della procedura di conformità

### **1.8.7.1 Disposizioni generali**

#### **1.8.7.1.1**

Le procedure della sezione 1.8.7 devono essere applicate come prescritto ai capitoli 6.2.3 e 6.8.

Se l'autorità competente svolge direttamente tali compiti, essa deve rispettare le disposizioni del presente Allegato.

#### **1.8.7.1.2**

Ogni domanda concernente:

- (a) l'esame del tipo conformemente al punto 1.8.7.2.1;
- (b) il rilascio del certificato di approvazione conformemente al punto 1.8.7.2.2;
- (c) la supervisione della fabbricazione conformemente al punto 1.8.7.3; oppure
- (d) i controlli e prove iniziali conformemente al punto 1.8.7.4;

deve essere inviata dal fabbricante a un'autorità competente o a un organismo di controllo, a seconda dei casi, conformemente ai capitoli 6.2.3 e 6.8.

Qualsiasi domanda concernente:

- (e) la verifica della messa in servizio conformemente al punto 1.8.7.5; o
- (f) i controlli periodici, i controlli intermedi o i controlli eccezionali da effettuare conformemente al punto 1.8.7.6, deve essere inviata dal proprietario o dal suo rappresentante autorizzato, o dall'operatore o dal suo rappresentante autorizzato, a un'autorità competente o a un organismo di controllo.

Se il servizio ispettivo interno è autorizzato per (c), (d) o (f), non è necessario presentare una domanda per (c), (d) o (f).

#### **1.8.7.1.3**

La domanda deve contenere:

- (a) il nome e l'indirizzo del richiedente conformemente al punto 1.8.7.1.2;
- (b) una dichiarazione scritta secondo la quale la stessa domanda non è stata presentata ad un'altra autorità competente o organismo di controllo;
- (c) la documentazione tecnica pertinente del punto 1.8.7.8;
- (d) una dichiarazione che autorizzi l'autorità competente o l'organismo di controllo, a seconda dei casi, ad accedere, ai fini di valutazione della conformità o di controllo, ai luoghi di fabbricazione; di controllo, di prova e di stoccaggio e contenente tutte le informazioni necessarie per svolgere i loro compiti.

#### **1.8.7.1.4**

Se il fabbricante o un centro di prova è autorizzato a istituire un servizio interno di ispezione conformemente ai punti 6.2.2.12, 6.2.3.6.1, 6.8.1.5.3 (b) o 6.8.1.5.4 (b), deve dimostrare, con soddisfazione dell'organismo di controllo, che il servizio ispettivo interno è in grado di effettuare i controlli e le prove di cui al punto 1.8.7.

#### **1.8.7.1.5**

I certificati di approvazione del tipo, gli attestati di controllo e i rapporti sui materiali (recipienti a pressione, cisterne, equipaggiamenti di servizio e l'insieme degli elementi, degli equipaggiamenti strutturali e di servizio dei veicoli-batteria o CGEM), compresa la documentazione tecnica, devono essere conservati:

- (a) dal fabbricante per un periodo di almeno 20 anni dalla data di scadenza dell'approvazione del tipo;

- (b) dall'autorità competente o dall'organismo di controllo, che li ha rilasciati, per un periodo di almeno 20 anni a decorrere dalla data del rilascio;
- (c) dal proprietario o dall'operatore per un periodo di almeno 15 mesi dopo la messa fuori servizio del materiale.

### **1.8.7.2 Esame del tipo e rilascio del certificato di approvazione**

#### **1.8.7.2.1 Esame del tipo**

##### **1.8.7.2.1.1**

Il fabbricante deve:

- (a) nel caso di recipienti a pressione, mettere a disposizione dell'organismo di controllo campioni rappresentativi della produzione prevista (l'organismo di controllo può chiedere campioni supplementari se ciò è necessario per il programma di prove);
- (b) nel caso di cisterne, veicoli-batteria o CGEM, dare accesso al prototipo per le prove del tipo;
- (c) nel caso di equipaggiamento di servizio, mettere a disposizione dell'organismo di controllo campioni rappresentativi della produzione prevista (l'organismo di controllo può chiedere campioni supplementari, se ciò è necessario per il programma di prove).

*NOTA: I risultati delle valutazioni e delle prove secondo altri regolamenti o norme possono essere presi in considerazione.*

##### **1.8.7.2.1.2**

L'organismo di controllo deve:

- (a) esaminare la documentazione tecnica indicata al punto 1.8.7.8.1 per verificare che il progetto è conforme alle pertinenti disposizioni dell'ADR e che il prototipo o il lotto di prototipi è stato fabbricato conformemente alla documentazione tecnica ed è rappresentativo del progetto;
- (b) effettuare gli esami e le prove o effettuare gli esami e verificare le condizioni delle prove e supervisionarle in loco, come prescritto nell'ADR, comprese le norme applicabili, per stabilire che le disposizioni sono state applicate e rispettate e che le procedure adottate dal fabbricante soddisfano le prescrizioni;
- (c) verificare il certificato o i certificati dei materiali rilasciati dal o dai fabbricanti dei materiali in relazione alle pertinenti disposizioni dell'ADR;
- (d) se del caso, approvare le procedure di assemblaggio permanente delle parti o verificare che sono state in precedenza approvate e che il personale addetto all'assemblaggio permanente delle parti e alle prove non distruttive è qualificato o approvato;
- (e) concordare con il richiedente il luogo dove i controlli e le prove necessarie devono essere effettuati.

L'organismo di controllo rilascia al fabbricante un rapporto d'esame del tipo.

#### **1.8.7.2.2 Rilascio del certificato di omologazione**

Le omologazioni autorizzano la fabbricazione dei materiali entro il periodo di validità dell'approvazione.

##### **1.8.7.2.2.1**

Se il tipo soddisfa tutte le disposizioni applicabili, l'autorità competente o l'organismo di controllo rilascia un certificato di approvazione del tipo al fabbricante conformemente ai capitoli 6.2 e 6.8.

Questo certificato deve contenere:

- (a) il nome e l'indirizzo dell'emittitore;
- (b) l'autorità competente a nome della quale è rilasciato il certificato;
- (c) il nome e l'indirizzo del fabbricante;
- (d) un riferimento alla versione dell'ADR e alle norme utilizzate per l'esame del tipo;
- (e) tutte le prescrizioni risultanti dall'esame del tipo;
- (f) i dati contenuti nei documenti per l'esame del tipo di cui al punto 1.8.7.8.1, necessari per l'identificazione del tipo e delle varianti, come definiti dalle norme pertinenti (i documenti, o un elenco che identifica i documenti, contenenti i dati devono essere inclusi o allegati al certificato);
- (g) il riferimento ai rapporti d'esame del tipo;
- (h) il massimo periodo di validità dell'approvazione del tipo; e
- (i) tutte le prescrizioni specifiche di cui ai capitoli 6.2.3 e 6.8.

##### **1.8.7.2.2.2**

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

Se durante questo periodo le prescrizioni tecniche pertinenti dell'ADR sono cambiate di modo che il tipo approvato non è più conforme ad esse, l'approvazione del tipo non è più valida.

Se durante questo periodo si applica la data di ritiro secondo la colonna (3) delle tabelle 6.2.2.1 e 6.2.2.3 o la colonna (5) delle tabelle 6.2.4.1, 6.8.2.6.1 e 6.8.3.6, l'approvazione non è ugualmente più valida.

L'autorità competente o l'organismo di controllo che ha rilasciato il certificato di approvazione deve ritirarlo.

*NOTA: Per quanto riguarda le date ultime per il ritiro delle approvazioni del tipo esistenti, vedere la colonna (5) delle tabelle ai punti 6.2.4.1 e 6.8.2.6.1 o 6.8.3.6, a seconda del caso.*

Quando un'omologazione è scaduta o è stata ritirata, la fabbricazione dei materiali conformemente a tale approvazione non è più autorizzata.

*NOTA: Le disposizioni pertinenti relative all'utilizzo, al controllo periodico e al controllo intermedio dei materiali contenute nell'approvazione del tipo che è scaduta o è stata ritirata continueranno ad essere applicate ai materiali costruiti conformemente a tale approvazione del tipo prima della sua scadenza o del suo ritiro qualora possano continuare ad essere utilizzati.*

Le approvazioni del tipo possono essere rinnovate sulla base di un nuovo esame del tipo. I risultati delle precedenti prove di esame del tipo devono essere presi in considerazione se tali prove sono ancora conformi alle disposizioni dell'ADR, comprese le norme applicabili alla data del rinnovo.

Il rinnovo non è autorizzato dopo la revoca di un'approvazione.

*NOTA: L'esame del tipo per il rinnovo può essere effettuato da un organismo di controllo diverso da quello che ha rilasciato il rapporto di esame del tipo originale.*

Modifiche intervenute durante il periodo di validità di un'approvazione del tipo esistente (ad esempio, per i recipienti a pressione, modifiche di minore entità quali l'aggiunta di altre dimensioni o volumi ammessi che non inficiano la conformità, o per le cisterne vedere punto 6.8.2.3.3) non prorogano né modificano tale periodo di validità.

#### **1.8.7.2.2.3**

In caso di modifica di un materiale con un'approvazione del tipo in corso di validità, scaduta o ritirata, l'esame del tipo, le prove, i controlli e le approvazioni pertinenti sono limitati alle parti del materiale che sono state modificate.

La modifica deve soddisfare le prescrizioni dell'ADR applicabili alla data in cui ha luogo.

Per tutte le parti del materiale che non sono interessate dalla modifica, la documentazione dell'approvazione del tipo iniziale resta valida.

Una modifica si può applicare ad uno o più materiali coperti dalla stessa approvazione del tipo.

Se il materiale modificato soddisfa tutte le disposizioni applicabili, un certificato di approvazione supplementare per la trasformazione deve essere rilasciato al proprietario o all'operatore dall'autorità competente o dall'organismo di controllo di una parte contraente dell'ADR conformemente ai capitoli 6.2.3 e 6.8.

Per le cisterne, veicoli batteria o CGEM una copia deve essere conservata come parte del fascicolo cisterna.

### **1.8.7.3 Supervisione della fabbricazione**

#### **1.8.7.3.1**

Il fabbricante deve adottare tutte le misure necessarie per garantire che il processo di fabbricazione sia conforme alle disposizioni applicabili dell'ADR come pure al certificato di approvazione del tipo, alla documentazione tecnica di cui al punto 1.8.7.8.3 e ai rapporti.

#### **1.8.7.3.2**

Il processo di fabbricazione è soggetto alla sorveglianza dell'organismo competente.

L'organismo competente deve:

- (a) verificare la conformità alla documentazione tecnica di cui al punto 1.8.7.8.3 e alle disposizioni applicabili dell'ADR, nonché al certificato di approvazione del tipo e ai rapporti;
- (b) verificare che il processo di fabbricazione conduca a materiali conformi alle prescrizioni e alla documentazione che si applica al procedimento stesso;
- (c) verificare la tracciabilità dei materiali e controllare i certificati dei materiali in funzione delle specifiche;
- (d) se applicabile, verificare che il personale che realizza l'assemblaggio permanente delle parti e le prove non distruttive sia qualificato o approvato;
- (e) concordare con il fabbricante il luogo in cui devono essere effettuati gli esami e le prove necessarie; e
- (f) rilasciare un rapporto sui risultati della supervisione di fabbricazione.

#### **1.8.7.4 Controlli e prove iniziali**

##### **1.8.7.4.1**

Il fabbricante deve:

- (a) apporre i marchi prescritti dall'ADR; e
- (b) fornire all'organismo competente la documentazione tecnica prescritta al punto 1.8.7.8.4.

##### **1.8.7.4.2**

L'organismo competente deve:

- (a) effettuare gli esami e le prove o effettuare gli esami e verificare le condizioni delle prove e supervisionarle in loco, per verificare che il materiale è fabbricato conformemente all'approvazione del tipo e alle pertinenti disposizioni;
- (b) verificare, in funzione dell'equipaggiamento di servizio, i certificati forniti dal fabbricante di questi equipaggiamenti;
- (c) rilasciare un rapporto dei controlli e prove iniziali relativo alle prove e verifiche effettuate e alla documentazione tecnica verificata;
- (d) rilasciare un attestato di controlli e prove iniziali e apporre il proprio marchio qualora la fabbricazione sia conforme alle disposizioni; e
- (e) verificare se l'approvazione del tipo rimane valida dopo che delle disposizioni dell'ADR (ivi comprese e norme di riferimento indicate) attinenti all'approvazione del tipo sono state modificate. Se l'approvazione del tipo non è più valida, l'organismo competente rilascia un rapporto di rifiuto e ne informa l'autorità competente o l'organismo di controllo che ha rilasciato il certificato di approvazione del tipo.

L'attestato in (d) e il rapporto in (c) possono comprendere un certo numero di materiali dello stesso tipo (attestato o rapporto per un gruppo di materiali).

##### **1.8.7.4.3**

Il certificato di cui al punto 1.8.7.4.2 (d) deve comprendere almeno:

- (a) il nome e l'indirizzo dell'organismo di controllo e, se del caso, il nome e l'indirizzo dell'ispettorato interno;
- (b) il nome e l'indirizzo del fabbricante;
- (c) il luogo del controllo iniziale;
- (d) un riferimento alla versione dell'ADR e alle norme utilizzate per i controlli e le prove iniziali;
- (e) i risultati dei controlli e delle prove;
- (f) i dati di identificazione dei materiali controllati, almeno il numero di serie o, per le bombole non ricaricabili, il numero del lotto;
- (g) il numero di approvazione del tipo; e
- (h) il riferimento al certificato di autorizzazione del servizio interno di ispezione, se del caso.

#### **1.8.7.5 Verifica della messa in servizio**

##### **1.8.7.5.1**

Se l'autorità competente richiede una verifica della messa in servizio conformemente al punto 6.8.1.5.5, il proprietario o l'operatore deve avvalersi di un unico organismo di controllo per effettuare la verifica di messa in servizio e fornire il certificato di approvazione del tipo e la documentazione tecnica di cui al punto 1.8.7.8.4.

##### **1.8.7.5.2**

L'organismo di controllo deve esaminare la documentazione e:

- (a) effettuare verifiche esterne (ad esempio la marcatura, lo stato);
- (b) verificare la conformità con il certificato di approvazione del tipo;
- (c) verificare la validità delle approvazioni degli organismi di controllo che hanno effettuato i controlli e le prove precedenti;
- (d) verificare che siano state rispettate le misure transitorie del punto 1.6.3 o 1.6.4.

##### **1.8.7.5.3**

L'organismo di controllo deve rilasciare un rapporto di verifica della messa in servizio contenente i risultati della valutazione. Il proprietario o l'operatore deve essere in grado di presentare tale rapporto su richiesta dell'autorità competente che richieda la verifica della messa in servizio e a qualsiasi organismo di controllo incaricato dei controlli e delle prove successivi.

In caso di mancata verifica della messa in servizio, le non conformità devono essere corrette e una nuova verifica della messa in servizio deve essere superata prima che la cisterna venga utilizzata.

L'organismo di controllo incaricato della verifica della messa in servizio deve informare senza indugio la propria autorità competente di ogni eventuale rifiuto.

### 1.8.7.6 Controlli periodici, controlli intermedi e controlli eccezionali

#### 1.8.7.6.1

L'organismo competente deve:

- (a) effettuare l'identificazione e verificare la conformità alla documentazione;
- (b) effettuare i controlli, le prove o effettuare i controlli e verificare le condizioni delle prove e supervisionarle sul posto, per verificare che le prescrizioni siano soddisfatte;
- (c) emettere rapporti ed attestati, a seconda dei casi, sui risultati dei controlli e delle prove, che possono riguardare un certo numero di materiali; e
- (d) garantire che i marchi richiesti siano apposti.

#### 1.8.7.6.2

I rapporti dei controlli e delle prove periodiche dei recipienti a pressione devono essere conservati dal proprietario o dall'operatore almeno fino al successivo controllo periodico.

*NOTA: Per le cisterne, vedere le disposizioni relative al fascicolo cisterna al punto 4.3.2.1.7.*

### 1.8.7.7 Supervisione del servizio ispettivo interno

#### 1.8.7.7.1

Quando un servizio di ispezione interno viene utilizzato conformemente ai punti 6.2.2.12, 6.2.3.6.1, 6.8.1.5.3 (b) o 6.8.1.5.4 (b), il fabbricante o il centro di prova deve:

- (a) implementare un sistema qualità per il servizio ispettivo interno, comprese le procedure tecniche, che comprenda i controlli e le prove documentati al punto 1.8.7.8.6 e soggetti a supervisione;
- (b) rispettare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato e garantire che esso rimanga soddisfacente ed efficace, in particolare:
  - (i) autorizzare personale formato e competente per il servizio ispettivo interno; e
  - (ii) apporre il segno distintivo o il timbro dell'organismo di controllo, come prescritto ai capitoli 6.2.3 e 6.8, e il marchio del servizio interno di ispezione, se del caso, sul materiale per garantire la tracciabilità.

#### 1.8.7.7.2

L'organismo di controllo deve effettuare un audit iniziale di ciascun sito (vedere anche Nota successiva).

Se l'audit è soddisfacente, l'organismo di controllo deve informare l'autorità competente dell'autorizzazione del servizio interno di ispezione e rilasciare un certificato di autorizzazione per un periodo massimo di tre anni.

Devono essere rispettate le seguenti disposizioni:

- (a) tale audit deve essere effettuato in ciascun sito per confermare che i controlli e le prove effettuati sono conformi alle prescrizioni dell'ADR;
- (b) l'organismo di controllo può autorizzare il servizio interno di ispezione ad apporre il segno distintivo o il timbro dell'organismo di controllo, come prescritto ai capitoli 6.2 e 6.8, su ciascun materiale approvato;
- (c) l'autorizzazione può essere rinnovata dopo un audit di ciascun sito soddisfacente entro un anno dalla scadenza. Il nuovo periodo decorre dalla data di scadenza dell'autorizzazione;
- (d) gli ispettori dell'organismo di controllo che effettuano gli audit devono avere la competenza per valutare la conformità del materiale oggetto del sistema qualità e per valutare il sistema qualità stesso; e
- (e) il servizio ispettivo interno deve operare con una frequenza che garantisca il livello di competenza necessario.

Il servizio ispettivo interno può, unicamente in casi specifici, subappaltare alcune parti delle sue attività con l'accordo dell'organismo di controllo che lo ha autorizzato; il subappaltatore deve inoltre essere accreditato conformemente alla norma EN ISO/IEC 17025:2017 (eccetto articolo 8.1.3) o EN ISO/IEC 17020:2012 (eccetto articolo 8.1.3) come laboratorio di prova o organismo di controllo indipendente e imparziale per poter svolgere i compiti di prova conformemente al suo accreditamento.

Nota Per i riscontri che il CEC può formalizzare valgono le seguenti definizioni.

**Rilievo:** riscontro ottenuto dal CEC nel corso degli audit condotti ai Fabbricanti e formalizzato nei relativi rapporti di audit; ai fini del presente Regolamento, i rilievi sono suddivisi in:

- non conformità;
- osservazioni;
- commenti.

**Non conformità:** mancato soddisfacimento, da parte di un Fabbricante, di un requisito stabilito dai riferimenti normativi applicabili e nel regolamento presente; la condizione di non soddisfacimento di un requisito può essere dovuta ad una o ad ambedue le cause seguenti:

- mancata o insufficiente presa in considerazione del requisito medesimo e/o mancata o insufficiente definizione dei criteri e modalità adottati per il soddisfacimento del requisito stesso;
- mancata o insufficiente attuazione pratica di suddetti criteri e modalità attuative.

Ai fini delle prescrizioni contenute nel presente Regolamento, un rilievo viene classificato come non conformità quando il mancato soddisfacimento del corrispondente requisito nelle forme sopra specificate è tale da compromettere il valore delle certificazioni rilasciate dal CEC in termini di efficace e credibile assicurazione della conformità dell'oggetto delle certificazioni medesime.

Osservazione:

Il rilievo formalizzato dal CEC nei confronti del Fabbrikante è classificato come osservazione quando il mancato soddisfacimento del requisito, pur essendo indicativo di un comportamento inadeguato da parte del Fabbrikante e, come tale, necessitante di correzione, non è tale da compromettere immediatamente il valore delle certificazioni rilasciate nei termini sopra evidenziati.

Commento:

Il rilievo sollevato da CEC nei confronti dell'Organizzazione è classificato come commento quando non è conseguente al riscontro di una situazione oggettiva di mancato soddisfacimento di un requisito, ma è finalizzato a prevenire che tale situazione si verifichi (in quanto potenzialmente realizzabile) e/o a fornire indicazioni per il miglioramento delle prestazioni dell'Organizzazione.

### **1.8.7.7.3**

Il certificato di autorizzazione deve contenere almeno:

- il nome e l'indirizzo dell'organismo di controllo;
- il nome e l'indirizzo del fabbricante o del centro di prova e gli indirizzi di tutti i siti del servizio ispettivo interno;
- un riferimento alla versione dell'ADR utilizzata per l'autorizzazione del servizio ispettivo interno e alle norme o codici tecnici riconosciuti conformemente al punto 6.2.5 utilizzati per i controlli e le prove iniziali o i controlli periodici;
- il riferimento al rapporto di audit iniziale;
- se del caso, informazioni aggiuntive che consentano di definire il settore di attività del servizio ispettivo interno (ad esempio approvazione del tipo di materiali per i controlli e le prove iniziali);
- il marchio del servizio di ispezione interno, se applicabile; e
- la data di scadenza.

### **1.8.7.7.4**

L'organismo di controllo deve effettuare audit periodici di ciascun sito durante il periodo di validità dell'autorizzazione per garantire che il servizio di ispezione interno mantenga e applichi il sistema qualità, comprese le procedure tecniche. Devono essere rispettate le seguenti disposizioni:

- gli audit devono essere effettuati al più tardi ogni sei mesi;
- l'organismo di controllo può esigere ulteriori visite, corsi di formazione, modifiche tecniche o modifiche del sistema qualità e limitare o vietare i controlli e le prove che devono essere effettuati dal servizio interno di ispezione;
- l'organismo di controllo deve valutare ogni modifica del sistema qualità e stabilire se il sistema qualità modificato continua a soddisfare le prescrizioni dell'audit iniziale o se è necessaria una nuova valutazione completa;
- gli ispettori dell'organismo di controllo che effettuano gli audit devono avere la competenza per valutare la conformità del materiale oggetto del sistema qualità e il sistema qualità stesso; e
- l'organismo di controllo deve fornire al fabbricante o al centro di prova, a seconda dei casi, e al servizio ispettivo interno, un rapporto di audit e, se le prove sono state effettuate, un rapporto di prova.

### **1.8.7.7.5**

In caso di non conformità alle prescrizioni pertinenti, l'organismo di controllo si assicura che siano adottate misure correttive.

Se non adotta tempestivamente misure correttive, sospende o revoca l'autorizzazione all'esercizio delle attività concessa al servizio ispettivo interno.

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

Al fabbricante o al centro di prova, a seconda dei casi, e al servizio ispettivo interno è consegnato un rapporto in cui sono precisati i motivi delle decisioni dell'organismo di controllo.

### **1.8.7.7.6**

Prima della scadenza del certificato (in occasione dell'ultimo audit di sorveglianza semestrale), il richiedente può presentare domanda di rinnovo dello stesso.

Il ciclo di ricertificazione seguirà le prassi operative previste dall'ADR indicate nei punti precedenti.

### **1.8.7.8 Documenti**

La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità alle prescrizioni pertinenti.

#### **1.8.7.8.1 Documenti per l'esame del tipo**

Il fabbricante deve fornire, secondo quanto appropriato:

- (a) la lista delle norme utilizzate per la progettazione e la fabbricazione;
- (b) una descrizione del tipo con tutte le varianti;
- (c) le istruzioni secondo la pertinente colonna della Tabella A del capitolo 3.2 o una lista delle merci pericolose da trasportare per materiali dedicati;
- (d) un disegno del complessivo o più disegni;
- (e) i disegni dettagliati con le dimensioni utilizzate per i calcoli, del materiale, dell'equipaggiamento di servizio, dell'equipaggiamento strutturale, della marcatura e/o della etichettatura necessaria per verificare la conformità;
- (f) le note di calcolo, i risultati e le conclusioni;
- (g) la lista degli equipaggiamenti di servizio e dei loro pertinenti dati tecnici e delle informazioni sui dispositivi di sicurezza, compreso il calcolo della portata di decompressione, se il caso;
- (h) la lista dei materiali richiesti dalla norma di costruzione utilizzata per ciascuna parte, sotto-parte, rivestimento, equipaggiamento di servizio e strutturale, come pure le specifiche corrispondenti per i materiali o la corrispondente dichiarazione di conformità all'ADR;
- (i) la qualificazione approvata del modo di operare l'assemblaggio permanente;
- (j) la descrizione dei procedimenti di trattamento termico; e
- (k) le procedure, le descrizioni e i rapporti di tutte le pertinenti prove elencate nelle norme o nell'ADR per l'approvazione del tipo e la fabbricazione.

#### **1.8.7.8.2 Documenti per il rilascio del certificato di approvazione del tipo**

Il fabbricante deve fornire, secondo quanto appropriato:

- (a) la lista delle norme utilizzate per la progettazione e la fabbricazione;
- (b) una descrizione del tipo con tutte le varianti;
- (c) le istruzioni secondo la pertinente colonna della Tabella A del capitolo 3.2 o una lista delle merci pericolose da trasportare per materiali dedicati;
- (d) un disegno del complessivo o più disegni;
- (e) l'elenco dei materiali a contatto con le merci pericolose;
- (f) l'elenco degli equipaggiamenti di servizio;
- (g) i rapporti d'esame del tipo; e
- (h) altri documenti menzionati al punto 1.8.7.8.1 su richiesta dell'autorità competente o dell'organismo di controllo.

#### **1.8.7.8.3 Documenti per la supervisione della fabbricazione**

Il richiedente deve fornire, secondo quanto appropriato:

- (a) i documenti elencati ai punti 1.8.7.8.1 e 1.8.7.8.2;
- (b) una copia del certificato di approvazione del tipo;
- (c) le procedure di fabbricazione, comprese le procedure di prova;
- (d) i rapporti di fabbricazione;
- (e) le qualificazioni approvate del personale incaricato dell'assemblaggio permanente;
- (f) le qualificazioni approvate del personale incaricato delle prove non distruttive;
- (g) i rapporti delle prove distruttive e non distruttive;
- (h) le registrazioni dei trattamenti termici; e
- (i) i rapporti di calibrazione.

#### **1.8.7.8.4 Documenti per i controlli e le prove iniziali, nonché per la verifica della messa in servizio**

Il fabbricante per i controlli e le prove iniziali e il proprietario o l'operatore per la verifica della messa in servizio devono fornire, secondo quanto appropriato:

- (a) i documenti elencati ai punti 1.8.7.8.1, 1.8.7.8.2 e 1.8.7.8.3;
- (b) i certificati dei materiali del prodotto e di ogni sotto-parte incluso l'equipaggiamento di servizio;
- (c) i certificati di conformità dell'equipaggiamento di servizio; e
- (d) una dichiarazione di conformità che includa la descrizione del prodotto e tutte le varianti adottate dopo l'approvazione del tipo.

#### **1.8.7.8.5 Documenti per controlli periodici, i controlli intermedi ed i controlli eccezionali**

Il proprietario o l'operatore, o il suo rappresentante autorizzato, deve fornire, secondo quanto appropriato:

- (a) Per i recipienti a pressione, i documenti contenenti speciali prescrizioni quando ciò venga richiesto dalle norme di fabbricazione o dalle norme relative ai controlli e prove periodici;
- (b) Per le cisterne:

- (i) il fascicolo cisterna; e
- (ii) ogni documento pertinente indicato ai punti da 1.8.7.8.1 a 1.8.7.8.4 se richiesto dall'organismo di controllo.

**1.8.7.8.6 Documenti per la supervisione del servizio interno di ispezione**

Il servizio ispettivo interno deve mettere a disposizione la documentazione riguardante il sistema qualità, secondo quanto appropriato:

- (a) La struttura organizzativa e le responsabilità;
- (b) Le norme riguardanti i controlli e le prove, il controllo di qualità, la garanzia della qualità e le procedure operative nonché le misure sistematiche che saranno utilizzate;
- (c) Le registrazioni di valutazione della qualità, come rapporti di controllo, dati di prova, dati di calibrazione e certificati;
- (d) La valutazione da parte della direzione dell'efficacia del sistema qualità sulla base dei risultati degli audit conformemente al punto 1.8.7.7;
- (e) La procedura che descrive il modo in cui sono soddisfatte le esigenze dei clienti ed i requisiti dei regolamenti;
- (f) La procedura di controllo dei documenti e della loro revisione;
- (g) Le procedure da seguire per i prodotti non conformi; e
- (h) I programmi di formazione e le procedure di qualificazione per il personale interessato.

## **ALLEGATO B    Procedure di rivalutazione della conformità**

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

### **Il proprietario o l'operatore:**

- (a) deve mettere a disposizione tutte le informazioni sulle attrezzature a pressione trasportabili che consentano al CEC di identificarle con precisione (origine, regole applicabili in materia di progettazione ecc.); le informazioni, se del caso, comprendono le limitazioni di utilizzazione prescritte e le note concernenti eventuali danni o le riparazioni che sono state effettuate.

### **Il CEC:**

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

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

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

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

- (b) quale responsabile dell'ispezione periodica, rilascia un certificato di rivalutazione in conformità che contiene:

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

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

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