



Decreto 93/2000 PED
coordinato 2016

Nuova Direttiva PED
2014/68/UE



Realizzazione

Certifico S.r.l.

Sede op.: Str. del Piano 29 - 06135 Ponte San Giovanni PERUGIA

Sede amm.: Via Benedetto Croce 15 - 06024 Gubbio PERUGIA

Tel. + 39 075 5997363 | + 39 075 5997343

Assistenza 800 14 47 46

info@certifico.com

www.certifico.com

Decreto Legislativo 93/2000 PED coordinato 2016

Nuova Direttiva PED 2014/68/UE

Testo coordinato con le modifiche del Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26
(Attuazione nuova Direttiva PED 2014/68/UE)

Decreto Legislativo 25 febbraio 2000, n. 93

Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione e della direttiva 2014/68/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione), che ne dispone l'abrogazione

Edizione: 1.1

Data: Giugno 2016

ISBN: 9788898550487

Autore: Ing. Marco Maccarelli

Copyright: Certifico S.r.l.

Disclaimer

Nota importante

Ogni cura è stata posta nella raccolta e nella verifica delle informazioni contenute in questo file.

Tuttavia Certifico s.r.l. non può assumersi alcuna responsabilità sull'effettiva correttezza del materiale o derivante il suo utilizzo, l'utente utilizza pertanto le informazioni presenti a proprio rischio.

L'unica fonte ufficiale è ai siti:

- Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea
- Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana

Per comunicarci eventuali errori, omissioni o consigli per migliorare il prodotto si prega di contattarci a questo indirizzo e-mail:

info@certifico.com

Changelog

Ed. 1.0 Marzo 2016

- Aggiornamento testo

Ed. 1.1 Giugno 2016

- Correzione su Tabella Moduli Allegato II



Decreto Legislativo 25 febbraio 2000, n. 93

Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione e della direttiva 2014/68/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione), che ne dispone l'abrogazione⁽¹⁾

Testo coordinato con le modifiche del Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26 (Attuazione nuova Direttiva PED 2014/68/UE)

⁽¹⁾ Titolo Decreto sostituito dall'Art. 1 lettera a del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Premessa

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la direttiva 97/23/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 maggio 1997, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di attrezzature a pressione;

Vista la legge 5 febbraio 1999, n. 25, recante: "Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alle Comunità europee (legge comunitaria 1998)", ed in particolare gli articoli 1 e 2 e l'allegato A;

Visto il decreto legislativo 30 luglio 1999, n. 300, ed in particolare gli articoli 8, 9 e 31;

Visto il decreto legislativo 29 ottobre 1999, n. 419, ed in particolare l'articolo 9;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 28 febbraio 2000;

Sulla proposta del Ministro per le politiche comunitarie e del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di concerto con i Ministri degli affari esteri, della giustizia, del tesoro, del bilancio e della programmazione economica, del lavoro e della previdenza sociale e della sanità;

E M A N A

il seguente decreto legislativo:

Art. 1 (Campo di applicazione e definizioni)

1. Le disposizioni del presente decreto si applicano alla progettazione, alla fabbricazione e alla valutazione di conformita' delle attrezzature a pressione e degli insiemi sottoposti ad una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar.

2. Ai fini del presente decreto valgono le seguenti definizioni:

a) "attrezzature a pressione": 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;

b) "recipiente": un alloggiamento progettato e costruito per contenere fluidi pressurizzati comprendente gli elementi annessi diretti sino al punto di accoppiamento con altre attrezzature. Un recipiente puo' essere composto di uno o più *scomparti* ⁽¹⁾;

c) "tubazioni": i componenti di una condotta destinati al trasporto dei fluidi, allorché essi sono collegati al fine di essere inseriti in un sistema a pressione. Le tubazioni comprendono in particolare un tubo o un insieme di tubi, condotte, accessori, giunti di dilatazione, tubi flessibili o altri eventuali componenti

d) "accessori di sicurezza": i dispositivi destinati alla protezione delle attrezzature a pressione contro il superamento dei limiti ammissibili. Essi comprendono:

1) i dispositivi per la limitazione diretta della pressione, quali valvole di sicurezza, dispositivi a disco di rottura, aste pieghevoli, dispositivi di sicurezza pilotati per lo scarico della pressione (CSPRS);

2) i dispositivi di limitazione che attivano i sistemi di regolazione o che chiudono e disattivano l'attrezzatura, come pressostati, termostati, interruttori di livello del fluido e i dispositivi di "misurazione, controllo e regolazione per la sicurezza (SRMCR)";

e) "accessori a pressione": i dispositivi aventi funzione di servizio e i cui alloggiamenti sono sottoposti a pressione;

f) "insiemi": varie attrezzature a pressione montate da un fabbricante per costituire un tutto integrato e funzionale;

g) "pressione": la pressione riferita alla pressione atmosferica, vale a dire pressione relativa; il vuoto e' di conseguenza indicato con un valore negativo;

h) "pressione massima ammissibile (PS)": la pressione massima per la quale l'attrezzatura e' progettata, specificata dal fabbricante.

Essa e' definita nel punto, specificato dal fabbricante, in cui sono collegati gli organi di

protezione o di sicurezza della parte superiore dell'attrezzatura o, se non idoneo, in qualsiasi altro punto specificato;

i) "temperatura minima/massima ammissibile (TS)": le temperature minime/massime per le quali l'attrezzatura e' progettata, specificate dal fabbricante;

l) "volume (V)": il volume interno di un recipiente, compreso il volume dei raccordi alla prima connessione ed escluso il volume degli elementi interni permanenti;

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

n) "fluidi": i gas, i liquidi e i vapori allo stato puro nonche' le loro miscele. Un fluido puo' contenere una sospensione di solidi;

o) "giunzioni permanenti": le giunzioni che possono essere disgiunte solo con metodi distruttivi;

p) "approvazione europea di materiali": il documento tecnico, rilasciato ai sensi dell'articolo 11, che definisce le caratteristiche dei materiali destinati ad un impiego ripetuto per la fabbricazione di attrezzature a pressione, che non hanno formato oggetto di una norma armonizzata;

p -bis) «messa a disposizione sul mercato»: la fornitura di attrezzature a pressione o di insiemi per la distribuzione, il consumo o l'uso sul mercato dell'Unione nel corso di un'attività commerciale, a titolo oneroso o gratuito; (2)

q) “immissione sul mercato”: la prima messa a disposizione sul mercato dell'Unione di attrezzature a pressione o di insiemi; (3)

r) “messa in servizio”: la prima utilizzazione di un'attrezzatura a pressione o di un insieme da parte del suo utilizzatore; (3)

s) “fabbricante”: la persona fisica o giuridica che fabbrica attrezzature a pressione o un insieme, o che fa progettare o fabbricare tale attrezzatura o tale insieme, e li commercializza con il proprio nome o marchio commerciale o li utilizza a fini propri; (3)

s -bis) “rappresentante autorizzato”: una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati compiti; (4)

s -ter) “importatore”: la persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che immette sul

mercato dell'Unione attrezzature a pressione o insiemi originari di un Paese terzo; ⁽⁴⁾

s -quater) “distributore”: la persona fisica o giuridica presente nella catena di fornitura, diversa dal fabbricante e dall'importatore, che mette a disposizione sul mercato attrezzature a pressione o insiemi; ⁽⁴⁾

s -quinqies) “operatori economici”: il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore e il distributore; ⁽⁴⁾

s -sexies) “specifica tecnica”: un documento che prescrive i requisiti tecnici che le attrezzature a pressione o gli insiemi devono soddisfare; ⁽⁴⁾

s -septies) “norma armonizzata”: la norma armonizzata di cui all'articolo 2, punto 1, lettera c) , del regolamento (UE) n. 1025/2012; ⁽⁴⁾

s -octies) “accreditamento”: accreditamento quale definito all'articolo 2, punto 10, del regolamento (CE) n. 765/2008; ⁽⁴⁾

s -nonies) “organismo nazionale di accreditamento”: organismo nazionale di accreditamento di cui all'articolo 2, punto 11, del regolamento (CE) n. 765/2008; ⁽⁴⁾

s -decies) “valutazione della conformità”: il processo atto a dimostrare il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto relativi alle attrezzature a pressione o agli insiemi; ⁽⁴⁾

s -undecies) “organismo di valutazione della conformità”: un organismo che svolge attività di valutazione della conformità, fra cui tarature, prove, certificazioni e ispezioni; ⁽⁴⁾

s -duodecies) “richiamo”: qualsiasi misura volta a ottenere la restituzione di attrezzature a pressione o di insiemi già messi a disposizione dei consumatori o di altri utilizzatori; ⁽⁴⁾

s -terdecies) “ritiro”: qualsiasi misura volta a impedire la messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione o di insiemi presenti nella catena di fornitura; ⁽⁴⁾

s -quaterdecies) “marcatura CE”: una marcatura mediante la quale il fabbricante indica che l'attrezzatura a pressione o l'insieme è conforme ai requisiti applicabili stabiliti nella normativa di armonizzazione dell'Unione che ne prevede l'apposizione; ⁽⁴⁾

s -quinqiesdecies) “normativa di armonizzazione dell'Unione”: la normativa dell'Unione che armonizza le condizioni di commercializzazione dei prodotti. ⁽⁴⁾

t) "entità terza riconosciuta": il soggetto riconosciuto a norma dell'articolo 13, distinto dall'organismo notificato di cui all'articolo 12, che, in alternativa a quest'ultimo, può essere preposto specificatamente alla valutazione delle giunzioni permanenti delle parti che contribuiscono alla resistenza alla pressione delle attrezzature, ovvero alla valutazione delle

prove non distruttive, in conformita' a quanto previsto dall'allegato I, rispettivamente ai punti 3.1.2 e 3.1.3;

u) "ispettorato degli utilizzatori": il soggetto designato a norma dell'articolo 14 per lo svolgimento delle procedure per la valutazione di conformita', di cui ai moduli A2, C2,⁽⁵⁾ F e G dell'allegato III, esclusivamente con riferimento ad attrezzature e insiemi impiegati negli impianti gestiti dal gruppo di cui fa parte l'ispettorato.

3. Sono esclusi dal campo di applicazione del presente decreto:

a) le condotte comprendenti una tubazione o un sistema di tubazioni per il trasporto di qualsiasi fluido o sostanza da o verso un impianto, in mare aperto o sulla terra ferma, a partire dall'ultimo organo di isolamento situato nel perimetro dell'impianto, comprese tutte le attrezzature progettate e collegate specificatamente per la condotta, fatta eccezione per le attrezzature a pressione standard, quali quelle delle cabine di salto di pressione e delle centrali di spinta;

b) le reti per la raccolta, la distribuzione e il deflusso di acqua e relative apparecchiature, nonche' canalizzazioni per acqua motrice come condotte forzate, gallerie e pozzi in pressione per impianti idroelettrici ed i relativi accessori specifici;

c) i recipienti semplici a pressione di cui al decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, e successive modificazioni; ⁽⁷⁾

d) gli aerosol di cui al decreto del Presidente della Repubblica 21 luglio 1982, n. 741, e successive modificazioni; ⁽⁷⁾

e) le attrezzature destinate al funzionamento dei veicoli definiti nei seguenti atti giuridici: ⁽⁷⁾

1) decreto del Ministro delle infrastrutture e dei trasporti 28 aprile 2008, pubblicato nel supplemento ordinario n. 167 alla Gazzetta Ufficiale n. 162 del 12 luglio 2008, di recepimento della direttiva 2007/46/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, relativa all'omologazione dei veicoli a motore e dei loro rimorchi;

2) regolamento (UE) n. 167/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, relativo all'omologazione dei veicoli agricoli e forestali;

3) regolamento (UE) n. 168/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, relativo all'omologazione dei veicoli a motore a due o tre ruote e dei quadricicli;

f) le attrezzature appartenenti al massimo alla categoria Ia norma dell'articolo 9 del presente decreto e contemplate da una delle seguenti disposizioni: ⁽⁷⁾

1) decreto legislativo 27 gennaio 2010, n. 17, relativo alle macchine;

- 2) *decreto del Presidente della Repubblica 30 aprile 1999, n. 162, e successive modificazioni, relativo agli ascensori;*
- 3) *legge 18 ottobre 1977, n. 791, e successivi decreti attuativi in materia di materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione;*
- 4) *decreto legislativo 24 febbraio 1997, n. 46, e successive modificazioni, in materia di dispositivi medici;*
- 5) *legge 6 dicembre 1971, n. 1083, e decreto del Presidente della Repubblica 15 novembre 1996, n. 661, in materia di apparecchi a gas;*
- 6) *decreto del Presidente della Repubblica 23 marzo 1998, n. 126, in materia di apparecchi e sistemi di protezione destinati a essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva;*
- g) *le armi, le munizioni e il materiale bellico, le attrezzature e gli insiemi appositamente progettati e costruiti a fini militari o di mantenimento dell'ordine pubblico, nonché tutti gli altri prodotti destinati a fini specificamente militari di cui all'articolo 346, paragrafo 1, lettera b) , del Trattato sul funzionamento dell'Unione europea;* ⁽⁷⁾
- h) *le attrezzature progettate specificatamente per usi nucleari le quali, in caso di guasto, possono provocare emissioni di radioattività;*
- i) *le attrezzature per il controllo dei pozzi nell'industria dell'esplorazione ed estrazione del petrolio, del gas o geotermica nonché nello stoccaggio sotterraneo, e previste per contenere o controllare la pressione del pozzo. Sono compresi la testa pozzo, gli otturatori di sicurezza (BOP), le tubazioni e i collettori nonché le loro attrezzature a monte;*
- 1) *le attrezzature di cui fanno parte alloggiamenti o meccanismi in cui il dimensionamento, la scelta dei materiali, le norme di costruzione sono motivati essenzialmente da criteri di resistenza, rigidità e stabilità nei confronti degli effetti operativi statici e dinamici o da altri criteri legati al loro funzionamento e per le quali la pressione non costituisce un fattore significativo a livello di progettazione, quali:*
- 1) *i motori, comprese le turbine e i motori a combustione interna;*
- 2) *le macchine a vapore, le turbine a gas o a vapore, i turbogeneratori, i compressori, le pompe e gli attuatori;*
- m) *gli altiforni, compresi i sistemi di raffreddamento dei forni, i dispositivi di recupero dell'aria calda, di estrazione delle polveri e dispositivi di lavaggio dei gas di scarico degli altiforni e cubilotti per la riduzione diretta, compreso il sistema di raffreddamento del forno, i convertitori a gas e i recipienti per la fusione, la rifusione, la degassificazione e la colata di acciaio e di metalli non ferrosi;*
- n) *gli alloggiamenti per apparecchiature ad alta tensione come interruttori, dispositivi di*

comando, trasformatori e macchine rotanti;

o) gli alloggiamenti pressurizzati che avvolgono gli elementi dei sistemi di trasmissione quali cavi elettrici e telefonici;

p) le navi, i razzi, gli aeromobili o le unità mobili "off-shore" nonché le attrezzature espressamente destinate ad essere installate a bordo di questi veicoli o alla loro propulsione;

q) le attrezzature a pressione composte di un involucro leggero, ad esempio i pneumatici, i cuscini d'aria, le palle e i palloni da gioco, le imbarcazioni gonfiabili e altre attrezzature a pressione analoghe;

r) i silenziatori di scarico e di immissione;

s) le bottiglie o lattine per bevande gassate, destinate al consumo finale;

t) i recipienti destinati al trasporto ed alla distribuzione di bevande con un PS-V non superiore a 500 bar-L e una pressione massima ammissibile non superiore a 7 bar;

u) le attrezzature contemplate dal decreto legislativo 27 gennaio 2010, n. 35, relativo al trasporto di merci pericolose, dal decreto legislativo 12 giugno 2012, n. 78, in materia di attrezzature a pressione trasportabili, e le attrezzature contemplate dal Codice marittimo internazionale per il trasporto delle merci pericolose (IMDG) cui è stata data esecuzione con il decreto del Ministro dei trasporti e della navigazione 2 ottobre 1995, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 235 del 7 ottobre 1995, e dalla Convenzione internazionale per l'aviazione civile (ICAO) approvata con decreto legislativo 6 marzo 1948, n. 616; ⁽⁸⁾

v) i termosifoni e i tubi negli impianti di riscaldamento ad acqua calda;

z) i recipienti destinati a contenere liquidi con una pressione gassosa al di sopra del liquido non superiore a 0,5 bar.

(1) Parola sostituita dall'Art. 1 lettera b del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

(2) Lettera p-bis) aggiunta dall'Art. 1 lettera c del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

(3) Lettere q),r),s) aggiunte dall'Art. 1 lettera d del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

(4) Lettere s -bis),s -ter),s -quater), s -quinqies), s -sexies), s -septies), s -octies), s -nonies), s -decies), s -undecies), s -duodecies), s -terdecies), s -quaterdecies), s -quinqiesdecies), aggiunte dall'Art. 1 lettera e del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

- (5) Parole: «moduli A1, C1» sono sostituite dalle seguenti: «moduli A2, C2 dall'Art. 1 lettera f del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*
- (6) Parola "industriale" soppressa dall'Art. 1 lettera f del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*
- (7) Lettere da c) a g) sostituite dall'Art. 1 lettera g del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*
- (8) Lettera u) sostituita dall'Art. 1 lettera h del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 2 (Messa a disposizione sul mercato e messa in servizio) ⁽¹⁾

1. Le attrezzature a pressione e gli insiemi possono essere messi a disposizione del mercato e messi in servizio soltanto se soddisfano i requisiti del presente decreto in caso di installazione e manutenzione adeguate e di impiego conforme alla loro destinazione.

2. In occasione di fiere, esposizioni, dimostrazioni ed eventi simili, è consentita l'esposizione di attrezzature a pressione o di insiemi anche se non conformi al presente decreto, a condizione che un'evidente indicazione grafica indichi chiaramente che essi non possono essere messi a disposizione del mercato o messi in servizio finché non sono resi conformi. In occasione delle dimostrazioni il responsabile delle stesse deve redigere e tenere a disposizione delle autorità competenti, che possono prescrivere eventuali misure aggiuntive, una relazione tecnica in cui sono dettagliatamente descritte le appropriate misure di sicurezza adottate al fine di garantire l'incolumità delle persone.

⁽¹⁾ Articolo 2 sostituito dall'Art. 1 lettera i del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 3 (Requisiti tecnici particolari)

1. Le attrezzature a pressione indicate alle lettere a), b), c), e d), classificate in conformita' a quanto previsto dall'articolo 9 e dall'allegato II, devono soddisfare i requisiti essenziali stabiliti nell'allegato I secondo le seguenti modalita':

a) recipienti, ad eccezione di quelli di cui alla lettera b), destinati a contenere:

1) gas, gas liquefatti, gas disciolti sotto pressione, vapori e liquidi la cui tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile e' superiore di almeno 0,5 bar alla pressione atmosferica normale (1013 mbar) entro i seguenti limiti:

- per i fluidi del gruppo 1, quando il volume e' superiore a 1 litro e il prodotto PS-V e' superiore a 25 bar-L, nonche' quando la pressione PS e' superiore a 200 bar (allegato II, tabella 1);

- per i fluidi del gruppo 2, quando il volume e' superiore a 1 litro e il prodotto PS-V e' superiore a 50 bar-L, nonche' quando la pressione PS e' superiore a 1000 bar, nonche' per tutti gli estintori portatili e le bombole per apparecchi respiratori (allegato II, tabella 2);

2) liquidi con una tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile inferiore o pari a 0,5 bar oltre la pressione atmosferica normale (1.013 mbar), entro i seguenti limiti:

- per i fluidi del gruppo 1, quando il volume e' superiore a un litro e il prodotto PS-V e' superiore a 200 bar-L, nonche' quando la pressione PS e' superiore a 500 bar (allegato II, tabella 3);

- per i fluidi del gruppo 2, quando la pressione PS e' superiore a 10 bar e il prodotto PS-V e' superiore a 10000 bar-L, nonche' quando la pressione PS e' superiore a 1000 bar (allegato II, tabella 4);

b) attrezzature a pressione a focolare o altro tipo di riscaldamento, con rischio di surriscaldamento, destinate alla generazione di vapore o acqua surriscaldata a temperature superiori a 110 oC, quando il volume e' superiore a 2 litri, nonche' tutte le pentole a pressione (allegato II, tabella 5);

c) tubazioni destinate a contenere:

1) gas, gas liquefatti, gas disciolti sotto pressione, vapori e liquidi la cui tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile e' superiore di 0,5 bar alla pressione atmosferica normale (1013 mbar), entro i seguenti limiti:

- per i fluidi del gruppo 1, quando la DN e' superiore a 25 (allegato II, tabella 6);

- per i fluidi del gruppo 2, quando la DN e' superiore a 32 e il prodotto PS-DN e' superiore a 1000 bar (allegato II, tabella 7);

2) liquidi con una tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile inferiore o pari a 0,5 bar oltre la pressione atmosferica normale (1013 mbar), entro i seguenti limiti:

- per i fluidi del gruppo 1, quando la DN e' superiore a 25 e il prodotto PS-DN e' superiore a 2000 bar (allegato II tabella 8);

- per i fluidi del gruppo 2, quando il PS e' superiore a 10 bar, la DN e' superiore a 200 e il prodotto PS-DN e' superiore a 5000 bar (allegato II, tabella 9);

d) accessori di sicurezza e accessori a pressione destinati ad attrezzature di cui alle lettere a), b) e c), anche quando tali attrezzature sono inserite in un insieme.

2. Gli insiemi di cui all'articolo 1, comma 2, lettera f, comprendenti almeno un'attrezzatura a pressione di cui al comma 1 e di seguito indicati alle lettere a), b) e c), devono soddisfare i requisiti essenziali enunciati nell'allegato I, qualora abbiano le seguenti caratteristiche:

a) gli insiemi previsti per la produzione di vapore o di acqua surriscaldata ad una temperatura superiore a 110 oC, contenenti almeno un'attrezzatura a pressione a focolare o altro tipo di riscaldamento, con rischio di surriscaldamento;

b) gli insiemi diversi da quelli indicati alla lettera a), allorché il fabbricante li destina a essere commercializzati e messi in servizio come insiemi;

c) in deroga a quanto disposto dall'alinea del presente comma, gli insiemi previsti per la produzione di acqua calda ad una temperatura inferiore a 110 oC, alimentati manualmente con combustibile solido, con un PS-V superiore a 50 bar-L debbono soddisfare i requisiti essenziali di cui ai punti 2.10, 2.11, 3.4, 5a) e 5d) dell'allegato I.

3. In deroga a quanto previsto dall'articolo 4, comma 1, sono consentite l'immissione sul mercato e la messa in servizio delle attrezzature e degli insiemi aventi caratteristiche inferiori o pari ai limiti fissati rispettivamente dal comma 1, lettere a), b) e c), e dal comma 2, purché progettati e fabbricati secondo la corretta prassi costruttiva in uso nello Stato di fabbricazione appartenente all'Unione europea o aderente all'Accordo istitutivo dello Spazio economico europeo, che garantisca la sicurezza di utilizzazione. Tali attrezzature e insiemi non recano la marcatura CE *di cui all'articolo 15, fatte salve le altre norme nazionali e dell'Unione europea applicabili in materia di armonizzazione che ne prevedono l'apposizione⁽¹⁾*, sono corredati da sufficienti istruzioni per l'uso e hanno marcature che consentono l'individuazione del fabbricante o del suo mandatario stabilito nel territorio comunitario.

(1) Articolo 3, comma 3, dopo le parole: «marcatatura CE» sono aggiunte le seguenti: «di cui all'articolo 15, fatte salve le altre norme nazionali e dell'Unione europea applicabili in materia di armonizzazione che ne prevedono l'apposizione» di cui all'Art. 1 lettera l del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 4 (Libera circolazione) ⁽¹⁾

1. Non è possibile vietare, limitare o ostacolare, per rischi dovuti alla pressione, la messa a disposizione sul mercato o la messa in servizio, alle condizioni fissate dal fabbricante, di attrezzature a pressione o di insiemi conformi alle disposizioni del presente decreto. Non è possibile vietare, limitare o ostacolare, per rischi dovuti alla pressione, la messa a disposizione sul mercato o la messa in servizio di attrezzature a pressione o di insiemi conformi alle disposizioni dell'articolo 3, comma 3.

2. Non è possibile vietare, limitare o ostacolare, per rischi dovuti alla pressione la commercializzazione o la messa in servizio, alle condizioni previste dall'articolo 14, di attrezzature a pressione o di insiemi la cui conformità è stata valutata da un ispettorato degli utilizzatori designato da un altro Stato membro in base alle prescrizioni indicate nel medesimo articolo 14.

3. Ai fini di un'utilizzazione corretta e sicura delle attrezzature a pressione e degli insiemi di cui al comma 1, le informazioni di cui all'allegato I, punti 3.3 e 3.4, sono fornite in lingua italiana o nella lingua ufficiale dello Stato membro dell'Unione in cui l'attrezzatura o l'insieme vengono messi a disposizione sul mercato.

(1) Articolo 4 sostituito dall'Art. 1 lettera m del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 4 -bis (Obblighi dei fabbricanti) (1)

1. All'atto dell'immissione sul mercato delle loro attrezzature a pressione o dei loro insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, ovvero all'atto dell'utilizzo degli stessi a fini propri, i fabbricanti assicurano che siano stati progettati e fabbricati conformemente ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I. All'atto dell'immissione sul mercato delle loro attrezzature a pressione o dei loro insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, ovvero all'atto dell'utilizzo degli stessi a fini propri, i fabbricanti assicurano che siano stati progettati e fabbricati conformemente ad una corretta prassi costruttiva in uso in uno degli Stati membri.
2. I fabbricanti preparano la documentazione tecnica di cui all'allegato III ed eseguono o fanno eseguire la pertinente procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 10 per le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2. Qualora la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, alle prescrizioni applicabili sia stata dimostrata dalla procedura di cui al primo periodo del presente comma, i fabbricanti redigono una dichiarazione di conformità UE e appongono la marcatura CE.
3. I fabbricanti conservano la documentazione tecnica e la dichiarazione di conformità UE per un periodo di dieci anni dalla data in cui le attrezzature a pressione o gli insiemi sono stati immessi sul mercato.
4. I fabbricanti garantiscono che siano predisposte le procedure necessarie affinché la produzione in serie continui a essere conforme al presente decreto. Si tiene debitamente conto delle modifiche della progettazione o delle caratteristiche delle attrezzature a pressione o degli insiemi, nonché delle modifiche delle norme armonizzate o di altre specifiche tecniche con riferimento alle quali è dichiarata la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi. Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi, i fabbricanti eseguono, per proteggere la salute e la sicurezza dei consumatori e di altri utilizzatori, una prova a campione sulle attrezzature a pressione o sugli insiemi messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, le attrezzature a pressione e gli insiemi non conformi e i richiami di tali attrezzature, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.
5. I fabbricanti garantiscono che sulle loro attrezzature a pressione o sui loro insiemi sia apposto un numero di tipo, di lotto, di serie oppure qualsiasi altro elemento che consenta la loro identificazione oppure, qualora le dimensioni o la natura dell'attrezzatura o dell'insieme non lo consentano, che le informazioni prescritte siano fornite sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento delle attrezzature.
6. I fabbricanti indicano sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, li indicano sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme.

L'indirizzo indica un unico punto in cui il fabbricante può essere contattato. Le informazioni relative al contatto sono in una lingua facilmente comprensibile per i consumatori, gli altri utilizzatori e le autorità di vigilanza del mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, sono in lingua italiana.

7. I fabbricanti garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza conformi all'allegato I, punti 3.3 e 3.4, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Tali istruzioni e informazioni sulla sicurezza devono essere chiare, comprensibili e intelligibili. I fabbricanti garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza conformi all'articolo 3, comma 3, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Tali istruzioni e informazioni sulla sicurezza devono essere chiare, comprensibili e intelligibili.

8. I fabbricanti che ritengono o hanno motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi da essi immessi sul mercato non siano conformi al presente decreto prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conformi tali attrezzature a pressione o tali insiemi, per ritirarli o richiamarli, a seconda dei casi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o gli insiemi presentino un rischio, i fabbricanti ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico, il Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed, eventualmente, le altre autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato tali attrezzature a pressione o tali insiemi, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

9. I fabbricanti, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi al presente decreto, in una lingua che può essere facilmente compresa da tale autorità e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Tali informazioni e documentazione possono essere fornite in forma cartacea o elettronica. I fabbricanti cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi che hanno immesso sul mercato.

(1) Articolo 4-bis aggiunto dall'Art. 1 lettera n del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 4 -ter (Rappresentanti autorizzati) ⁽¹⁾

1. Il fabbricante può nominare, mediante mandato scritto, un rappresentante autorizzato. Gli obblighi di cui all'articolo 4 -bis , comma 1, e l'obbligo di redigere una documentazione tecnica cui fa riferimento l'articolo 4 -bis , comma 2, non rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

2. Il rappresentante autorizzato esegue i compiti specificati nel mandato ricevuto dal fabbricante. Il mandato consente al rappresentante autorizzato di eseguire almeno i seguenti compiti:

a) mantenere a disposizione delle autorità nazionali di vigilanza del mercato la dichiarazione di conformità UE e la documentazione tecnica per un periodo di dieci anni dalla data in cui le attrezzature a pressione o gli insiemi sono stati immessi sul mercato;

b) a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, fornire a tale autorità tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi;

c) cooperare con le autorità nazionali competenti, su loro richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi che rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

⁽¹⁾ Articolo 4-ter aggiunto dall'Art. 1 lettera n del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 4 -quater (Obblighi degli importatori) (1)

1. Gli importatori immettono sul mercato solo attrezzature a pressione o insiemi conformi.
2. Prima di immettere sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, gli importatori assicurano che il fabbricante abbia eseguito l'appropriata procedura di valutazione della conformità a norma dell'articolo 10. Essi assicurano che il fabbricante abbia preparato la documentazione tecnica, che le attrezzature a pressione o gli insiemi rechino la marcatura CE e siano accompagnati dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza specificate nell'allegato I, punti 3.3 e 3.4, e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 4 -bis , commi 5 e 6. Prima di immettere sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, gli importatori assicurano che il fabbricante abbia preparato la documentazione tecnica, che le attrezzature a pressione o gli insiemi siano accompagnati da adeguate istruzioni per l'uso e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 4 -bis , commi 5 e 6. L'importatore che ritiene o ha motivo di ritenere che l'attrezzatura a pressione o l'insieme non sia conforme ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non li immette sul mercato fino a quando non siano stati resi conformi. Inoltre, qualora l'attrezzatura a pressione o l'insieme presenti un rischio, l'importatore ne informa il fabbricante e le autorità di vigilanza del mercato.
3. Gli importatori indicano sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, li indicano sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme. Le informazioni relative al contatto sono in una lingua facilmente comprensibile per i consumatori, gli altri utilizzatori e le autorità di vigilanza del mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, sono in lingua italiana.
4. Gli importatori garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza conformi all'allegato I, punti 3.3 e 3.4, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, sono in lingua italiana. Gli importatori garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori, e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana.
5. Gli importatori garantiscono che, mentre le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono sotto la loro responsabilità, le condizioni di immagazzinamento o di trasporto non mettano a rischio la loro conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.
6. Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati dalle attrezzature a

pressione o dagli insiemi, gli importatori eseguono, per proteggere la salute e la sicurezza dei consumatori e degli altri utilizzatori, una prova a campione sulle attrezzature a pressione o sugli insiemi messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, le attrezzature a pressione e gli insiemi non conformi e i richiami di tali attrezzature, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.

7. Gli importatori che ritengono o hanno motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi da essi immessi sul mercato non siano conformi al presente decreto prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conformi tali attrezzature a pressione o tali insiemi, per ritirarli o richiamarli, a seconda dei casi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o gli insiemi presentino un rischio, gli importatori informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico, il Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed, eventualmente, le altre autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

8. Per un periodo di dieci anni dalla data in cui le attrezzature a pressione o gli insiemi sono stati immessi sul mercato gli importatori mantengono la dichiarazione di conformità UE a disposizione delle autorità di vigilanza del mercato; garantiscono inoltre che, su richiesta, la documentazione tecnica possa essere resa disponibile a tali autorità.

9. Gli importatori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità di un'attrezzatura a pressione o di un insieme in una lingua facilmente compresa da tale autorità. Tali informazioni e documentazione possono essere fornite in forma cartacea o elettronica. Gli importatori cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi che hanno immesso sul mercato.

⁽¹⁾ *Articolo 4-quater aggiunto dall'Art. 1 lettera n del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 4 -quinquies (Obblighi dei distributori) (1)

1. Quando mettono le attrezzature a pressione o gli insiemi a disposizione sul mercato, i distributori applicano con la dovuta diligenza le prescrizioni del presente decreto.
2. Prima di mettere le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, a disposizione sul mercato, i distributori verificano che essi rechino la marcatura CE, siano accompagnati dalla documentazione necessaria nonché dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza a norma dell'allegato I, punti 3.3 e 3.4, in una lingua facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori nello Stato membro in cui l'attrezzatura a pressione o l'insieme devono essere messi a disposizione sul mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana, nonché che il fabbricante e l'importatore si siano conformati alle prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 4 -bis , commi 5 e 6, e all'articolo 4 -quater , comma 3. Il distributore che ritiene o ha motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi non siano conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non li mette a disposizione sul mercato fino a quando non siano stati resi conformi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o l'insieme presentino un rischio, il distributore ne informa il fabbricante o l'importatore, nonché il Ministero dello sviluppo economico e il Ministero del lavoro e della previdenza sociale. Prima di mettere l'attrezzatura a pressione o l'insieme di cui all'articolo 3, comma 3, a disposizione sul mercato, i distributori verificano che tale attrezzatura a pressione o insieme siano accompagnati da istruzioni per l'uso adeguate, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e da altri utilizzatori nello Stato membro in cui tale attrezzatura a pressione o insieme devono essere messi a disposizione sul mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana, nonché che il fabbricante e l'importatore si siano conformati alle prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 4 -bis , commi 5 e 6, e all'articolo 4 -quater , comma 3.
3. I distributori garantiscono che, mentre le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono sotto la loro responsabilità, le condizioni di immagazzinamento o di trasporto non mettano a rischio la loro conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.
4. I distributori che ritengono o hanno motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi da essi messi a disposizione sul mercato non siano conformi al presente decreto si assicurano che siano prese le misure correttive necessarie per rendere conformi tali attrezzature a pressione ovvero tali insiemi, per ritirarli o richiamarli, a seconda dei casi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o gli insiemi presentino un rischio, i distributori ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico, il Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed, eventualmente, le altre autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

5. I distributori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi. Tali informazioni e documentazione possono essere fornite in forma cartacea o elettronica. I distributori cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi da essi messi a disposizione sul mercato.

(1) Articolo 4-quinquies aggiunto dall'Art. 1 lettera n del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 4 -sexies (Casi in cui gli obblighi dei fabbricanti si applicano agli importatori e ai distributori) ⁽¹⁾

1. Un importatore o distributore è ritenuto un fabbricante ai fini del presente decreto ed è soggetto agli obblighi del fabbricante di cui all'articolo 4 -bis quando immette sul mercato un'attrezzatura a pressione o un insieme con il proprio nome o marchio commerciale o modifica un'attrezzatura a pressione o un insieme già immessi sul mercato in modo tale da poterne condizionare la conformità alle prescrizioni del presente decreto.

(1) Articolo 4-sexies aggiunto dall'Art. 1 lettera n del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 4 -septies (Identificazione degli operatori economici) ⁽¹⁾

1. Gli operatori economici indicano alle autorità di vigilanza che ne facciano richiesta:

- a) qualsiasi operatore economico che abbia fornito loro attrezzature a pressione o insiemi;
- b) qualsiasi operatore economico cui abbiano fornito attrezzature a pressione o insiemi.

2. Gli operatori economici devono essere in grado di presentare le informazioni di cui al comma 1 per dieci anni dal momento in cui siano stati loro forniti attrezzature a pressione o insiemi e per dieci anni dal momento in cui essi abbiano fornito attrezzature a pressione o insiemi.

⁽¹⁾ Articolo 4-septies aggiunto dall'Art. 1 lettera n del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 5 (Presunzione di conformità e dichiarazione di conformità UE) ⁽¹⁾

1. Le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, che sono conformi alle norme armonizzate o a parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea sono considerati conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di tali norme o parti di esse di cui all'allegato I.

2. I materiali utilizzati per la fabbricazione delle attrezzature a pressione o degli insiemi che sono conformi alle approvazioni europee di materiali i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea a norma dell'articolo 15, paragrafo 4, della direttiva 2014/68/UE, sono considerati conformi ai requisiti essenziali di sicurezza applicabili enunciati nell'allegato I.

3. La dichiarazione di conformità UE attesta il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

4. La dichiarazione di conformità UE ha la struttura tipo di cui all'allegato VII, contiene gli elementi specificati nelle pertinenti procedure di valutazione della conformità di cui all'allegato III ed è continuamente aggiornata. Essa è tradotta nella lingua o nelle lingue richieste dallo Stato membro nel quale l'attrezzatura a pressione o l'insieme è immesso o messo a disposizione sul mercato e, le attrezzature a pressione e gli insiemi immessi o messi a disposizione sul mercato italiano, in lingua italiana.

5. Se alle attrezzature a pressione o agli insiemi si applicano più atti dell'Unione che prescrivono una dichiarazione di conformità UE, viene compilata un'unica dichiarazione di conformità UE in rapporto a tutti questi atti dell'Unione. La dichiarazione contiene gli estremi degli atti dell'Unione, compresi i riferimenti della loro pubblicazione.

6. Con la dichiarazione di conformità UE il fabbricante si assume la responsabilità per la conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme ai requisiti stabiliti dal presente decreto.

(1) Articolo 5 sostituito dall'Art. 1 lettera o del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 6 (Comitato per le norme e regolamentazioni tecniche) (Soppresso)⁽¹⁾

1. Qualora il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato ritenga che le norme di cui all'articolo 5, comma 2, non soddisfino completamente i requisiti essenziali di cui all'articolo 3, interpella il Comitato permanente istituito dall'articolo 5 della direttiva 83/189/CEE, esponendone i motivi, e adotta i provvedimenti conseguenti alla conclusione della procedura indicata dalla citata direttiva.

⁽¹⁾ *Art. 6 soppresso dall'Art. 1 lettera p del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 7 (Comitato “attrezzature a pressione”) (1)

1. Il Ministero dello sviluppo economico, ai fini delle iniziative nazionali connesse all'eventuale esercizio da parte della Commissione della delega di cui all'articolo 46 della direttiva 2014/68/UE, cura la motivata comunicazione di cui all'articolo 45, paragrafo 2, della stessa direttiva relativamente alle preoccupazioni insorte a livello nazionale in merito alla sicurezza di attrezzature a pressione ed insiemi che possano richiederne una riclassificazione ai sensi del paragrafo 1 del medesimo articolo 45.

2. Anche ai fini di cui al comma 1, il Ministero dello sviluppo economico assicura la rappresentanza italiana in seno al Comitato permanente di cui all'articolo 44 della direttiva 2014/68/UE.

(1) Articolo 7 sostituito dall'Art. 1 lettera q del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 8 (Sorveglianza del mercato e controllo delle attrezzature a pressione e degli insiemi che entrano nel mercato dell'Unione) ⁽¹⁾

1. Alle attrezzature a pressione ed agli insiemi di cui all'articolo 1 del presente decreto si applicano l'articolo 15, paragrafo 3, e gli articoli da 16 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.
2. Ai fini di cui al comma 1, le funzioni di autorità di vigilanza del mercato sono svolte dal Ministero dello sviluppo economico e dal Ministero del lavoro e delle politiche sociali, in coordinamento permanente fra loro, al fine di evitare duplicazioni di controlli. Le funzioni di controllo alle frontiere esterne sono svolte dall'Agenzia delle dogane e dei monopoli conformemente agli articoli da 27 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.
3. Le amministrazioni di cui al primo periodo del comma 2 si avvalgono per gli accertamenti di carattere tecnico, in conformità alla legislazione vigente e senza nuovi o maggiori oneri per il bilancio dello Stato, dei competenti organi tecnici dell'Istituto nazionale per l'assicurazione contro gli infortuni sul lavoro (INAIL).
4. Qualora gli organi di vigilanza competenti, nell'espletamento delle loro funzioni ispettive in materia di salute e sicurezza sul lavoro, rilevano che un'attrezzatura a pressione o un insieme, sia in tutto o in parte non rispondente a uno o più requisiti essenziali di sicurezza, ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico e il Ministero del lavoro e delle politiche sociali.

⁽¹⁾ Articolo 8 sostituito dall'Art. 1 lettera r del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 8 -bis (Procedure a livello nazionale per le attrezzature a pressione o gli insiemi che presentano rischi) ⁽¹⁾

1. Qualora le autorità di vigilanza del mercato di cui all'articolo 8 abbiano motivi sufficienti per ritenere che una attrezzatura a pressione o un insieme disciplinato dal presente decreto presenta un rischio per la salute o l'incolumità delle persone, per gli animali domestici o per i beni materiali, effettuano una valutazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme interessato che investe tutte le prescrizioni pertinenti di cui al presente decreto. A tal fine, gli operatori economici interessati cooperano ove necessario con le autorità di vigilanza del mercato.
2. Se nel corso della valutazione di cui al comma 1 il Ministero dello sviluppo economico conclude che l'attrezzatura o l'insieme non rispetta le prescrizioni di cui al presente decreto, chiede tempestivamente all'operatore economico interessato di adottare tutte le misure correttive del caso al fine di rendere l'attrezzatura a pressione o l'insieme conforme alle suddette prescrizioni oppure di ritirarlo o di richiamarlo dal mercato entro un termine ragionevole e proporzionato alla natura del rischio, a seconda dei casi.
3. Le autorità di vigilanza del mercato informano l'organismo notificato competente delle valutazioni di cui ai commi 1 e 2.
4. L'articolo 21 del regolamento (CE) n. 765/2008 si applica alle misure di cui al comma 2.
5. Qualora ritenga che l'inadempienza non sia ristretta al territorio nazionale, il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione europea e gli altri Stati membri dell'Unione europea dei risultati della valutazione e dei provvedimenti che hanno chiesto agli operatori economici di prendere.
6. L'operatore economico prende tutte le opportune misure correttive nei confronti di tutte le attrezzature a pressione e di tutti gli insiemi interessati che ha messo a disposizione sull'intero mercato dell'Unione.
7. Qualora l'operatore economico interessato non prende le misure correttive adeguate entro il periodo di cui al comma 2, il Ministero dello sviluppo economico adotta tutte le opportune misure provvisorie per proibire o limitare la messa a disposizione sul mercato nazionale delle attrezzature a pressione o degli insiemi, per ritirarli da tale mercato o per richiamarli. La misura è adottata con provvedimento motivato e comunicato all'interessato, con l'indicazione dei mezzi di impugnativa avverso il provvedimento stesso e del termine entro cui è possibile ricorrere.
8. Il Ministero dello sviluppo economico informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri circa le misure di cui ai commi 6 e 7. Il Ministero dello sviluppo economico comunica i provvedimenti di cui al presente articolo al Ministero del lavoro e delle politiche sociali ed agli organi segnalanti la presunta non conformità.

9. Le informazioni di cui al primo periodo del comma 8, includono tutti i particolari disponibili, soprattutto i dati necessari all'identificazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme non conforme, la sua origine, la natura della presunta non conformità e dei rischi connessi, la natura e la durata delle misure nazionali adottate, nonché le argomentazioni avanzate dagli operatori economici interessati. In particolare, il Ministero dello sviluppo economico indica se l'inadempienza sia dovuta:

a) alla non conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme alle prescrizioni relative alla salute o all'incolumità delle persone o alla protezione degli animali domestici o dei beni materiali; oppure

b) alle carenze nelle norme armonizzate di cui all'articolo 5, commi 1 e 2, che conferiscono la presunzione di conformità.

10. Il Ministero dello sviluppo economico, quando non sia l'autorità dello Stato membro che ha avviato la procedura a norma del presente articolo, informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri di tutti i provvedimenti adottati, di tutte le altre informazioni a sua disposizione sulla non conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme interessato e, in caso di disaccordo con la misura nazionale adottata, delle sue obiezioni.

11. Il Ministero dello sviluppo economico tiene conto nello svolgimento della propria attività, sia per le proprie misure provvisorie che per quelle assunte da autorità di altri Stati membri che qualora, entro tre mesi dal ricevimento delle informazioni di cui al comma 9, uno Stato membro o la Commissione non sollevino obiezioni contro la misura provvisoria presa da uno Stato membro, tale misura è ritenuta giustificata.

12. Il Ministero dello sviluppo economico adotta immediatamente le opportune misure restrittive in relazione all'attrezzatura a pressione o all'insieme in questione, quale il suo ritiro dal mercato.

13. Gli oneri relativi al ritiro dal mercato dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme interessati ovvero ad altra prescrizione o limitazione alla loro installazione e circolazione adottata ai sensi del presente articolo sono a carico del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato o dell'importatore o del distributore o dell'operatore economico destinatario del relativo provvedimento.

⁽¹⁾ *Articolo 8-bis aggiunto dall'Art. 1 lettera s del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 8 -ter (Procedura di salvaguardia dell'Unione) ⁽¹⁾

1. Il Ministero dello sviluppo economico cura la partecipazione nazionale alla consultazione svolta dalla Commissione europea quando, in esito alla procedura di cui all'articolo 8 -bis , vengono sollevate obiezioni contro una misura assunta da uno Stato membro o qualora la Commissione ritenga che una misura nazionale sia contraria alla legislazione dell'Unione. Il Ministero dello sviluppo economico cura l'esecuzione delle conseguenti decisioni della Commissione.

2. Se la misura nazionale relativa a un'attrezzatura a pressione o a un insieme è ritenuta giustificata, il Ministero dello sviluppo economico adotta le misure necessarie per garantire che l'immissione sul mercato o l'utilizzo dell'attrezzatura o dell'insieme non conforme interessato siano limitati o vietati, o che l'attrezzatura a pressione o l'insieme sia ritirato dal mercato. Se la misura nazionale è considerata ingiustificata, il Ministero dello sviluppo economico la revoca.

3. Il Ministero dello sviluppo economico cura le iniziative necessarie alla partecipazione nazionale alla procedura di cui all'articolo 11 del regolamento (UE) n. 1025/2012, quando la misura nazionale è considerata giustificata e la non conformità di un'attrezzatura a pressione o di un insieme viene attribuita a una carenza delle norme armonizzate di cui all'articolo 8 -bis , comma 9, lettera b) , del presente decreto.

(1) Articolo 8-ter aggiunto dall'Art. 1 lettera s del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 8 -quater (Attrezzature a pressione o insiemi conformi che presentano rischi) ⁽¹⁾

1. Se il Ministero dello sviluppo economico, dopo aver effettuato una valutazione ai sensi dell'articolo 8-bis , commi 1 e 2, ritiene che un'attrezzatura a pressione o un insieme, pur conforme al presente decreto, presenta un rischio per la salute o la sicurezza delle persone o per gli animali domestici o i beni materiali, chiede all'operatore economico interessato di provvedere affinché tale attrezzatura o insieme, all'atto della sua immissione sul mercato, non presenti più tale rischio o che sia, a seconda dei casi, ritirato dal mercato o richiamato entro un periodo di tempo ragionevole, proporzionato alla natura del rischio.

2. Nei casi di cui al comma 1, l'operatore economico garantisce che siano prese misure correttive nei confronti di tutte le attrezzature a pressione e di tutti gli insiemi interessati che ha messo a disposizione sul mercato in tutta l'Unione. Il Ministero dello sviluppo economico informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri. Tali informazioni includono tutti i dettagli disponibili, in particolare i dati necessari all'identificazione delle attrezzature a pressione e degli insiemi interessati, la loro origine e la catena di fornitura delle attrezzature e degli insiemi, la natura dei rischi connessi, nonché la natura e la durata delle misure nazionali adottate.

3. Il Ministero dello sviluppo economico cura, ove necessario, l'attuazione degli atti di esecuzione immediatamente applicabili e delle decisioni della Commissione europea adottati secondo la procedura di cui all'articolo 42, paragrafo 4, della direttiva 2014/68/UE.

⁽¹⁾ *Articolo 8-quater aggiunto dall'Art. 1 lettera s del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 8 -quinquies (Non conformità formale) ⁽¹⁾

1. Fatto salvo l'articolo 8 -bis, se il Ministero dello sviluppo economico giunge a una delle seguenti conclusioni, chiede all'operatore economico interessato di porre fine allo stato di non conformità in questione:

a) la marcatura CE è stata apposta in violazione dell'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008 o dell'articolo 15 del presente decreto;

b) la marcatura CE non è stata apposta;

c) il numero di identificazione dell'organismo notificato è stato apposto in violazione dell'articolo 15 o non è stato apposto, pur essendo necessario a norma dell'articolo 15;

d) la marcatura e l'etichettatura di cui all'allegato I, punto 3.3, non sono state apposte o sono state apposte in violazione dell'articolo 15 o dell'allegato I, punto 3.3;

e) non è stata compilata la dichiarazione di conformità UE;

f) non è stata compilata correttamente la dichiarazione di conformità UE;

g) la documentazione tecnica non è disponibile o è incompleta;

h) le informazioni di cui all'articolo 4 -bis , comma 6, o all'articolo 4 -quater , comma 3, sono assenti, false o incomplete;

i) qualsiasi altra prescrizione amministrativa di cui all'articolo 4 -bis o all'articolo 4 -quater non è rispettata.

2. Se la non conformità di cui al comma 1 permane, il Ministero dello sviluppo economico adotta le adeguate misure per limitare o la messa a disposizione sul mercato dell'attrezzatura o dell'insieme o per garantire che sia richiamato o ritirato dal mercato.

⁽¹⁾ *Articolo 8-quinquies aggiunto dall'Art. 1 lettera s del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 9 (Classificazione delle attrezzature a pressione) ⁽¹⁾

1. Le attrezzature a pressione di cui all'articolo 3, comma 1, sono classificate per categoria, in base all'allegato II, secondo criteri di pericolo crescente. Ai fini di questa classificazione, i fluidi sono suddivisi in due gruppi, nel modo seguente:

a) gruppo 1, che comprende oltre alle sostanze e miscele contenute nelle attrezzature a pressione la cui temperatura massima ammissibile TS è superiore al punto di infiammabilità del fluido, le sostanze e miscele, così come definite all'articolo 2, punti 7 e 8, del regolamento (CE) n. 1272/2008, classificate come pericolose a norma delle seguenti classi di pericolo fisico o per la salute di cui all'allegato I, parti 2 e 3, di tale regolamento:

- 1) esplosivi instabili, o esplosivi delle divisioni 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 e 1.5;
- 2) gas infiammabili, categorie 1 e 2;
- 3) gas comburenti, categoria 1;
- 4) liquidi infiammabili, categoria 1 e 2;
- 5) liquidi infiammabili della categoria 3, quando la temperatura massima ammissibile è superiore al punto di infiammabilità;
- 6) solidi infiammabili, categorie 1 e 2;
- 7) sostanze o miscele auto-reattive dei tipi da A a F;
- 8) liquidi piroforici, categoria 1;
- 9) solidi piroforici, categoria 1;
- 10) sostanze e miscele che, a contatto con l'acqua, liberano gas infiammabili, categorie 1, 2 e 3;
- 11) liquidi comburenti, categorie 1, 2 e 3;
- 12) solidi comburenti, categorie 1, 2 e 3;
- 13) perossidi organici dei tipi da A a F;
- 14) tossicità acuta orale, categorie 1 e 2;
- 15) tossicità acuta per via cutanea, categorie 1 e 2;
- 16) tossicità acuta per inalazione, categorie 1, 2 e 3;

17) tossicità specifici ca per organi bersaglio-esposizione singola, categoria 1.

b) gruppo 2, che comprende le sostanze e miscele non elencate alla lettera a) .

2. Allorché un recipiente è costituito da vari scomparti, è classificato nella categoria più elevata di ciascuno dei singoli scomparti. Allorché uno scomparto contiene più fluidi, è classificato in base al fluido che comporta la categoria più elevata.

(1) Articolo 9 sostituito dall'Art. 1 lettera t del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 10 (Procedure di valutazione della conformità) (1)

1. Le procedure di valutazione della conformità da applicare a un'attrezzatura a pressione sono determinate in base alla categoria stabilita all'articolo 9, in cui è classificata l'attrezzatura.
2. Le procedure di valutazione della conformità da applicare per le diverse categorie sono le seguenti:
 - a) categoria I: modulo A;
 - b) categoria II: modulo A2, modulo D1, modulo E1;
 - c) categoria III: moduli B (tipo di progetto) + D, moduli B (tipo di progetto) + F, moduli B (tipo di produzione) + E, moduli B (tipo di produzione) + C2, modulo H;
 - d) categoria IV: moduli B (tipo di produzione) + D, moduli B (tipo di produzione) + F, modulo G, modulo H1.
3. Le procedure di valutazione della conformità sono stabilite all'allegato III. Le attrezzature a pressione devono essere sottoposte a una delle procedure di valutazione della conformità, a scelta del fabbricante, previste per la categoria in cui sono classificate. Il fabbricante può parimenti scegliere di applicare una delle procedure previste per una categoria superiore, laddove esista.
4. Nell'ambito delle procedure per la garanzia della qualità delle attrezzature a pressione nelle categorie III e IV di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a) , punto 1), all'articolo 3, comma 1, lettera a) , punto 2), primo trattino, e all'articolo 3, comma 1, lettera b), l'organismo notificato, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali del fabbricante o dai locali di magazzino al fine di compiere o di far compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2. A tal fine, il fabbricante informa l'organismo notificato del calendario previsto per la produzione. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione. La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli D, E ed H nonché nel punto 5.4 del modulo H1.
5. Nel caso di produzione in unico esemplare di recipienti e attrezzature a pressione della categoria III di cui all'articolo 3, comma 1, lettera b) , in base alla procedura di cui al modulo H, l'organismo notificato compie o fa compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2 dell'allegato I per ciascun singolo esemplare. A tal fine, il fabbricante comunica il calendario di produzione previsto all'organismo notificato.
6. Gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 2, sono sottoposti a una procedura globale di valutazione della conformità che comprende le seguenti valutazioni:

- a) la valutazione di conformità di ciascuna delle attrezzature a pressione costitutive dell'insieme e di cui all'articolo 3, comma 1, che non sono ancora state oggetto di una distinta procedura di valutazione della conformità né di una separata marcatura CE; la procedura di valutazione è determinata in base alla categoria di ciascuna delle attrezzature;
- b) la valutazione dell'integrazione dei diversi componenti dell'insieme in base ai punti 2.3, 2.8 e 2.9 dell'allegato I che viene determinata in funzione della categoria più elevata tra quelle applicabili alle attrezzature interessate, diversa da quella applicabile agli accessori di sicurezza;
- c) la valutazione della protezione dell'insieme, per evitare che vengano superati i limiti di esercizio ammissibili in base ai punti 2.10 e 3.2.3 dell'allegato I, che deve essere effettuata in funzione della più elevata categoria applicabile alle attrezzature da proteggere.

7. In deroga ai commi 1 e 6 il Ministero dello sviluppo economico può, ove giustificato, consentire la messa a disposizione sul mercato e la messa in servizio, nel territorio dello Stato italiano, di attrezzature a pressione e di singoli insiemi di cui all'articolo 1, comma 2, per i quali non siano state applicate le procedure previste ai commi 1 e 6 del presente articolo e il cui uso sia nell'interesse della sperimentazione.

8. I documenti e la corrispondenza relativi alle procedure di valutazione della conformità sono redatti in una delle lingue ufficiali dello Stato membro in cui è stabilito l'organismo notificato responsabile dell'esecuzione di tali procedure di valutazione della conformità, o in una lingua accettata da tale organismo.

(1) Articolo 10 sostituito dall'Art. 1 lettera u del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 11 (Approvazione europea di materiali) ⁽¹⁾

1. L'approvazione europea di materiali è rilasciata, su richiesta di uno o più fabbricanti di materiali o attrezzature, da uno degli organismi notificati di cui all'articolo 12, specificamente designati per questo compito. L'organismo notificato definisce ed effettua o fa effettuare gli esami e le prove per certificare la conformità dei tipi di materiale con i requisiti corrispondenti del presente decreto. Nel caso di materiali riconosciuti di uso sicuro prima del 29 novembre 1999, l'organismo notificato tiene conto dei dati esistenti per certificare tale conformità.
2. Prima di rilasciare un'approvazione europea di materiali, l'organismo notificato ne informa gli Stati membri dell'Unione europea e la Commissione europea trasmettendo loro le informazioni pertinenti. Entro un termine di tre mesi uno Stato membro o la Commissione può presentare osservazioni ed esporre i propri motivi. L'organismo notificato può rilasciare l'approvazione europea di materiali tenendo conto delle osservazioni presentate da uno Stato membro o dalla Commissione entro il termine di tre mesi dalla trasmissione di tali informazioni.
3. Una copia dell'approvazione europea di materiali è trasmessa agli Stati membri dell'Unione europea, agli altri organismi notificati, nonché alla Commissione europea ai fini della pubblicazione da parte della Commissione stessa, qualora l'approvazione europea di materiali soddisfa i requisiti in essa contemplati, dei riferimenti di tale approvazione ed ai fini dell'aggiornamento dell'elenco di tali approvazioni nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea.
4. L'organismo notificato che ha rilasciato l'approvazione europea di materiali revoca tale approvazione qualora constati che non avrebbe dovuto essere rilasciata o allorché il tipo di materiale è contemplato da una norma armonizzata. Esso informa immediatamente gli Stati membri dell'Unione europea, gli altri organismi notificati e la Commissione europea di ogni revoca di approvazione.
5. Qualora il Ministero dello sviluppo economico ritiene che un'approvazione europea di materiali i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea non soddisfa interamente i requisiti essenziali di sicurezza in essa contemplati ed elencati nell'allegato I, lo segnala alla Commissione affinché la stessa possa decidere, mediante atti di esecuzione adottati secondo la procedura d'esame di cui all'articolo 44, paragrafo 3, della direttiva 2014/68/UE, se ritirare i riferimenti di tale approvazione europea di materiali dalla Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea.

(1) Articolo 11 sostituito dall'Art. 1 lettera v del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 12 (Organismi notificati, notifica ed autorità di notifica) ⁽¹⁾

1. Ai fini della notifica alla Commissione e agli altri Stati membri degli organismi e degli ispettorati degli utilizzatori autorizzati a svolgere compiti di valutazione della conformità a norma degli articoli 10, 11 o 13 e delle entità terze riconosciute per lo svolgimento dei compiti di cui all'allegato 1, punti 3.1.2 e 3.1.3, il Ministero dello sviluppo economico è individuato e designato quale autorità di notifica nazionale responsabile dell'istituzione e dell'esecuzione delle procedure necessarie per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori e il controllo degli organismi, entità e ispettorati notificati, anche per quanto riguarda l'ottemperanza all'articolo 14 -ter .

2. La valutazione di cui al comma 1 degli organismi di valutazione della conformità, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori ai fini dell'autorizzazione o del riconoscimento e della notifica, nonché il controllo degli organismi notificati, sono eseguiti ai sensi e in conformità del regolamento (CE) n. 765/2008 dall'organismo unico nazionale di accreditamento individuato ai sensi dell'articolo 4 della legge 23 luglio 2009, n. 99. L'autorizzazione degli organismi ed ispettorati nonché il riconoscimento delle entità terze di cui al comma 1 hanno come presupposto l'accreditamento e sono rilasciati con decreto del Ministro dello sviluppo economico, previa informazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali, entro trenta giorni dalla domanda dell'organismo, entità od ispettorato corredata del relativo certificato di accreditamento.

3. Le modalità di svolgimento dell'attività di cui al primo periodo del comma 2 ed i connessi rapporti fra l'ente unico nazionale di accreditamento e il Ministero dello sviluppo economico ed il Ministero del lavoro e delle politiche sociali, sono regolati con apposita convenzione o protocollo di intesa fra gli stessi. L'organismo nazionale di accreditamento rispetta comunque per quanto applicabili le prescrizioni di cui al comma 5 ed adotta soluzioni idonee a coprire la responsabilità civile connessa alle proprie attività.

4. Il Ministero dello sviluppo economico assume piena responsabilità per i compiti svolti dall'organismo di cui al comma 3.

5. Il Ministero dello sviluppo economico, quale autorità di notifica, il medesimo Ministero ed il Ministero del lavoro e delle politiche sociali ai fini dell'attività di autorizzazione, nonché l'organismo nazionale di accreditamento, ai fini dell'attività di valutazione e controllo, organizzano e gestiscono le relative attività nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

a) in modo che non sorgano conflitti d'interesse con gli organismi di valutazione della conformità;

b) in modo che sia salvaguardata l'obiettività e l'imparzialità delle attività;

c) in modo che ogni decisione relativa alla notifica di un organismo di valutazione della conformità sia presa da persone competenti diverse da quelle che hanno effettuato la

valutazione;

d) evitando di offrire ed effettuare attività eseguite dagli organismi di valutazione della conformità o servizi di consulenza commerciali o su base concorrenziale;

e) salvaguardando la riservatezza delle informazioni ottenute;

f) assegnando a tali attività un numero di dipendenti competenti sufficiente per l'adeguata esecuzione dei suoi compiti.

6. Il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione europea delle procedure adottate per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità e per il controllo degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori nonché di qualsiasi modifica delle stesse.

(1) Articolo 12 sostituito dall'Art. 1 lettera z del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 13 (Prescrizioni relative agli organismi notificati e alle entità terze riconosciute e presunzione di conformità) ⁽¹⁾

1. Ai fini della notifica, l'organismo di valutazione della conformità o l'entità terza riconosciuta rispetta le prescrizioni di cui ai commi da 2 a 11.

2. L'organismo di valutazione della conformità è stabilito a norma del presente decreto e ha personalità giuridica.

3. L'organismo di valutazione della conformità è un organismo terzo indipendente dall'organizzazione o dall'attrezzatura a pressione o dall'insieme che valuta. Un organismo appartenente a un'associazione d'impresе o a una federazione professionale che rappresenta imprese coinvolte nella progettazione, nella fabbricazione, nella fornitura, nell'assemblaggio, nell'utilizzo o nella manutenzione di attrezzature a pressione o insiemi che esso valuta può essere ritenuto un organismo del genere, a condizione che siano dimostrate la sua indipendenza e l'assenza di qualsiasi conflitto di interesse.

4. L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non sono né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né l'installatore, né l'acquirente, né il proprietario, né l'utilizzatore o il responsabile della manutenzione delle attrezzature a pressione o degli insiemi sottoposti alla sua valutazione, né il rappresentante di uno di questi soggetti. Ciò non preclude l'uso delle attrezzature a pressione o degli insiemi valutati che sono necessari per il funzionamento dell'organismo di valutazione della conformità o l'uso di tali attrezzature per scopi privati. L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione di tali attrezzature a pressione o insiemi, né rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza. L'organismo di valutazione della conformità garantisce che le attività delle sue affiliate o dei suoi subappaltatori non si ripercuotano sulla riservatezza, sull'obiettività o sull'imparzialità delle sue attività di valutazione della conformità.

5. L'organismo di valutazione della conformità e il suo personale eseguono le operazioni di valutazione della conformità con il massimo dell'integrità professionale e della competenza tecnica richiesta nel settore specifico e sono liberi da qualsivoglia pressione o incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati delle loro attività di valutazione, in particolare da persone o gruppi di persone interessati ai risultati di tali attività.

6. L'organismo di valutazione della conformità è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'articolo 10 o all'articolo 11

o all'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3 e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'organismo stesso o per suo conto e sotto la sua responsabilità. In ogni momento, per ogni procedura di valutazione della conformità e per ogni tipo o categoria di attrezzature a pressione per i quali è stato notificato, l'organismo di valutazione della conformità ha a sua disposizione:

a) personale con conoscenze tecniche ed esperienza sufficiente e appropriata per eseguire i compiti di valutazione della conformità;

b) le necessarie descrizioni delle procedure in conformità delle quali avviene la valutazione della conformità, garantendo la trasparenza e la capacità di riproduzione di tali procedure; una politica e procedure appropriate che distinguano i compiti che svolge in qualità di organismo di valutazione della conformità dalle altre attività;

c) le procedure per svolgere le attività che tengono debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del prodotto in questione e della natura di massa o seriale del processo produttivo.

7. L'organismo di valutazione della conformità dispone dei mezzi necessari per eseguire in modo appropriato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle attività di valutazione della conformità e ha accesso a tutti gli strumenti o impianti occorrenti. Il personale responsabile dell'esecuzione dei compiti di valutazione della conformità dispone di quanto segue:

a) una formazione tecnica e professionale solida che include tutte le attività di valutazione della conformità in relazione alle quali l'organismo di valutazione della conformità è stato notificato;

b) soddisfacenti conoscenze delle prescrizioni relative alle valutazioni che esegue e un'adeguata autorità per eseguire tali valutazioni;

c) una conoscenza e una comprensione adeguate dei requisiti essenziali di salute e di sicurezza di cui all'allegato I, delle norme armonizzate applicabili e delle disposizioni pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione e della pertinente normativa nazionale;

d) la capacità di elaborare certificati, registri e rapporti atti a dimostrare che le valutazioni sono state eseguite.

8. È garantita l'imparzialità degli organismi di valutazione della conformità, dei loro alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità. La remunerazione degli alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità di un organismo di valutazione della conformità non dipende dal numero di valutazioni eseguite o dai risultati di tali valutazioni.

9. Gli organismi di valutazione della conformità sottoscrivono un contratto di assicurazione per la responsabilità civile, secondo le caratteristiche minime fissate con decreto del Ministro dello sviluppo economico. Fino all'adozione di tale decreto si applicano le indicazioni al riguardo previste nella direttiva del Ministro delle attività produttive del 19 dicembre 2002, pubblicata nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 77 del 2 aprile 2003.

10. Il personale di un organismo di valutazione della conformità è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'articolo 10, dell'articolo 11 o all'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3, o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne che nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.

11. Gli organismi di valutazione della conformità partecipano alle attività di normalizzazione pertinenti e alle attività del gruppo di coordinamento degli organismi notificati, istituito a norma della pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione europea, o garantiscono che il loro personale addetto alla valutazione della conformità ne sia informato, e applicano come guida generale le decisioni e i documenti amministrativi prodotti da tale gruppo.

12. Qualora dimostri la propria conformità ai criteri stabiliti nelle pertinenti norme armonizzate o in parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, un organismo di valutazione della conformità è considerato conforme alle prescrizioni di cui al presente articolo nella misura in cui le norme applicabili armonizzate coprono tali prescrizioni.

(1) Articolo 13 sostituito dall'Art. 1 lettera aa del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 14 (Ispettorati degli utilizzatori) ⁽¹⁾

1. In deroga alle disposizioni relative ai compiti svolti dagli organismi notificati, è consentita nel territorio italiano l'immissione sul mercato e la messa in servizio, da parte degli utilizzatori, di attrezzature a pressione o insiemi la cui conformità ai requisiti essenziali di sicurezza sia stata valutata da un ispettorato degli utilizzatori designato in base al comma 7.
2. Le attrezzature a pressione e gli insiemi la cui conformità è stata valutata da un ispettorato degli utilizzatori non possono recare la marcatura CE.
3. Le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui al comma 1 possono essere impiegati solo negli impianti gestiti dal gruppo di cui fa parte l'ispettorato. Il gruppo applica una politica comune di sicurezza per quanto riguarda le specifiche tecniche di progettazione, fabbricazione, controllo, manutenzione e uso delle attrezzature a pressione e degli insiemi.
4. Gli ispettorati degli utilizzatori lavorano esclusivamente per il gruppo di cui fanno parte.
5. Le procedure applicabili per la valutazione di conformità da parte degli ispettorati degli utilizzatori sono i moduli A2, C2, F e G, stabiliti all'allegato III.
6. Il Ministero dello sviluppo economico comunica agli altri Stati membri e alla Commissione i nomi degli ispettorati degli utilizzatori che ha autorizzato, i compiti per i quali sono stati designati nonché, per ognuno di essi, l'elenco degli impianti che soddisfano le disposizioni del comma 3.
7. Per la designazione degli ispettorati degli utilizzatori il Ministero dello sviluppo economico, avvalendosi dell'organismo unico nazionale di accreditamento, applica le prescrizioni stabilite nell'articolo 14 -bis e si accerta che il gruppo di cui fa parte l'ispettorato applichi i criteri indicati al comma 3, secondo periodo, del presente articolo.

⁽¹⁾ *Articolo 14 sostituito dall'Art. 1 lettera bb del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 14 -bis (Prescrizioni relative agli ispettorati degli utilizzatori) ⁽¹⁾

1. Ai fini dell'autorizzazione e della notifica, l'ispettorato degli utilizzatori rispetta le prescrizioni di cui ai commi da 2 a 11.

2. L'ispettorato degli utilizzatori è stabilito a norma del presente decreto e ha personalità giuridica.

3. L'ispettorato degli utilizzatori è identifi cabile come organizzazione e, all'interno del gruppo di cui fa parte, dispone di metodi di relazione che ne assicurino e dimostrino l'imparzialità.

4. L'ispettorato degli utilizzatori, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non sono né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né l'installatore, né l'acquirente, né il proprietario, né l'utilizzatore o il responsabile della manutenzione delle attrezzature a pressione o degli insiemi sottoposti alla valutazione, né il rappresentante di uno di questi soggetti. Ciò non preclude l'uso delle attrezzature a pressione o degli insiemi valutati che sono necessari per il funzionamento dell'ispettorato degli utilizzatori o l'uso di tali attrezzature per scopi privati. L'ispettorato degli utilizzatori, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione di tali attrezzature a pressione o insiemi, né rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Essi non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza.

5. Gli ispettorati degli utilizzatori e il loro personale eseguono le operazioni di valutazione della conformità con il massimo dell'integrità professionale e della competenza tecnica richiesta nel campo specifico e sono liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati delle loro attività di valutazione, in particolare da persone o gruppi di persone interessati ai risultati di tali attività.

6. L'ispettorato degli utilizzatori è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'articolo 14 e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'ispettorato degli utilizzatori stesso o per suo conto e sotto la sua responsabilità. In ogni momento, per ogni procedura di valutazione della conformità e per ogni tipo o categoria di attrezzature a pressione per i quali è stato notificato, l'ispettorato degli utilizzatori ha a sua disposizione:

a) personale con conoscenze tecniche ed esperienza sufficiente e appropriata per eseguire i compiti di valutazione della conformità;

b) le necessarie descrizioni delle procedure in conformità delle quali avviene la valutazione della conformità, garantendo la trasparenza e la capacità di riproduzione di tali procedure;

una politica e procedure appropriate che distinguono i compiti che svolge in qualità di ispettorato degli utilizzatori dalle altre attività;

c) le procedure per svolgere le attività che tengono debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del prodotto in questione e della natura di massa o seriale del processo produttivo.

7. L'ispettorato degli utilizzatori dispone dei mezzi necessari per eseguire in modo appropriato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle attività di valutazione della conformità e ha accesso a tutti gli strumenti e impianti occorrenti. Il personale responsabile dell'esecuzione dei compiti di valutazione della conformità dispone di quanto segue:

a) una formazione tecnica e professionale solida che include tutte le attività di valutazione della conformità in relazione alle quali l'organismo di valutazione della conformità è stato notificato;

b) soddisfacenti conoscenze delle prescrizioni relative alle valutazioni che esegue e un'adeguata autorità per eseguire tali valutazioni;

c) una conoscenza e una comprensione adeguate dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, delle norme armonizzate applicabili e delle disposizioni pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione e delle normative nazionali;

d) la capacità di elaborare certificati, registri e rapporti atti a dimostrare che le valutazioni sono state eseguite.

8. È garantita l'imparzialità degli ispettorati degli utilizzatori, dei loro alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità. Gli ispettorati degli utilizzatori non possono svolgere attività che possano pregiudicarne l'indipendenza di giudizio e l'integrità in relazione alle loro funzioni ispettive. La remunerazione degli alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità di un ispettorato degli utilizzatori non dipende dal numero di valutazioni eseguite o dai risultati di tali valutazioni.

9. Gli ispettorati degli utilizzatori sottoscrivono un contratto di assicurazione per la responsabilità civile, a meno che detta responsabilità civile non sia assunta dal gruppo di cui fanno parte.

10. Il personale degli ispettorati degli utilizzatori è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'articolo 14 o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne che nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.

11. Gli ispettorati degli utilizzatori partecipano alle attività di normalizzazione pertinenti e alle attività del gruppo di coordinamento degli organismi notificati, istituito a norma della

pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione, o garantiscono che il loro personale addetto alla valutazione di conformità ne sia informato, e applicano come guida generale le decisioni ed i documenti amministrativi prodotti da tale gruppo.

(1) Articolo 14-bis aggiunto dall'Art. 1 lettera cc del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 14 -ter (Affiliate e subappaltatori degli organismi di valutazione della conformità) ⁽¹⁾

1. Un organismo notificato, un ispettorato degli utilizzatori o un'entità terza riconosciuta, qualora subappalti compiti specifici connessi alla valutazione della conformità oppure ricorra a un'affiliata, garantisce che il subappaltatore o l'affiliata rispettino le prescrizioni di cui all'articolo 13 o all'articolo 14 -bis e ne informa di conseguenza il Ministero dello sviluppo economico e l'organismo nazionale di accreditamento.
2. Gli organismi notificati, gli ispettorati degli utilizzatori e le entità terze riconosciute si assumono la completa responsabilità delle mansioni eseguite da subappaltatori o affiliate, ovunque questi siano stabiliti.
3. Le attività possono essere subappaltate o eseguite da un'affiliata solo con il consenso del cliente.
4. Gli organismi notificati, gli ispettorati degli utilizzatori e le entità terze riconosciute mantengono a disposizione del Ministero dello sviluppo economico e dell'organismo nazionale di accreditamento i documenti pertinenti riguardanti la valutazione delle qualifiche del subappaltatore o dell'affiliata e del lavoro eseguito da questi ultimi a norma dell'articolo 10, dell'articolo 11, dell'articolo 14 o dell'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3.

⁽¹⁾ *Articolo 14-ter aggiunto dall'Art. 1 lettera cc del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 14 -quater (Domanda e procedura di notifica e modifiche delle notifiche) ⁽¹⁾

1. L'organismo di valutazione della conformità stabilito nel territorio nazionale presenta domanda di autorizzazione e di notifica al Ministero dello sviluppo economico.
2. La domanda di autorizzazione e di notifica è accompagnata da una descrizione delle attività di valutazione della conformità, del modulo o dei moduli di valutazione della conformità e delle attrezzature a pressione per le quali tale organismo dichiara di essere competente, nonché da un certificato di accreditamento rilasciato dall'organismo nazionale di accreditamento che attesta che l'organismo di valutazione della conformità è conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 13 o all'articolo 14 -bis .
3. Il Ministero dello sviluppo economico autorizza e notifica solo gli organismi di valutazione della conformità che soddisfano le prescrizioni di cui all'articolo 13 o all'articolo 14 e notifica tali organismi alla Commissione europea e agli altri Stati membri utilizzando lo strumento elettronico di notifica elaborato e gestito dalla Commissione. Il Ministero dello sviluppo economico pubblica sul proprio sito i provvedimenti di autorizzazione rilasciati agli organismi di valutazione della conformità.
4. La notifica include tutti i dettagli riguardanti le attività di valutazione della conformità, il modulo o i moduli di valutazione della conformità e le attrezzature a pressione, nonché la relativa attestazione di competenza.
5. L'organismo interessato può eseguire le attività di un organismo notificato, di un ispettorato degli utilizzatori o di un'entità terza riconosciuta solo se non sono sollevate obiezioni da parte della Commissione o degli altri Stati membri entro due settimane dalla notifica. Solo tale organismo è considerato un organismo notificato, un ispettorato degli utilizzatori o un'entità terza riconosciuta ai fini del presente decreto.
6. Il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione e gli altri Stati membri di eventuali modifiche di rilievo apportate successivamente alla notifica.
7. Qualora sulla base della sospensione o del ritiro del relativo certificato di accreditamento o in altro modo è accertato che un organismo notificato o un'entità terza riconosciuta non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 13 o non adempie ai suoi obblighi, il Ministero dello sviluppo economico, previa informazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali, limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi e ne informa immediatamente la Commissione europea e gli altri Stati membri. Qualora sulla base della sospensione o del ritiro del relativo certificato di accreditamento o in altro modo è accertato che un ispettorato degli utilizzatori non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 14 -bis o non adempie ai suoi obblighi, il Ministero dello sviluppo economico, previa informazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali, limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi e ne informa immediatamente la

Commissione europea e gli altri Stati membri.

8. Nei casi di limitazione, sospensione o ritiro della notifica, oppure di cessazione dell'attività dell'organismo notificato, dell'ispettorato degli utilizzatori o dell'entità terza riconosciuta, Il Ministero dello sviluppo economico, informato il Ministero del lavoro e delle politiche sociali, e sulla base dei provvedimenti a tal fine assunti dall'organismo nazionale di accreditamento, prende le misure appropriate per garantire che le pratiche di tale organismo siano evase da un altro organismo notificato, da un altro ispettorato degli utilizzatori o da un'altra entità terza riconosciuta o siano messe a disposizione delle autorità di notifica e di vigilanza del mercato responsabili, su loro richiesta.

9. In relazione alla competenza della Commissione ad indagare su tutti i casi in cui abbia dubbi o vengano portati alla sua attenzione dubbi sulla competenza di un organismo notificato, di un ispettorato degli utilizzatori o di un'entità terza riconosciuta o sull'ottemperanza di un organismo notificato, di un ispettorato degli utilizzatori o di un'entità terza riconosciuta alle prescrizioni e responsabilità cui è sottoposto, il Ministero dello sviluppo economico fornisce alla Commissione, su richiesta, tutte le informazioni relative alla base della notifica o del mantenimento della competenza dell'organismo in questione. Qualora la Commissione accerti che un organismo notificato, un ispettorato degli utilizzatori o un'entità terza riconosciuta non soddisfa o non soddisfa più le prescrizioni per la sua notifica o riconoscimento, il Ministero dello sviluppo economico, informato il Ministero del lavoro e delle politiche sociali, adotta le misure correttive necessarie relativamente al conseguente atto di esecuzione della Commissione e, all'occorrenza, ritira la notifica.

(1) Articolo 14-quater aggiunto dall'Art. 1 lettera cc del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 14 -quinquies (Obblighi operativi degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute e ricorsi contro le loro decisioni) ⁽¹⁾

1. Gli organismi notificati, gli ispettorati degli utilizzatori e le entità terze riconosciute eseguono le valutazioni della conformità conformemente ai compiti di valutazione della conformità di cui agli articoli 10, 11 e 14 o all'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3.
2. Le valutazioni della conformità sono eseguite in modo proporzionato, evitando oneri superflui per gli operatori economici. Gli organismi di valutazione della conformità svolgono le loro attività tenendo debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme in questione e della natura seriale o di massa del processo di produzione. Nel far ciò rispettano tuttavia il grado di rigore e il livello di protezione necessari per la conformità dell'attrezzatura a pressione al presente decreto.
3. Qualora un organismo notificato riscontri che i requisiti essenziali di salute e di sicurezza di cui all'allegato I, le norme armonizzate corrispondenti o altre specifiche tecniche non sono stati rispettati da un fabbricante, chiede a tale fabbricante di prendere le misure correttive appropriate e non rilascia il certificato di conformità.
4. Un organismo di valutazione della conformità che nel corso del monitoraggio della conformità successivo al rilascio di un certificato o di un'approvazione riscontra che un'attrezzatura a pressione non è più conforme chiede al fabbricante di prendere le misure correttive opportune e all'occorrenza sospende o ritira il certificato.
5. Qualora non siano prese misure correttive o non producano il risultato richiesto, l'organismo di valutazione della conformità limita, sospende o ritira i certificati, a seconda dei casi.
6. Contro le decisioni degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori può essere espletata l'apposita procedura di ricorso a tal fine istituita dall'organismo nazionale di accreditamento.

⁽¹⁾ *Articolo 14-quinquies aggiunto dall'Art. 1 lettera cc del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 14 -sexies (Obbligo di informazione a carico degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute) ⁽¹⁾

1. Gli organismi notificati, le entità terze riconosciute e gli ispettorati degli utilizzatori informano il Ministero dello sviluppo economico e l'organismo nazionale di accreditamento:

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

2. Gli organismi notificati, le entità terze riconosciute e gli ispettorati degli utilizzatori forniscono agli altri organismi notificati a norma della direttiva attuata con il presente decreto, le cui attività di valutazione della conformità sono simili o coprono le stesse attrezzature a pressione, informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.

3. Gli organismi notificati partecipano, direttamente o mediante rappresentanti designati, al sistema di cooperazione e coordinamento tra organismi notificati istituito dalla Commissione europea a norma della direttiva attuata con il presente decreto ed ai lavori del relativo gruppo settoriale

⁽¹⁾ *Articolo 14-sexies aggiunto dall'Art. 1 lettera cc del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 15 (Marcatura CE) ⁽¹⁾

1. La marcatura CE è soggetta ai principi generali esposti all'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008.

2. La marcatura CE è apposta in modo visibile, leggibile e indelebile su ciascuna attrezzatura a pressione di cui all'articolo 3, comma 1, o sulla sua targhetta, e su ciascun insieme di cui all'articolo 3, comma 2, o sulla sua targhetta, per insiemi e attrezzatura che sono completi o in uno stato che consente la verifica finale descritta al punto 3.2 dell'allegato I. Qualora la natura dell'attrezzatura o dell'insieme non consente o non giustifica l'apposizione della marcatura CE, quest'ultima è apposta sull'imballaggio e sui documenti di accompagnamento.

3. Non è necessario apporre la marcatura CE su ciascuna delle singole attrezzature a pressione che compongono un insieme. Le singole attrezzature a pressione recenti già la marcatura CE all'atto della loro incorporazione nell'insieme conservano tale marcatura.

4. La marcatura CE è apposta sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme prima della loro immissione sul mercato.

5. La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione dell'organismo notificato qualora tale organismo interviene nella fase di controllo della produzione. Il numero di identificazione dell'organismo notificato è apposto dall'organismo stesso o, in base alle sue istruzioni, dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato.

6. La marcatura CE e, se del caso, il numero di identificazione dell'organismo notificato possono essere seguiti da qualsiasi altro marchio che indichi un rischio o un impiego particolare.

7. Le autorità di vigilanza del mercato di cui all'articolo 8 di avvalgono dei meccanismi esistenti per garantire un'applicazione corretta del regime che disciplina la marcatura CE e promuovono le azioni opportune contro l'uso improprio di tale marcatura.

(1) Articolo 15 sostituito dall'Art. 1 lettera dd del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 16 (Irregolare o indebita apposizione della marcatura CE)

1. Fatta salva la clausola di salvaguardia di cui all'articolo 8, qualora il *Ministero dello sviluppo economico* ⁽¹⁾ accerti l'apposizione della marcatura CE in violazione delle disposizioni di cui all'articolo 15, ingiunge al fabbricante o al suo mandatario stabilito nel territorio comunitario di conformare il prodotto alle disposizioni stesse e di far cessare l'infrazione, fissando un congruo termine per l'adempimento.

2. Nel caso di inottemperanza agli obblighi di cui al comma 1, il *Ministero dello sviluppo economico* ⁽¹⁾ dispone il divieto o la limitazione della commercializzazione del prodotto o ne dispone il ritiro dal mercato a cura e a spese del fabbricante: o del suo mandatario stabilito nel territorio comunitario o del responsabile dell'immissione del prodotto sul mercato comunitario, informando la Commissione europea e gli Stati membri dell'Unione europea.

⁽¹⁾ Parole modificate dall'Art. 2 lettera c del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 17 (Cooperazione con la Commissione europea e con gli Stati membri dell'Unione europea)

1. Nell'esercizio delle competenze attribuitegli dal presente decreto, il *Ministero dello sviluppo economico*⁽¹⁾ adotta ogni misura idonea a migliorare la cooperazione con le autorità competenti degli Stati membri dell'Unione europea e fornisce altresì alla Commissione europea i dati che gli sono richiesti.

⁽¹⁾ Parole modificate dall'Art. 2 lettera c del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 18 (Sanzioni)

1. Il fabbricante o il suo mandatario che produce e commercializza o cede a qualsiasi titolo attrezzature a pressione o insiemi non conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I ovvero il cui tipo non sia stato sottoposto alle valutazioni di conformità previste dagli articoli 10, comma 3, e 14 e relative alle diverse categorie e' punito:

a) se trattasi di attrezzature o insiemi di categoria I, con la sanzione amministrativa del pagamento di una somma da *euro ottomila a euro quarantottomila*; ⁽¹⁾

b) se trattasi di attrezzature o insiemi di categoria II, con l'arresto sino a sei mesi o con l'ammenda da *euro diecimila a euro sedicimila*; ⁽²⁾

c) se trattasi di attrezzature o insiemi di categoria III, con l'arresto da sei mesi a un anno o con l'ammenda da *euro diecimila a euro sedicimila*; ⁽²⁾

d) se trattasi di attrezzature o insiemi di categoria IV, con l'arresto da nove mesi a tre anni e con l'ammenda da *euro diecimila a euro sedicimila*. ⁽²⁾

2. Le pene di cui al comma 1 sono aumentate da un terzo alla meta' se le attrezzature o gli insiemi appaiono muniti della marcatura CE di cui all'articolo 15 o della dichiarazione CE di conformità di cui all'allegato VII.

3. Chi non osserva i provvedimenti legalmente adottati dagli organi preposti al controllo del rispetto delle norme di cui al presente decreto e' punito con la sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro ottomila a euro quarantottomila. ⁽¹⁾

4. Agli effetti delle norme penali, le persone che effettuano le attività previste dagli articoli 8 e 10 per conto degli organismi di controllo autorizzati di cui agli articoli 12 e 13 si considerano incaricate di un pubblico servizio.

5. Per l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dal presente articolo e' competente il *Ministero dello sviluppo economico*⁽³⁾.

⁽¹⁾ Parole: «lire quindici milioni» e: «lire novanta milioni» sono sostituite, rispettivamente, dalle seguenti: «euro ottomila» e: «euro quarantottomila dall'Art. 2 lettera a del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

⁽²⁾ Parole: «lire diciotto milioni» e: «lire trenta milioni» sono sostituite, rispettivamente, dalle seguenti: «euro diecimila » e: «euro sedicimila» dall'Art. 2 lettera b del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

⁽³⁾ *Parole modificate dall'Art. 2 lettera c del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26*

Art. 19 (Disposizioni per la messa in servizio e l'utilizzazione delle attrezzature a pressione e degli insiemi)

1. Con uno o piu' decreti del *Ministro dello sviluppo economico* ⁽¹⁾, di concerto con il Ministro del lavoro e *delle politiche sociali* ⁽²⁾ sentito il *Ministro della salute* ⁽²⁾, sono adottate prescrizioni volte ad assicurare la permanenza dei requisiti di sicurezza in occasione dell'utilizzazione delle attrezzature a pressione e degli insiemi, compresi quelli in servizio alla data di entrata in vigore del presente decreto, e di adeguare a tale scopo le vigenti prescrizioni tecniche in materia di utilizzazione. In particolare sono individuate le attrezzature a pressione e gli insiemi per i quali e' obbligatoria la verifica di primo o nuovo impianto e sono adottate prescrizioni in ordine all'installazione, alla messa in servizio, alla manutenzione, alla riparazione, nonche' alla sottoposizione delle attrezzature degli insiemi a una o piu' delle procedure di seguito elencate:

- a) dichiarazione di messa in servizio;
- b) controllo di messa in servizio;
- c) riqualificazione periodica;
- d) controllo dopo riparazione.

2. Con i decreti di cui al comma 1, d'intesa con il Ministero della difesa, sono individuate peculiari procedure di controllo per le attrezzature e gli insiemi in uso alle amministrazioni preposte alla tutela della sicurezza ed alla difesa dello Stato.

3. Nelle more dell'adozione dei decreti di cui al comma 1, l'utilizzatore deve comunicare la messa in servizio delle attrezzature a pressione e degli insiemi all'ISPESL e all'azienda unita' sanitaria locale competenti per territorio. **(abrogato)** ⁽³⁾

⁽¹⁾ Parole modificate dall'Art. 2 lettera c del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

⁽²⁾ Parole modificate dall'Art. 2 lettera d del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

⁽³⁾ Art. 19 comma 3 abrogato dall'Art. 2 comma 1 lettera f del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 20 (Norma di rinvio)

1. Alle procedure di valutazione della conformita' delle attrezzature a pressione e degli insiemi disciplinati dal presente decreto, a quelle finalizzate alla designazione degli organismi abilitati ad attestare la conformita', alla vigilanza sugli organismi stessi, nonche' all'effettuazione dei controlli del mercato, si applicano le disposizioni dell'articolo 47 della legge 6 febbraio 1996, n. 52.

Art. 21 (Tariffe)

1. Le spese relative alle procedure finalizzate al rilascio dell'approvazione europea dei materiali ai sensi dell'articolo 11, le spese connesse al riconoscimento delle entità terze di cui all'articolo 13 e i controlli sulle medesime e le spese relative alla designazione degli ispettorati degli utilizzatori a norma dell'articolo 14, nonché i controlli sugli stessi, sono a carico dei richiedenti, sulla base del costo effettivo del servizio reso.

2. Con decreto del Ministero dello sviluppo economico, di concerto con il Ministero dell'economia e delle finanze, da emanare entro 60 giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto, sono stabilite le tariffe per l'attività di cui al comma 1, ad esclusione di quelle relative alle attività svolte dall'organismo unico nazionale di accreditamento, nonché i termini e le modalità di versamento delle medesime tariffe. ⁽¹⁾

(1) Comma 2 sostituito dall'Art. 2 lettera g del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 22 (Disciplina transitoria) ⁽¹⁾

1. Resta consentita la messa in servizio di attrezzature a pressione e insiemi conformi alle disposizioni in vigore anteriormente alla data di prima applicazione della direttiva 97/23/CE, ed in particolare alle disposizione dell'abrogato decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato e del Ministero del lavoro e della previdenza sociale 5 marzo 1981, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana - serie generale - 6 giugno 1981, n. 154, purché immessi sul mercato fi no al 29 maggio 2002.
2. È consentita la messa a disposizione sul mercato ovvero la messa in servizio di attrezzature a pressione o insiemi rientranti nell'ambito di applicazione della direttiva 97/23/CE e conformi a tale direttiva e alle relative disposizioni nazionali di attuazione vigenti fi no al termine di vigenza della stessa, purché immessi sul mercato entro il 19 luglio 2016.
3. I certificati e le decisioni rilasciati entro il relativo termine di vigenza dagli organismi notifi cati a norma della direttiva 97/23/CE e delle disposizioni nazionali di attuazione vigenti fi no a tale data sono validi a norma della direttiva 2014/68/UE e del presente decreto così come modificato in attuazione della stessa.

(1) Articolo 22 sostituito dall'Art. 1 lettera ee del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

Art. 23 Entrata in vigore ⁽¹⁾ (Abrogato)⁽¹⁾

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella Gazzetta ufficiale della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

⁽¹⁾ Art. 23 abrogato dall'Art. 2 comma 1 lettera h del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26



Allegati

ALLEGATO I ⁽¹⁾

REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

OSSERVAZIONI PRELIMINARI

1. Gli obblighi definiti dai requisiti essenziali di sicurezza per le attrezzature a pressione indicati nel presente allegato si applicano anche agli insiemi qualora esista un pericolo corrispondente.
2. I requisiti essenziali di sicurezza fissati dalla presente direttiva sono vincolanti. Gli obblighi derivanti dai requisiti essenziali di sicurezza si applicano soltanto quando sussistono i pericoli corrispondenti per le attrezzature a pressione considerate, se utilizzate alle condizioni ragionevolmente prevedibili dal fabbricante.
3. Il fabbricante ha l'obbligo di analizzare i pericoli e i rischi per individuare quelli connessi con la sua attrezzatura a causa della pressione e deve quindi progettare e costruirla tenendo conto della sua analisi.
4. I requisiti essenziali di sicurezza vanno interpretati e applicati in modo da tenere conto dello stato della tecnica e della prassi al momento della progettazione e della fabbricazione, nonché dei fattori tecnici ed economici, che vanno conciliati con un elevato livello di protezione della salute e della sicurezza.

1. NORME DI CARATTERE GENERALE

1.1. Le attrezzature a pressione sono progettate, fabbricate e controllate e, ove occorra, dotate dei necessari accessori ed installate in modo da garantirne la sicurezza se messe in funzione in base alle istruzioni del fabbricante o in condizioni ragionevolmente prevedibili.

1.2. Nella scelta delle soluzioni più appropriate il fabbricante applica i principi fissati in appresso nell'ordine qui indicato:

- eliminazione o riduzione dei pericoli nella misura in cui ciò sia ragionevolmente fattibile,
- applicazione delle opportune misure di protezione contro i pericoli che non possono essere eliminati,
- informazione degli utilizzatori circa pericoli residui, se del caso, e indicazione della necessità di opportune misure speciali di attenuazione dei rischi per l'installazione e/o l'utilizzazione.

1.3. Ove siano note o chiaramente prevedibili le possibilità di un uso scorretto, l'attrezzatura a pressione deve essere progettata in modo da eliminare rischi derivanti da tale uso o, se ciò

non fosse possibile, deve essere munita di un'avvertenza adeguata che ne sconsigli l'uso scorretto.

2. PROGETTAZIONE

2.1. Norme di carattere generale

Le attrezzature a pressione devono essere opportunamente progettate tenendo conto di tutti i fattori pertinenti che consentono di garantirne la sicurezza per tutta la durata di vita prevista.

La progettazione comprende coefficienti di sicurezza appropriati basati su metodi generali che utilizzano margini di sicurezza adatti a prevenire in modo coerente qualsiasi tipo di alterazione.

2.2. Progettazione ai fini di una resistenza adeguata

2.2.1. Le attrezzature a pressione devono essere progettate per carichi appropriati all'uso per esse previsto e per altre condizioni di esercizio ragionevolmente prevedibili. In particolare si terrà conto dei fattori seguenti:

- pressione interna/esterna,
- temperatura ambiente e di esercizio,
- pressione statica e massa della sostanza contenuta alle condizioni di esercizio e durante le prove
- sollecitazioni dovute a traffico, vento, terremoti,
- forze di reazione e momenti di reazione provocati da sostegni, collegamenti, tubazioni ecc.,
- corrosione ed erosione, fatica ecc.,
- decomposizione dei fluidi instabili.

È necessario tenere in considerazione le diverse sollecitazioni che possono verificarsi contemporaneamente, valutando le probabilità che esse avvengano allo stesso tempo.

2.2.2. La progettazione, ai fini di una resistenza adeguata deve essere basata su uno degli elementi seguenti:

- in generale, su un metodo di calcolo, riportato al punto 2.2.3, integrato, se necessario, da un metodo di progettazione sperimentale riportato al punto 2.2.4;
- su un metodo di progettazione sperimentale senza calcoli, riportato al punto 2.2.4, ove il

prodotto della pressione massima ammissibile PS per il volume V sia inferiore a $6\,000\text{ bar}\cdot\text{L}$ o il prodotto $PS\cdot DN$ sia inferiore a $3\,000\text{ bar}$.

2.2.3. Metodo di calcolo

a) Contenimento della pressione ed altri aspetti legati ai carichi

Occorre limitare le sollecitazioni ammissibili delle attrezzature a pressione tenuto conto delle alterazioni ragionevolmente prevedibili in relazione alle condizioni di esercizio. A tal fine, è necessario applicare coefficienti di sicurezza che consentano di fugare del tutto le incertezze derivanti dalla fabbricazione, dalle condizioni concrete di uso, dalle sollecitazioni, dai modelli di calcolo, nonché dalle proprietà e dal comportamento dei materiali.

I metodi di calcolo devono fornire sufficienti margini di sicurezza in base, ove opportuno, alle prescrizioni del punto 7.

Tali disposizioni possono essere soddisfatte applicando uno dei seguenti metodi, a seconda dei casi, se necessario a titolo complementare o in combinazione:

- progettazione mediante formule,
- progettazione mediante analisi,
- progettazione mediante meccanica della rottura.

b) Resistenza

Al fine di determinare la resistenza dell'attrezzatura a pressione si deve ricorrere a idonei calcoli di progetto.

In particolare:

- le pressioni di calcolo non devono essere inferiori alle pressioni massime ammissibili e devono tener conto della pressione statica e della pressione dinamica del fluido nonché della decomposizione dei fluidi instabili. Quando un recipiente è separato in scomparti distinti e singoli soggetti a pressione, la parete di divisione va progettata tenendo conto della pressione più elevata che si possa raggiungere in uno scomparto e della pressione minima possibile nello scomparto limitrofo,
- le temperature di calcolo devono offrire idonei margini di sicurezza,
- la progettazione deve tenere nel dovuto conto tutte le eventuali combinazioni di temperatura e di pressione che possono coincidere durante condizioni di esercizio ragionevolmente prevedibili per l'attrezzatura,
- le sollecitazioni massime e le concentrazioni delle sollecitazioni di punta devono essere

mantenute entro limiti di sicurezza,

— nei calcoli per il contenimento della pressione si deve fare uso dei valori appropriati relativi alle proprietà dei materiali e basati su dati verificati, tenendo conto delle norme di cui al punto 4 nonché dei fattori di sicurezza adeguati. A seconda dei casi, fra le caratteristiche dei materiali da considerare devono figurare:

— limite di elasticità, 0,2 % o 1 %, a seconda dei casi, alla temperatura di calcolo,

— resistenza alla trazione,

— resistenza riferita al tempo, cioè resistenza allo scorrimento plastico,

— dati relativi alla fatica,

— modulo di Young (modulo di elasticità),

— appropriato livello di sollecitazione plastica,

— energia di flessione da urto,

— resistenza alla rottura,

— idonei coefficienti di giunzione, da applicare alle caratteristiche dei materiali e in funzione, ad esempio, del tipo di prove non distruttive, delle proprietà dei materiali assemblati e delle condizioni di esercizio previste,

— la progettazione deve tenere opportunamente conto di tutti i meccanismi ragionevolmente prevedibili di deterioramento (per esempio corrosione, scorrimento, fatica) relativi all'uso previsto dell'attrezzatura. Nelle istruzioni di cui al punto 3.4 si deve richiamare l'attenzione sulle caratteristiche della progettazione che influiscono in modo determinante sulla longevità dell'attrezzatura, per esempio:

— per quanto riguarda lo scorrimento: numero previsto di ore di esercizio alle temperature specificate,

— per quanto riguarda la fatica: numero previsto di cicli ai livelli di sollecitazione specificati,

— per quanto riguarda la corrosione: corrosione ammissibile prevista.

c) Stabilità

Ove lo spessore determinato per via di calcolo desse una stabilità strutturale insufficiente, andranno adottate misure idonee per eliminare l'inconveniente, tenendo conto dei rischi legati al trasporto e alla movimentazione.

2.2.4. Metodo sperimentale di progettazione

La progettazione dell'attrezzatura può essere completamente o parzialmente convalidata da un programma di prove da effettuare su un campione rappresentativo dell'attrezzatura o della categoria di attrezzature.

Prima dell'esecuzione delle prove occorre definire chiaramente il suddetto programma e aver ricevuto la relativa approvazione da parte dell'organismo notificato incaricato del modulo di valutazione della progettazione, laddove esso esista.

Il suddetto programma deve stabilire le condizioni in cui effettuare le prove e i criteri di approvazione e di rifiuto.

I valori esatti delle principali dimensioni e delle caratteristiche dei materiali di costruzione delle attrezzature da collaudare devono essere determinati prima dell'esecuzione della prova.

Se del caso, durante le prove deve essere possibile osservare le aree critiche dell'attrezzatura a pressione per mezzo di strumenti adeguati che consentano di misurare le deformazioni e le sollecitazioni con sufficiente precisione.

Il programma di prove deve comprendere:

a) una prova di resistenza alla pressione intesa a verificare che, ad una pressione che garantisca un margine di sicurezza fissato in relazione alla pressione massima ammissibile, l'attrezzatura non presenti fuoriuscite significative né deformazioni superiori ad un certo limite.

Per l'esecuzione della prova la pressione va stabilita tenendo conto delle differenze tra i valori delle caratteristiche geometriche e dei materiali rilevati alle condizioni di esecuzione della prova e i valori ammessi per la progettazione, e deve altresì tener conto della differenza tra la temperatura di prova e quella di progetto;

b) in caso di rischio di scorrimento plastico o di fatica, prove appropriate stabilite in funzione delle condizioni di esercizio previste per l'attrezzatura in questione, ad esempio: durata di funzionamento a determinate temperature, numero di cicli a determinati livelli di sollecitazione;

c) se necessario, prove complementari relative ad altri fattori ambientali specifici di cui al punto 2.2.1 quali corrosione, aggressioni esterne.

2.3. Disposizioni a garanzia delle manovre e dell'esercizio in condizioni di sicurezza

I sistemi di funzionamento delle attrezzature a pressione devono essere tali da escludere qualsiasi rischio ragionevolmente prevedibile derivante dal funzionamento. Se necessario, occorre prestare una particolare attenzione, a seconda del caso:

- ai dispositivi di chiusura e di apertura,
- agli scarichi pericolosi delle valvole di sicurezza,
- ai dispositivi che impediscono l'accesso fisico in presenza di pressione o di vuoto,
- alla temperatura superficiale, in considerazione dell'uso previsto,
- alla decomposizione dei fluidi instabili.

In particolare, le attrezzature a pressione con otturatori amovibili devono essere munite di un dispositivo automatico o manuale che permetta all'utilizzatore di accertarsi facilmente che l'apertura non presenti alcun rischio. Inoltre, quando questa apertura può essere azionata rapidamente, l'attrezzatura a pressione deve essere munita di un dispositivo che ne impedisca l'apertura fintantoché la pressione o la temperatura del fluido costituiscono un rischio.

2.4. Mezzi di ispezione

- a) L'attrezzatura a pressione deve essere progettata e costruita in modo tale che sia possibile effettuare tutte le ispezioni necessarie per garantirne la sicurezza.
- b) Ove ciò sia necessario a garantirne la sicurezza permanente si devono predisporre mezzi per verificare le condizioni dell'attrezzatura a pressione al suo interno, quali aperture di accesso che consentano l'accesso fisico all'interno dell'attrezzatura in modo tale che si possa procedere alle opportune ispezioni in condizioni ergonomiche e di sicurezza.
- c) Si possono predisporre altri mezzi che permettano di garantire lo stato di sicurezza dell'attrezzatura nei casi in cui:
 - essa sia troppo piccola per consentire l'accesso fisico al suo interno,
 - la sua apertura possa avere effetti negativi sull'interno,
 - sia dimostrato che la sostanza destinata ad esservi contenuta non è dannosa per il materiale di costruzione dell'attrezzatura a pressione e che non è ragionevolmente prevedibile alcun altro meccanismo di deterioramento.

2.5. Mezzi di scarico e di sfiato

Ove occorra, vanno previsti mezzi adeguati per lo scarico e lo sfiato delle attrezzature a pressione al fine di:

- evitare fenomeni dannosi come il colpo d'ariete, il cedimento strutturale sottovuoto, la corrosione e le reazioni chimiche incontrollate. Vanno tenute presenti tutte le fasi di funzionamento e di prova, in particolare le prove sotto pressione,

— consentire le operazioni di pulizia, ispezione e manutenzione in condizioni di assoluta sicurezza.

2.6. Corrosione e altre aggressioni chimiche

Ove occorra, va previsto un maggiore spessore o una protezione adeguata contro la corrosione o altre aggressioni chimiche tenendo conto del tipo di utilizzo previsto e ragionevolmente prevedibile.

2.7. Usura

Ove sussista la possibilità di erosioni o di abrasioni di notevole entità, vanno prese misure adeguate per:

- ridurre al minimo l'effetto con una progettazione adeguata, ad esempio aumentando lo spessore del materiale o prevedendo l'uso di incamiciature o di materiali di rivestimento,
- consentire la sostituzione delle parti maggiormente colpite,
- attirare l'attenzione, nelle istruzioni di cui al punto 3.4, sulle misure necessarie per un uso in condizioni permanenti di sicurezza.

2.8. Insiemi

Gli insiemi di attrezzature devono essere progettati in modo che:

- gli elementi da assemblare siano adatti e affidabili per l'applicazione prevista,
- tutti i componenti siano correttamente integrati e adeguatamente collegati.

2.9. Disposizioni per il caricamento e lo scarico

All'occorrenza, la progettazione delle attrezzature a pressione e l'installazione dei relativi accessori, ovvero le misure necessarie per la loro installazione, devono essere tali da garantire che esse vengano caricate e scaricate in condizioni di sicurezza, tenendo in particolare conto i seguenti rischi:

a) per il caricamento:

- l'eccessivo caricamento o l'eccessiva pressurizzazione, con particolare riguardo al tasso di caricamento e alla pressione di vapore alla temperatura di riferimento,
- l'instabilità delle attrezzature a pressione;

b) per lo scarico: la fuoriuscita incontrollata del fluido pressurizzato;

c) per il caricamento e lo scarico: collegamento e scollegamento insicuri.

2.10. Protezione contro il superamento dei limiti ammissibili dell'attrezzatura a pressione

Ove, in condizioni ragionevolmente prevedibili, è possibile che vengano superati i limiti ammissibili, l'attrezzatura a pressione viene dotata ovvero si provvede a che sia dotata di adeguati dispositivi di protezione, a meno che l'attrezzatura sia destinata ad essere protetta da altri dispositivi di protezione integrati nell'insieme.

Il dispositivo adeguato o la combinazione dei dispositivi adeguati sono determinati in funzione delle peculiarità dell'attrezzatura o dell'insieme di attrezzature e delle sue condizioni di funzionamento.

I dispositivi di protezione e le relative combinazioni comprendono:

- a) gli accessori di sicurezza di cui all'articolo 2, punto 4;
- b) a seconda dei casi, adeguati dispositivi di controllo quali indicatori o allarmi che consentano di mantenere l'attrezzatura sotto pressione entro i limiti ammissibili in modo automatico o manuale.

2.11. Accessori di sicurezza

2.11.1. Gli accessori di sicurezza devono:

- essere progettati e costruiti in modo da essere affidabili e adatti al loro uso previsto e da tener conto, se del caso, dei requisiti in materia di manutenzione e di prova dei dispositivi,
- essere indipendenti da altre funzioni, a meno che la loro funzione di sicurezza non 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.

2.11.2. Dispositivi di limitazione della pressione

Tali dispositivi devono essere progettati in modo che la pressione non superi in permanenza la pressione massima ammissibile PS; è tuttavia di regola ammesso un picco di pressione di breve durata in base, ove opportuno, alle prescrizioni di cui al punto 7.3.

2.11.3. Dispositivi di controllo della temperatura

Questi dispositivi devono avere un tempo di risposta adeguato sotto il profilo della sicurezza e coerente con le funzioni di misurazione.

2.12. Incendio all'esterno

Ove necessario, le attrezzature a pressione devono essere progettate e, ove occorra, dotate di accessori adeguati, ovvero si devono prendere misure adeguate per la loro installazione, al fine di rispondere ai requisiti in materia di limitazione dei danni in caso d'incendio di origine esterna, con particolare riguardo all'uso previsto dell'attrezzatura.

3. FABBRICAZIONE

3.1. Procedure di fabbricazione

Mediante applicazione delle tecniche idonee e delle procedure opportune, il fabbricante deve garantire la corretta esecuzione delle istruzioni previste per le fasi di progettazione, con particolare riguardo alle operazioni indicate di seguito.

3.1.1. Preparazione dei componenti

La preparazione dei componenti (ad esempio formatura e smussatura) non deve provocare difetti o incrinature, né modificare le proprietà meccaniche che potrebbero avere effetti negativi per la sicurezza delle attrezzature a pressione.

3.1.2. Giunzioni permanenti

Le giunzioni permanenti e le zone adiacenti devono essere esenti da difetti di superficie o interni tali da nuocere alla sicurezza delle attrezzature.

Le proprietà delle giunzioni permanenti devono soddisfare le proprietà minime indicate per i materiali che devono essere collegati a meno che altri valori di proprietà corrispondenti siano stati specificamente presi in considerazione nei calcoli di progettazione.

Per le attrezzature a pressione, le giunzioni permanenti delle parti che contribuiscono alla resistenza alla pressione dell'attrezzatura e le parti ad essa direttamente annesse devono essere realizzate da personale adeguatamente qualificato e secondo modalità operative adeguate.

L'approvazione delle modalità operative e del personale sono affidate per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV ad una terza parte competente che è, a scelta del fabbricante:

- un organismo notificato,
- un'entità terza riconosciuta da uno Stato membro come previsto all'articolo 20.

Al fine di procedere a tali approvazioni, detta entità terza effettua o fa effettuare gli esami e le prove previsti nelle norme armonizzate appropriate o esami e prove equivalenti.

3.1.3. Prove non distruttive

Per le attrezzature a pressione, le prove non distruttive delle giunzioni permanenti devono essere effettuate da personale adeguatamente qualificato. Per le attrezzature a pressione delle categorie III e IV, il personale deve essere stato approvato da un'entità terza competente, riconosciuta da uno Stato membro, ai sensi dell'articolo 20.

3.1.4. Trattamento termico

Se vi è rischio che il processo di fabbricazione modifichi le proprietà dei materiali tanto da pregiudicare la sicurezza delle attrezzature a pressione, si deve applicare un trattamento termico adeguato nella opportuna fase di fabbricazione.

3.1.5. Rintracciabilità

Devono essere stabilite e mantenute opportune procedure per identificare i materiali delle parti dell'attrezzatura che contribuiscono alla resistenza alla pressione con mezzi adeguati dal momento della ricezione, passando per la produzione, fino alla prova definitiva dell'attrezzatura a pressione costruita.

3.2. Verifica finale

Le attrezzature a pressione devono essere sottoposte alla verifica finale descritta qui di seguito.

3.2.1. Esame finale

Le attrezzature a pressione devono essere sottoposte ad un esame finale volto a verificare, de visu e tramite controllo della relativa documentazione, il rispetto dei requisiti della presente direttiva. In tale ambito si possono prendere in considerazione le prove effettuate nel corso della fabbricazione. Nella misura necessaria a fini di sicurezza, l'esame finale viene effettuato all'interno e all'esterno di tutte le parti dell'attrezzatura, eventualmente durante il processo di fabbricazione (ad esempio, qualora l'attrezzatura non sia più ispezionabile all'atto dell'esame finale).

3.2.2. Prova

La verifica finale delle attrezzature a pressione comprende una prova di resistenza alla pressione, di norma costituita da una prova a pressione idrostatica a una pressione almeno pari, ove opportuno, al valore fissato al punto 7.4.

Per le attrezzature della categoria I fabbricate in serie, detta prova può essere eseguita su base statistica.

Nei casi in cui la prova a pressione idrostatica risulti dannosa o non possa essere effettuata, si possono effettuare anche altre prove di comprovata validità. Prima di effettuare le prove

diverse dalla prova a pressione idrostatica, si applicano misure integrative quali prove non distruttive o altri metodi di efficacia equivalente.

3.2.3. Esame dei dispositivi di sicurezza

Per gli insiemi, la verifica finale prevede anche un esame degli accessori di sicurezza per verificare che siano pienamente rispettati i requisiti di cui al punto 2.10.

3.3. Marcatura e/o etichettatura

Oltre alla marcatura CE di cui agli articoli 18 e 19, e alle informazioni da fornire conformemente all'articolo 6, paragrafo 6, e all'articolo 8, paragrafo 3, sono fornite anche le informazioni indicate in appresso.

a) Per tutte le attrezzature a pressione:

- anno di fabbricazione,
- identificazione dell'attrezzatura a pressione secondo la sua natura: tipo, serie o numero di identificazione della partita, numero di fabbricazione,
- limiti essenziali massimi e minimi ammissibili.

b) A seconda del tipo di attrezzatura a pressione, informazioni supplementari atte a garantire condizioni sicure di installazione, funzionamento o impiego e, ove occorra, di manutenzione e ispezione periodica, quali:

- volume V dell'attrezzatura a pressione espressa in L,
- dimensione nominale della tubazione DN,
- pressione di prova PT applicata, espressa in bar, e data,
- pressione a cui è tarato il dispositivo di sicurezza espressa in bar,
- potenza dell'attrezzatura in kW,
- tensione d'alimentazione in V (volts),
- uso previsto,
- rapporto di riempimento in kg/L,
- massa di riempimento massima in kg,
- tara espressa in kg,

— gruppo di fluidi.

c) Ove occorra, mediante avvertenze fissate all'attrezzatura a pressione si dovrà attirare l'attenzione sugli impieghi non corretti posti in risalto dall'esperienza.

Le informazioni di cui alle lettere a), b) e c) figurano sull'attrezzatura a pressione o su una targhetta saldamente fissata ad essa, ad eccezione dei seguenti casi:

— se del caso, si può usare una opportuna documentazione per evitare la marcatura ripetuta di singoli elementi, come ad esempio componenti di tubazioni, destinati allo stesso insieme,

— nel caso di attrezzature a pressione troppo piccole, ad esempio accessori, dette informazioni possono essere riportate su un'etichetta apposta sull'attrezzatura in questione,

— per indicare la massa contenibile e per le avvertenze di cui alla lettera c) si possono utilizzare etichette o altri mezzi adeguati, purché essi rimangano leggibili per tutto il periodo di vita previsto.

3.4. Istruzioni operative

a) Al momento della messa a disposizione sul mercato, le attrezzature a pressione devono essere accompagnate, ove pertinente, da un foglio illustrativo destinato all'utilizzatore, contenente tutte le informazioni utili ai fini della sicurezza per quanto riguarda:

— il montaggio, compreso l'assemblaggio, delle varie attrezzature a pressione,

— la messa in servizio,

— l'impiego,

— la manutenzione e le ispezioni da parte dell'utilizzatore.

b) Il foglio illustrativo deve riprendere le informazioni presenti nel contrassegno dell'attrezzatura a pressione a norma del punto 3.3, tranne l'identificazione della serie, e deve essere corredato, all'occorrenza, della documentazione tecnica nonché dei disegni e dei diagrammi necessari a una buona comprensione di tali istruzioni.

c) Ove occorra, il foglio illustrativo deve inoltre richiamare l'attenzione sui rischi di un uso scorretto, in base al punto 1.3, e sulle caratteristiche particolari della progettazione, in base al punto 2.2.3.

4. MATERIALI

I materiali utilizzati per la costruzione di attrezzature a pressione devono essere adatti per tale applicazione durante la durata di vita prevista, a meno che non si preveda una sostituzione.

I materiali di saldatura e gli altri materiali di assemblaggio devono soddisfare in modo adeguato soltanto i corrispondenti requisiti dei punti 4.1, 4.2, lettera a), e 4.3, primo comma, sia singolarmente che dopo la messa in opera.

4.1. I materiali delle parti pressurizzate:

a) devono avere caratteristiche adeguate a tutte le condizioni di prova e di esercizio ragionevolmente prevedibili, e soprattutto possedere duttilità e tenacità sufficienti; se del caso, le caratteristiche di questi materiali dovranno rispettare i requisiti del punto 7.5; inoltre, si dovrà procedere in particolare ad un'appropriata selezione dei materiali in modo da prevenire, se necessario, una frattura di fragilità; ove per motivi specifici si debba far ricorso ad un materiale fragile, devono essere previste idonee misure;

b) devono possedere una resistenza chimica sufficiente al fluido che sarà contenuto nell'attrezzatura a pressione; le proprietà chimiche e fisiche necessarie per la sicurezza operativa non devono essere influenzate in modo rilevante nel corso della durata di vita prevista dell'attrezzatura;

c) non devono subire in modo rilevante l'influenza dell'usura;

d) devono essere adatti alle procedure di trattamento previste;

e) devono essere selezionati in modo da evitare effetti negativi rilevanti in caso di assemblaggio di materiali diversi.

4.2. Il fabbricante dell'attrezzatura a pressione deve:

a) definire adeguatamente i valori necessari per i calcoli di progettazione di cui al punto 2.2.3 nonché le caratteristiche essenziali dei materiali e della loro utilizzazione, di cui al punto 4.1;

b) allegare alla documentazione tecnica gli elementi che attestano il rispetto delle prescrizioni della presente direttiva riguardo ai materiali in una delle seguenti forme:

— mediante l'utilizzazione di materiali in base alle norme armonizzate,

— mediante l'utilizzazione dei materiali che hanno formato oggetto di un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione in base all'articolo 15,

— mediante una valutazione particolare dei materiali;

c) per le attrezzature a pressione delle categorie III e IV, una valutazione particolare dello specifico materiale è effettuata dall'organismo notificato incaricato delle procedure di valutazione della conformità dell'attrezzatura a pressione.

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.

Per quanto riguarda le parti pressurizzate principali delle attrezzature delle categorie II, III e IV, tale attestato deve essere costituito da un certificato che prevede un controllo specifico sul prodotto.

Allorché un fabbricante di materiali ha un sistema di garanzia di qualità appropriato certificato da un organismo competente stabilito nell'Unione e che è stato oggetto di una valutazione specifica per i materiali, si presume che gli attestati da esso rilasciati assicurino la conformità ai corrispondenti requisiti del presente punto.

REQUISITI PARTICOLARI PER ATTREZZATURE A PRESSIONE SPECIFICHE

In aggiunta ai requisiti contemplati ai punti da 1 a 4, per i prodotti di cui ai punti 5 e 6 valgono i requisiti qui di seguito specificati.

5. ATTREZZATURE A PRESSIONE A FOCOLARE O ALTRO TIPO DI RISCALDAMENTO, CON RISCHIO DI SURRISCALDAMENTO, DI CUI ALL'ARTICOLO 4, PARAGRAFO 1

Tra le suddette attrezzature figurano:

— i generatori di vapore e di acqua surriscaldata di cui all'articolo 4, paragrafo 1, lettera b), come le caldaie per vapore e acqua calda a focolare, i surriscaldatori e i risurriscaldatori, le caldaie a recupero calorico, le caldaie per l'incenerimento di rifiuti, le caldaie elettriche ad elettrodi o a immersione, le autoclavi a pressione, nonché i relativi accessori e, ove occorra, i relativi sistemi per il trattamento dell'acqua di alimentazione, i sistemi di alimentazione di combustibile,

— gli apparecchi di riscaldamento a scopo industriale, che utilizzano fluidi diversi dal vapore e dall'acqua surriscaldata di cui all'articolo 4, paragrafo 1, lettera a), quali riscaldatori per le industrie chimiche e altre industrie affini e le attrezzature a pressione per la lavorazione dei prodotti alimentari.

Le suddette attrezzature a pressione devono essere calcolate, progettate e costruite in modo da evitare o ridurre i rischi di una perdita significativa di contenimento derivante da surriscaldamento. In particolare, a seconda dei casi si deve garantire che:

a) siano forniti adeguati dispositivi di protezione per limitare parametri di funzionamento quali l'immissione e lo smaltimento del calore e, se del caso, il livello del fluido onde evitare qualsiasi rischio di surriscaldamento localizzato o generale;

b) se necessario, siano previsti punti di prelevamento onde valutare le proprietà del fluido per

evitare rischi connessi con i depositi e/o la corrosione;

c) si prendano provvedimenti adeguati per eliminare i rischi di danni causati dai depositi;

d) si provveda a dissipare, in condizioni di sicurezza, il calore residuo dopo il disinserimento dell'attrezzatura;

e) si prevedano disposizioni per evitare un accumulo pericoloso di miscele infiammabili di sostanze combustibili e aria o un ritorno di fiamma.

6. TUBAZIONI DESCRITTE ALL'ARTICOLO 4, PARAGRAFO 1, LETTERA C)

Il progetto e la costruzione delle tubazioni devono garantire che:

a) il rischio di sovrasollecitazioni causate da un gioco eccessivo o dalla formazione di forze eccessive a carico, ad esempio, di flange, giunzioni, soffietti o tubazioni flessibili, sia controllato mediante idonei mezzi di sostegno, vincolo, ancoraggio, allineamento e pretensione;

b) ove vi sia la possibilità che si formi condensa all'interno di tubi per fluidi gassosi, siano previsti sistemi di scarico e di rimozione dei depositi dalle zone più basse onde evitare colpi d'ariete o corrosione;

c) si presti debita attenzione ai possibili danni causati da turbolenze e vortici; in tal caso si applicano le disposizioni pertinenti del punto 2.7;

d) si presti adeguata attenzione al rischio di fatica derivante da vibrazioni nei tubi;

e) se le sostanze contenute nelle tubazioni sono fluidi appartenenti al gruppo 1, siano previsti mezzi adeguati per isolare i tubi di derivazione che presentano rischi notevoli a causa delle loro dimensioni;

f) venga ridotto al minimo il rischio di scarico involontario, segnando chiaramente sul lato fisso i punti di derivazione e indicando il fluido contenuto;

g) la posizione e il percorso delle tubazioni e delle condotte sotterranee siano indicati almeno nella documentazione tecnica onde facilitare le operazioni di manutenzione, ispezione o riparazione in condizioni di completa sicurezza.

7. REQUISITI PARTICOLARI, ESPRESSI IN CIFRE, PER ATTREZZATURE A PRESSIONE SPECIFICHE

Sono di norma applicabili le disposizioni che seguono. Tuttavia, allorché non sono applicate, compresi i casi in cui il materiale non sia indicato specificamente e non siano applicate norme armonizzate, il fabbricante deve comprovare l'applicazione di disposizioni adeguate

che consentano di ottenere un livello di sicurezza globale equivalente.

Le disposizioni previste dal presente punto integrano i requisiti essenziali di sicurezza di cui ai punti da 1 a 6 per le attrezzature a pressione alle quali sono applicati.

7.1. Sollecitazioni ammissibili

7.1.1. Simboli

$R_{e/t}$, limite di elasticità, indica il valore alla temperatura di calcolo, a seconda dei casi:

— del limite massimo di scorrimento per un materiale che presenti un limite di scorrimento minimo e uno massimo,

— del limite di elasticità convenzionale, pari all'1,0 %, per l'acciaio austenitico e l'alluminio non legato,

— del limite di elasticità convenzionale pari, negli altri casi, allo 0,2 %.

$R_{m/20}$ indica il valore minimo della resistenza alla trazione a 20 °C.

$R_{m/t}$ indica la resistenza alla trazione alla temperatura di calcolo.

7.1.2. A seconda del materiale impiegato, la sollecitazione generale ammissibile della membrana per carichi prevalentemente statici e per temperature situate fuori dalla gamma in cui i fenomeni di scorrimento sono significativi non deve essere superiore al più basso dei valori elencati in appresso:

— per l'acciaio ferritico, compreso l'acciaio normalizzato (acciaio laminato), ed esclusi gli acciai a grani fini e gli acciai che hanno subito un trattamento termico speciale, $2/3$ di $R_{e/t}$ e $5/12$ di $R_{m/20}$,

— per l'acciaio austenitico:

— se l'allungamento dopo la rottura è superiore al 30 %, $2/3$ di $R_{e/t}$,

— in via alternativa e se l'allungamento dopo la rottura è superiore al 35%, $5/6$ di $R_{e/t}$ e $1/3$ di $R_{m/t}$,

— per l'acciaio fuso non legato o scarsamente legato, $10/19$ di $R_{e/t}$ e $1/3$ di $R_{m/20}$,

— per l'alluminio, $2/3$ di $R_{e/t}$,

— per le leghe di alluminio che non possono essere temprate, $2/3$ di $R_{e/t}$ e $5/12$ di $R_{m/20}$.

7.2. Coefficienti di giunzione

Per i giunti saldati il coefficiente di giunzione deve essere al massimo pari ai seguenti valori:

— per le attrezzature sottoposte a prove distruttive e non distruttive che consentono di verificare l'inesistenza di difetti rilevanti: 1;

— per le attrezzature sottoposte a prove non distruttive mediante sondaggio: 0,85;

— per le attrezzature non sottoposte a prove non distruttive diverse da un'ispezione visiva: 0,7.

Ove occorra, si devono prendere in considerazione anche il tipo di sollecitazione e le proprietà meccaniche e tecnologiche del giunto.

7.3. Dispositivi di limitazione della pressione, specie per i recipienti a pressione

Il picco temporaneo di pressione di cui al punto 2.11.2, deve essere limitato al 10 % della pressione massima ammissibile.

7.4. Pressione di prova idrostatica

Per i recipienti a pressione, la pressione di prova idrostatica di cui al punto 3.2.2 dev'essere almeno pari al più elevato dei due valori seguenti:

— la pressione corrispondente al carico massimo che può sopportare l'attrezzatura in funzione, tenuto conto della pressione massima ammissibile e della temperatura massima ammissibile, moltiplicata per il coefficiente 1,25,

— la pressione massima ammissibile, moltiplicata per il coefficiente 1,43.

7.5. Caratteristiche dei materiali

Qualora non siano richiesti altri valori in base ad altri criteri da prendere in considerazione, per essere conforme al punto 4.1, lettera a), un acciaio è considerato sufficientemente duttile se l'allungamento dopo la rottura, in una prova di trazione effettuata secondo un procedimento standard, è pari almeno al 14 % e se l'energia di flessione da urto, misurata in provetta ISO V, è pari almeno a 27 J ad una temperatura al massimo pari a 20 °C, ma non superiore alla temperatura minima di esercizio prevista.

⁽¹⁾ Allegato I sostituito dall'Art. 1 lettera ff del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

ALLEGATO II (1)

TABELLE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

1. Nelle tabelle i riferimenti alle diverse categorie di moduli sono i seguenti:

I	=	Modulo A
II	=	Moduli: A2, D1, E1
III	=	Moduli: B (tipo di progetto) + D, B (tipo di progetto) + F, B (tipo di produzione) + E, B (tipo di produzione) + C2, H
IV	=	Moduli: B (tipo di produzione) + D, B (tipo di produzione) + F, G, H1

2. Gli accessori di sicurezza definiti all'articolo 2, punto 4, e oggetto dell'articolo 4, paragrafo 1, lettera d), sono classificati nella categoria IV. Eccezionalmente, tuttavia, gli accessori di sicurezza fabbricati per attrezzature specifiche possono essere classificati nella stessa categoria dell'attrezzatura da proteggere.

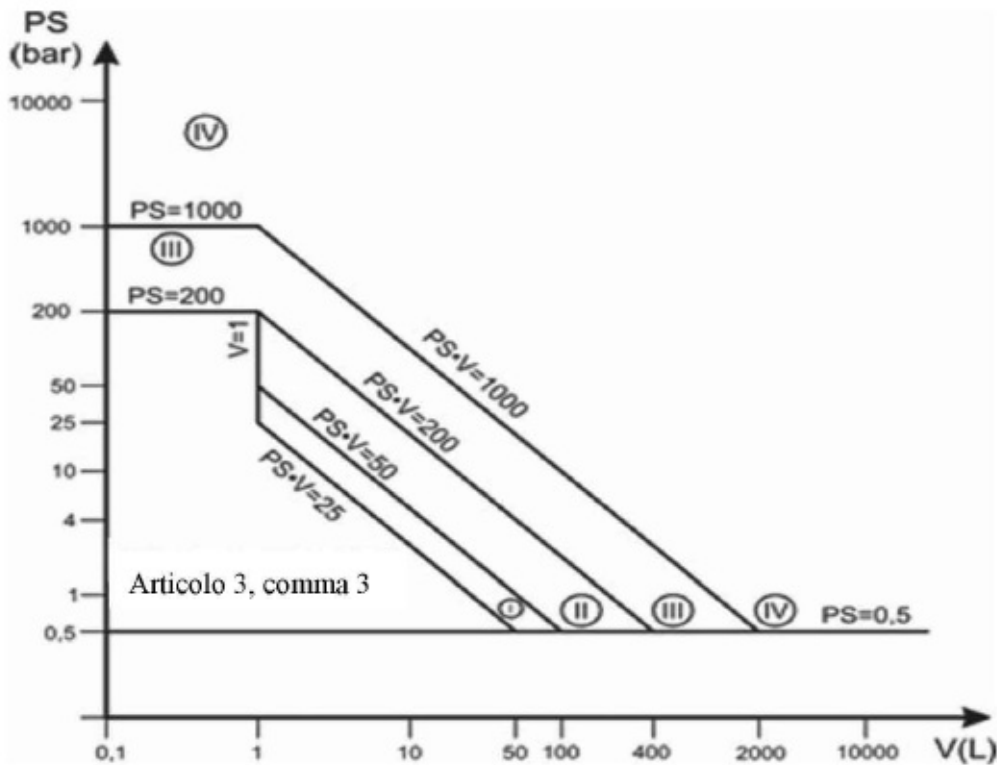
3. Gli accessori a pressione di cui all'articolo 2, punto 5, e oggetto dell'articolo 4, paragrafo 1, lettera d), sono classificati in base:

- alla pressione massima ammissibile PS,
- al volume proprio V_o , a seconda dei casi, alla dimensione nominale DN,
- al gruppo di fluidi che sono destinati a contenere.

La tabella corrispondente per i recipienti o le tubazioni va utilizzata per precisare la categoria di valutazione della conformità.

Qualora il volume e la dimensione nominale siano considerati adeguati ai fini dell'applicazione del secondo trattino del primo capoverso, l'accessorio in questione è classificato nella categoria più elevata.

4. Le linee di demarcazione nelle tabelle di valutazione della conformità che seguono indicano il limite superiore per ciascuna categoria.



Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 1), primo trattino

In via di eccezione, i recipienti destinati a contenere un gas instabile appartenente, secondo la tabella 1, alle categorie I o II, sono classificati nella categoria III.

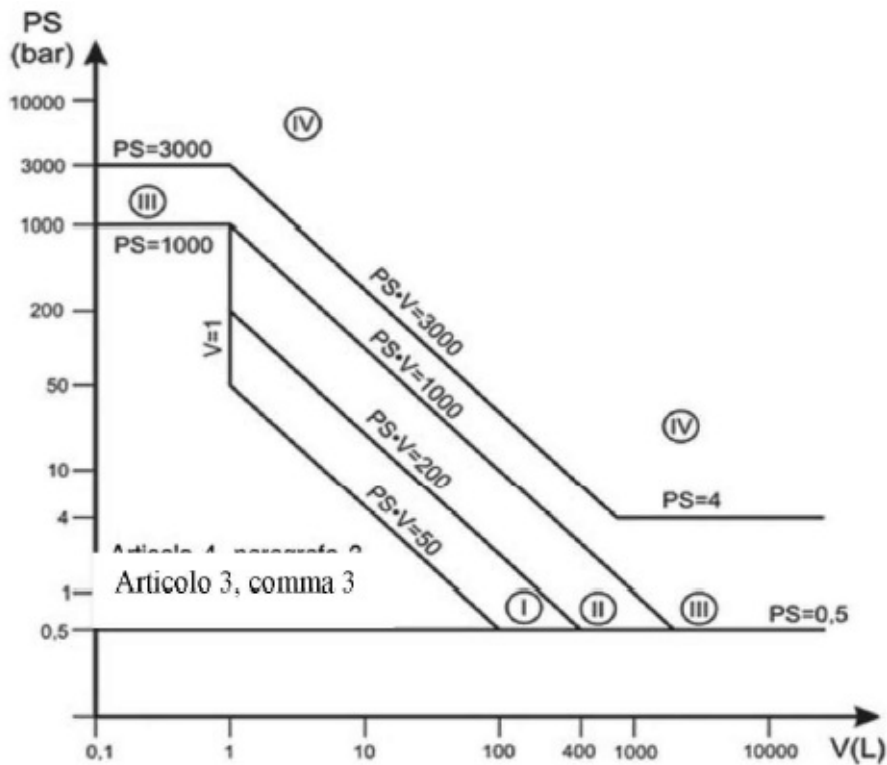


Tabella 2

Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 1), secondo trattino

In via di eccezione, gli estintori portatili e le bombole per apparecchi respiratori sono classificati almeno nella categoria III.

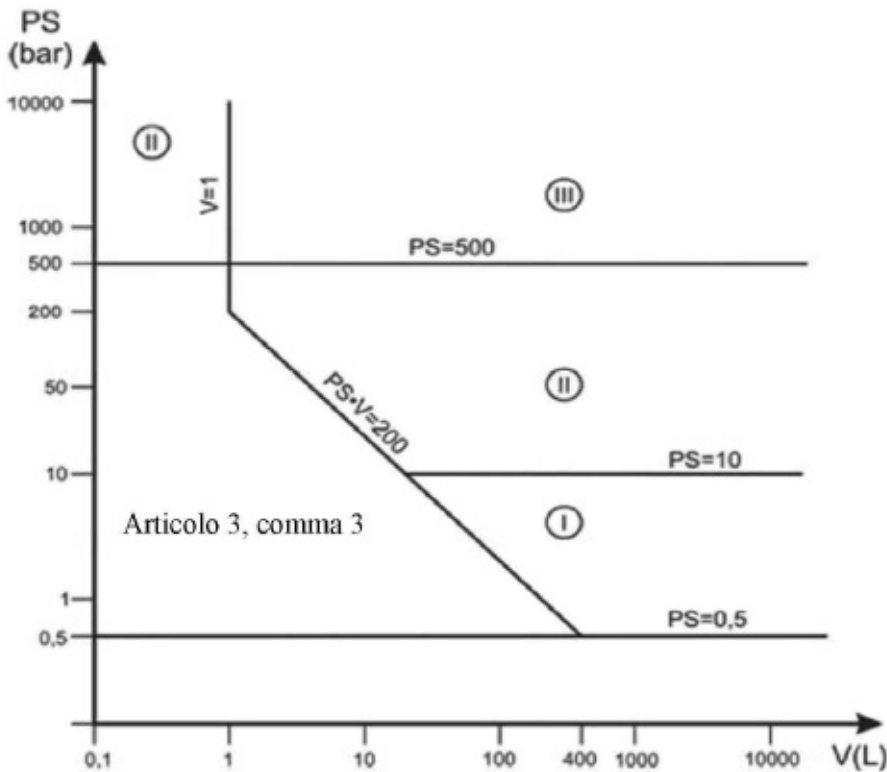


Tabella 3

Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 2), primo trattino

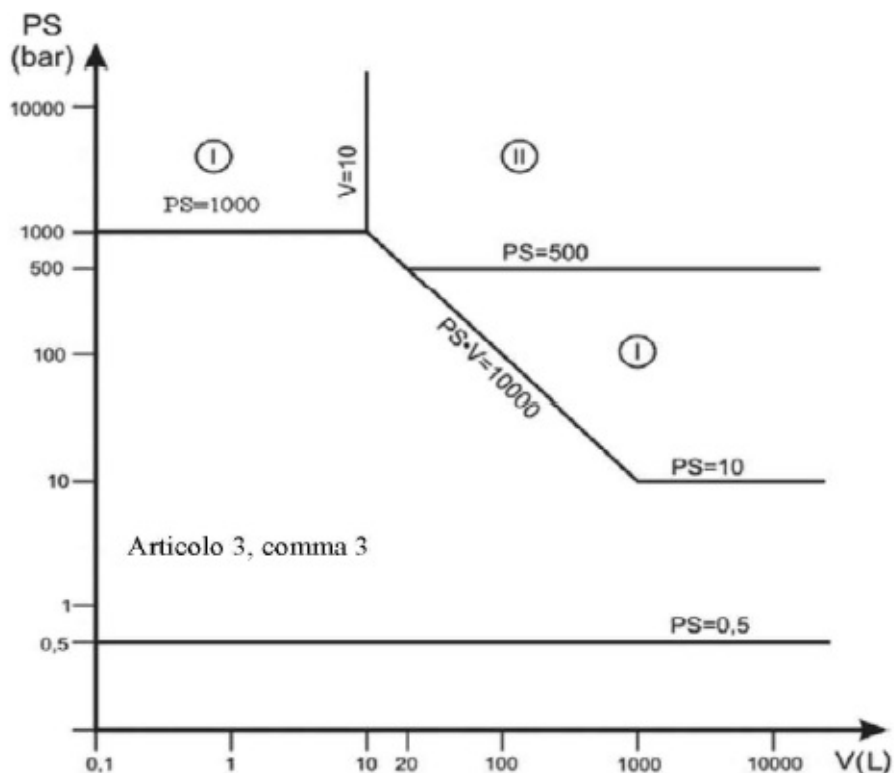


Tabella 4

Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 2), secondo trattino

In via di eccezione, gli insiemi previsti per la produzione di acqua calda di cui all'articolo 4, paragrafo 2, secondo comma, sono oggetto di un esame UE del tipo (Modulo B - tipo di progetto) allo scopo di controllarne la conformità ai requisiti essenziali di cui ai punti 2.10, 2.11, 3.4, 5, lettere a) e d), dell'allegato I o di un sistema di garanzia della qualità totale (Modulo H).

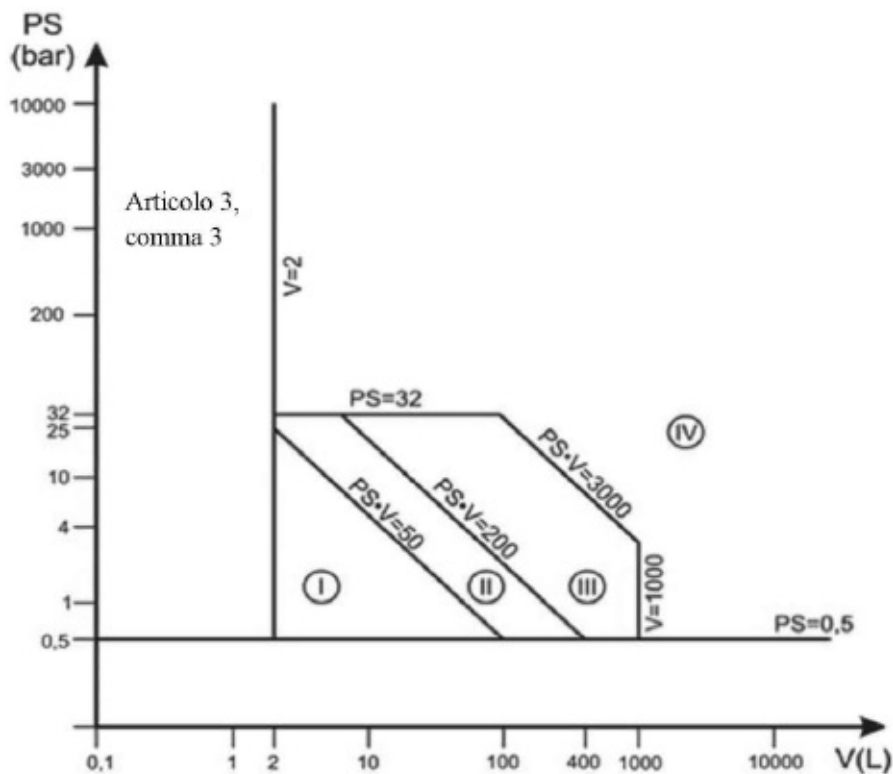


Tabella 5

Attrezzature a pressione di cui all'articolo 3, comma 1, lettera b)

In via di eccezione, le pentole a pressione sono oggetto di un controllo della progettazione secondo una procedura di valutazione della conformità corrispondente ad almeno uno dei moduli della categoria III.

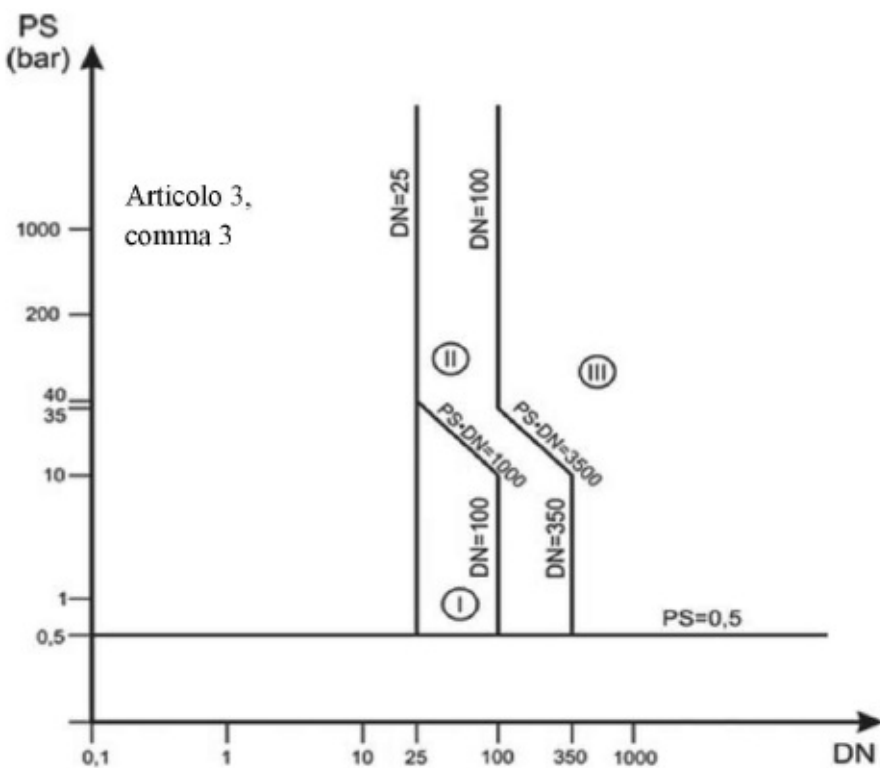


Tabella 6

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 1), primo trattino

In via di eccezione, le tubazioni destinate a contenere gas instabili appartenenti, secondo la tabella 6, alle categorie I o II sono classificate nella categoria III.

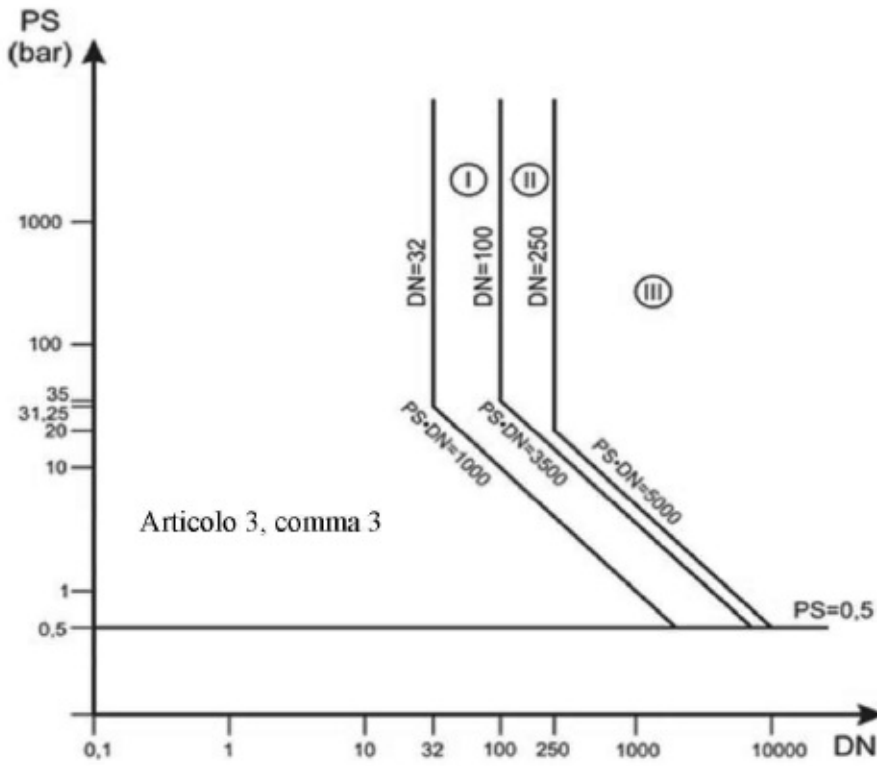


Tabella 7

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 1), secondo trattino

In via di eccezione, tutte le tubazioni contenenti fluidi ad una temperatura superiore a 350 °C appartenenti, secondo la tabella 7, alla categoria II sono classificate nella categoria III.

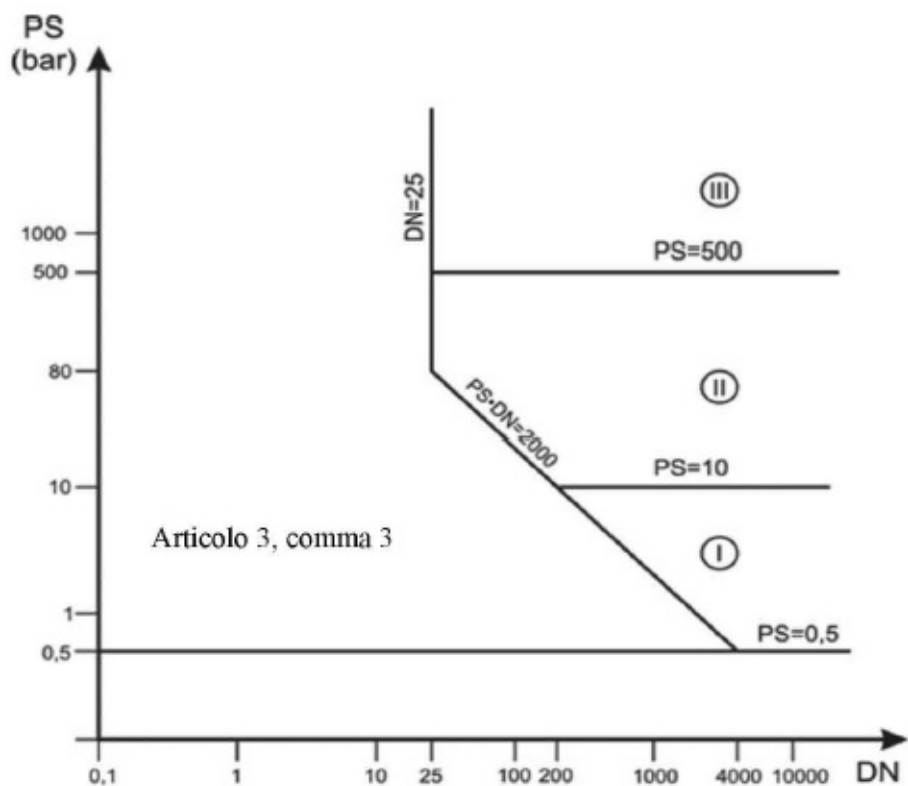


Tabella 8

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 2), primo trattino

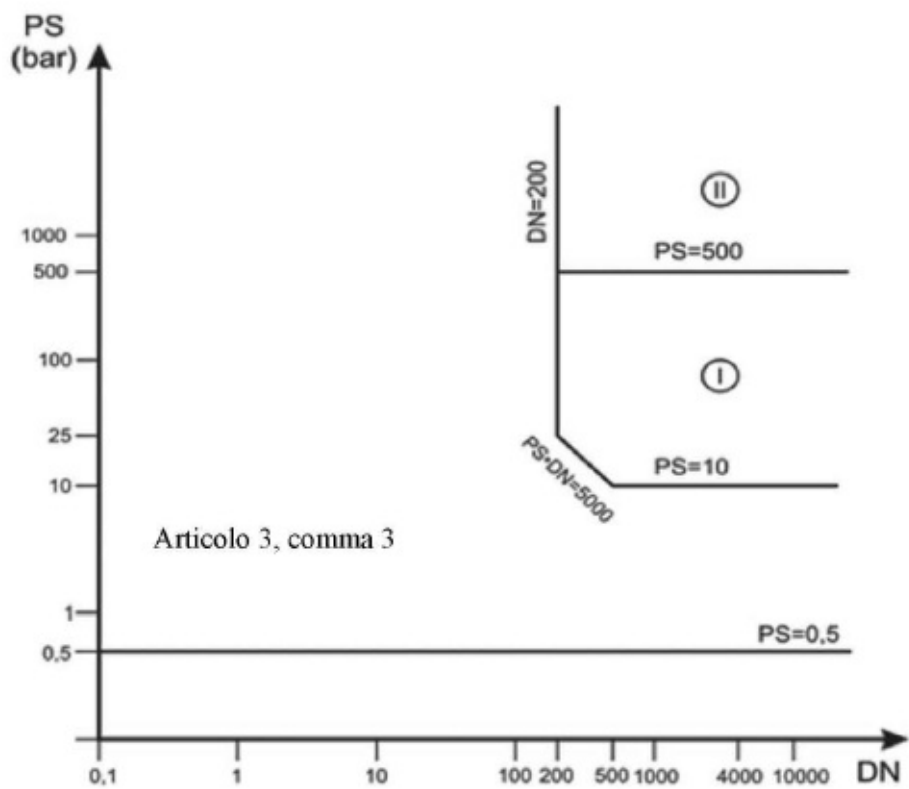


Tabella 9

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 2), secondo trattino

(1) Allegato II sostituito dall'Art. 1 lettera ff del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

ALLEGATO III (1)

PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

Gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al presente allegato per le attrezzature a pressione si applicano anche agli insiemi.

1. MODULO A: (CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE)

1. Il controllo interno della produzione è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 3 e 4 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti della presente direttiva.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica.

Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria a tale valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
- le relazioni sulle prove effettuate.

3. Fabbricazione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti della presente direttiva.

4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE su ciascuna attrezzatura a pressione che soddisfi i requisiti della presente direttiva.

4.2. Il fabbricante redige una dichiarazione scritta di conformità UE per un modello dell'attrezzatura a pressione che, insieme alla documentazione tecnica, mantiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica l'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

5. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui al punto 4 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

2. MODULO A2: CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A CONTROLLI UFFICIALI DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE EFFETTUATI A INTERVALLI CASUALI

1. Il controllo interno della produzione unito ai controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 3, 4 e 5 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti della presente direttiva.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria a tale valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

— una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,

- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- i risultati dei calcoli di progettazione, degli esami effettuati ecc., e
- le relazioni sulle prove effettuate.

3. Fabbricazione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti della presente direttiva che ad essa si applicano.

4. Verifica finale e controlli sulle attrezzature a pressione

Il fabbricante effettua la verifica finale dell'attrezzatura a pressione, che viene controllata mediante visite senza preavviso da un organismo notificato scelto dal fabbricante.

L'organismo notificato effettua, o fa effettuare, controlli sul prodotto a intervalli casuali da esso determinati al fine di verificare la qualità dei controlli interni sull'attrezzatura a pressione, tenendo conto tra l'altro della complessità tecnologica dell'attrezzatura a pressione e del quantitativo prodotto.

Durante le visite senza preavviso, l'organismo notificato:

- si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I,
- preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione ai fini del controllo.

L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale, parzialmente o integralmente.

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

garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione.

Qualora una o più attrezzature a pressione o un insieme o non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure.

Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE su ciascuna attrezzatura a pressione che soddisfi i requisiti applicabili della presente direttiva.

5.2. Il fabbricante redige una dichiarazione scritta di conformità UE per un modello dell'attrezzatura a pressione che, insieme alla documentazione tecnica, mantiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica l'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui al punto 5 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

3. MODULO B: ESAME UE DEL TIPO

3.1. Esame UE del tipo — tipo di produzione

1. L'esame UE del tipo — tipo di produzione — è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui un organismo notificato esamina il progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione, nonché verifica e certifica che il progetto tecnico di tale attrezzatura a pressione rispetta le prescrizioni della presente direttiva.

2. L'esame UE del tipo — tipo di produzione — consiste in una valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione, effettuata esaminando la documentazione tecnica e la documentazione probatoria di cui al punto 3, unitamente all'esame di un campione, rappresentativo della produzione prevista, dell'attrezzatura a pressione finita.

3. Il fabbricante presenta una richiesta di esame UE del tipo a un unico organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- la documentazione tecnica che deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della presente direttiva e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi. La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
 - i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
 - le relazioni sulle prove effettuate,
 - le informazioni relative alle prove previste nel quadro della fabbricazione,
 - le informazioni relative alle qualifiche o approvazioni richieste a norma dei punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
 - i campioni rappresentativi della produzione prevista.

Il campione può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione, purché le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

L'organismo notificato può chiedere ulteriori campioni se necessari per effettuare il programma di prove:

— la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal laboratorio del fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del fabbricante.

4. L'organismo notificato:

4.1. esamina la documentazione tecnica e probatoria per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione nonché le procedure di fabbricazione.

In particolare, l'organismo notificato:

— valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero a un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I,

— approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che siano state approvate in precedenza in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,

— verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato, in base ai punti 3.1.2 o 3.1.3 dell'allegato I;

4.2. verifica che i campioni siano stati fabbricati conformemente alla documentazione tecnica e identifica gli elementi che sono stati progettati conformemente alle disposizioni applicabili delle norme armonizzate pertinenti, nonché gli elementi che sono stati progettati utilizzando altre specifiche tecniche pertinenti senza applicare le relative disposizioni di tali norme;

4.3. esegue gli esami opportuni e le prove necessarie per accertare se, ove il fabbricante abbia scelto di applicare le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, queste siano state applicate correttamente;

4.4. esegue gli esami opportuni e le prove necessarie per controllare se, laddove non siano state applicate le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante applicando altre specifiche tecniche pertinenti soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva;

4.5. concorda con il fabbricante il luogo in cui si dovranno effettuare gli esami e le prove.

5. L'organismo notificato redige una relazione di valutazione che elenca le iniziative intraprese in conformità al punto 4 e i relativi risultati. Senza pregiudicare i propri obblighi

di fronte all'autorità di notifica, l'organismo notificato rende pubblico l'intero contenuto della relazione, o parte di esso, solo con l'accordo del fabbricante.

6. Se il tipo rispetta i requisiti della presente direttiva, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione. Fatto salvo il punto 7, il certificato è valido per 10 anni rinnovabili e contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

Al certificato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Il certificato e i suoi allegati contengono tutte le informazioni pertinenti per consentire la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione fabbricate al tipo esaminato e permettere il controllo delle attrezzature in funzione.

Se il tipo non soddisfa i requisiti della presente direttiva ad esso applicabili, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione — e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto. È prevista una procedura di ricorso.

7. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il tipo approvato non è più conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo l'organismo notificato ne informa il fabbricante.

Il fabbricante informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione — di tutte le modifiche al tipo approvato, qualora possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva o sulle condizioni di validità del certificato. Tali modifiche comportano una nuova approvazione sotto forma di un supplemento al certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione.

8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del tipo — tipo di produzione — e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione delle autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del tipo — tipo di produzione — e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni, e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su

richiesta, copia dei certificati di esame UE del tipo — tipo di produzione — e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato. L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione —, degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione —, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la richiesta di cui al punto 3 e adempiere agli obblighi di cui ai punti 7 e 9, purché siano specificati nel mandato.

3.2. Esame UE del tipo — tipo di progetto

1. L'esame UE del tipo — tipo di progetto — è la parte di una procedura di valutazione della conformità in cui l'organismo notificato esamina il progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione nonché verifica e attesta che tale progetto soddisfa i requisiti della presente direttiva.

2. L'esame UE del tipo — tipo di progetto — consiste in una valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione, effettuata esaminando la documentazione tecnica e la documentazione probatoria di cui al punto 3, senza l'esame di campioni.

Il metodo sperimentale di progettazione di cui al punto 2.2.4 dell'allegato I non può essere usato nell'ambito di questo modulo.

3. Il fabbricante presenta la domanda di esame UE del tipo — tipo di progetto — ad un solo organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

— il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,

— una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,

— la documentazione tecnica che deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della presente direttiva e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi. La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli

elementi seguenti:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
- le informazioni relative alle qualifiche o approvazioni richieste a norma dei punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal laboratorio del fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del fabbricante.

La domanda può riguardare più varianti di un'attrezzatura a pressione, purché le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

4. L'organismo notificato:

4.1. esamina la documentazione tecnica e probatoria per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico del prodotto.

In particolare, l'organismo notificato:

- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero a un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione,
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che siano state approvate in precedenza in base al punto 3.1.2 dell'allegato I;

4.2. effettua gli esami appropriati per verificare se, qualora il fabbricante abbia deciso di applicare le soluzioni di cui alle relative norme armonizzate, tali norme siano state applicate correttamente;

4.3. effettua gli esami appropriati per verificare se, qualora non siano state applicate le soluzioni di cui alle relative norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva.

5. L'organismo notificato redige una relazione di valutazione che elenca le iniziative intraprese in conformità del punto 4 e i relativi risultati. Senza pregiudicare i propri obblighi di fronte alle autorità di notifica, l'organismo notificato rende pubblico l'intero contenuto della relazione, o parte di esso, solo con l'accordo del fabbricante.

6. Se il progetto rispetta i requisiti della presente direttiva, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto. Fatto salvo il punto 7, il certificato è valido per 10 anni rinnovabili e contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del progetto approvato.

Al certificato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Il certificato e i suoi allegati contengono tutte le informazioni pertinenti per consentire la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione fabbricate al progetto esaminato e permettere il controllo delle attrezzature in funzione.

Se il progetto non soddisfa i requisiti applicabili della presente direttiva, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto.

7. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili della presente direttiva. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo ne informa il fabbricante.

Il fabbricante informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — di tutte le modifiche al progetto approvato che possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva o sulle condizioni di validità del certificato. Tali modifiche richiedono un'ulteriore approvazione, sotto forma di un supplemento al certificato originario di esame UE del tipo — tipo di progetto.

8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del tipo — tipo di progetto — e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione delle autorità di notifica

l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del tipo — tipo di progetto — e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, una copia dei certificati di esame UE del tipo — tipo di progetto — e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, una copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato. L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la richiesta di cui al punto 3 e adempiere agli obblighi di cui ai punti 7 e 9, purché siano specificati nel mandato.

4. 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

1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove dell'attrezzatura a pressione sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali, fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 3 e 4 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che le attrezzature a pressione in questione sono conformi al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano i requisiti della presente direttiva ad esse applicabili.

2. Produzione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione al tipo oggetto del certificato di esame UE e ai requisiti applicabili della presente direttiva.

3. Verifica finale e controlli sulle attrezzature a pressione

Un organismo notificato, scelto del fabbricante, effettua, o fa effettuare, controlli sul prodotto a intervalli casuali, stabiliti dall'organismo stesso, per verificare la qualità della verifica

finale e dei controlli interni sulle attrezzature a pressione, tenuto conto tra l'altro della complessità tecnologica di tali prodotti e della quantità prodotta.

L'organismo modificato si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I.

Si esamina un adeguato campione delle attrezzature a pressione finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, si effettuano prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate e/o prove equivalenti previste da altre specifiche tecniche, per controllare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale parzialmente o integralmente.

Laddove un campione non è conforme al livello di qualità accettabile, l'organismo adotta le opportune misure.

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

Se le prove sono effettuate da un organismo notificato, durante il processo di fabbricazione il fabbricante appone, sotto la responsabilità di tale organismo, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singola attrezzatura a pressione o insieme conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.

4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per un modello dell'attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

5. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui al punto 4 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

5. MODULO D: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SULLA GARANZIA DELLA QUALITÀ DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

1. La conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità nel processo di produzione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5 e garantisce e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione o l'insieme interessati sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e rispondono ai requisiti della presente direttiva ad essi applicabili.

2. Produzione

Il fabbricante adotta un sistema riconosciuto di qualità per la produzione, l'ispezione del prodotto finale e la prova dell'attrezzatura a pressione interessata, come specificato al punto 3, ed è soggetto a sorveglianza come specificato al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per l'attrezzatura a pressione in questione.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica relativa al tipo omologato e una copia del certificato di esame UE del tipo.

3.2. Il sistema di qualità garantisce che l'attrezzatura a pressione è conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e ai requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante costituiscono una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del

personale direttivo in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione,

— delle tecniche, dei processi e degli interventi sistematici corrispondenti che si intende applicare nella fabbricazione, nel controllo e nella garanzia della qualità, in particolare delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,

— degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,

— dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I ecc., e

— dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la richiesta qualità e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre ad avere esperienza nei sistemi di gestione della qualità, il gruppo incaricato delle ispezioni deve comprendere almeno un membro con esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni della presente direttiva. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, quinto trattino, al fine di verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili della presente direttiva e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità del prodotto a tali norme.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni della valutazione e la motivazione circostanziata della decisione.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

4.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

4.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema di qualità,

— i registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

4.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura a pressione,

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,

— modifiche significative nell'organizzazione, nelle strategie e nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sui prodotti atte a verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato

di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello dell'attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui tale attrezzatura è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 3.1;
- le modifiche di cui al punto 3.5, e la relativa approvazione;
- le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.5, 4.3 e 4.4.

7. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

8. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3.1, 3.5, 5 e 6 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

6. MODULO D1: GARANZIA DELLA QUALITÀ DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

1. La garanzia della qualità del processo di produzione è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 4 e 7 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e deve includere un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del prodotto. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati

nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,

- risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc., e
- le relazioni sulle prove effettuate.

3. Il fabbricante tiene la documentazione tecnica a disposizione delle pertinenti autorità nazionali per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

4. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per la produzione, l'ispezione del prodotto finito e le prove sull'attrezzatura a pressione interessata, secondo quanto specificato al punto 5, ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 6.

5. Sistema di qualità

5.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema di qualità per l'attrezzatura a pressione interessata a un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,

- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni utili sul tipo di attrezzatura a pressione previsto,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica di cui al punto 2.

5.2. Il sistema di qualità garantisce che le attrezzature a pressione siano conformi ai requisiti della presente direttiva che ad esse si applicano.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi, approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi in base al punto 3.1.2 dell'allegato I ecc.,
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la richiesta qualità dei prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

5.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 5.2. Esso presume la conformità a tali requisiti dei sistemi qualità che soddisfano la corrispondente norma armonizzata.

Oltre all'esperienza con i sistemi di gestione della qualità, almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella valutazione della tecnologia delle attrezzature a pressione e conoscere le prescrizioni applicabili della presente direttiva. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 2, per verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili della presente direttiva e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

5.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

5.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 5.2 o se sia necessaria una seconda verifica.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

6. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

6.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

6.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema di qualità,

— la documentazione tecnica di cui al punto 2,

— i registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

6.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

6.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

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

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

7. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

7.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 5.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

7.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

8. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 5.1,
- le modifiche di cui al punto 5.5,
- le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 5.5, 6.3 e 6.4.

9. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente, o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa altresì gli altri organismi notificati delle approvazioni

dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

10. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3, 5.1, 5.5, 7 e 8 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

7. MODULO E: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SULLA GARANZIA DELLA QUALITÀ DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE

1. La conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità delle attrezzature a pressione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5 e garantisce e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata è conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e soddisfa i requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

2. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per l'ispezione e le prove dei prodotti finiti come indicato al punto 3 ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione in questione.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia del certificato di esame UE del tipo.

3.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità dei prodotti al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva a essi applicabili.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dei prodotti,

— degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione,

— dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,

— dei mezzi per controllare l'efficacia di funzionamento del sistema di qualità.

3.3. L'organismo notificato deve valutare il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2. Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre ad avere esperienza nei sistemi di gestione della qualità, il gruppo incaricato delle ispezioni deve comprendere almeno un membro con esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni della presente direttiva. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, quinto trattino, al fine di verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili della presente direttiva e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

Esso notifica la decisione notificata al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del

controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

4.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

4.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica,
- registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

4.3. L'organismo notificato svolge controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

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

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. L'organismo notificato deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 3.1,
- le modifiche di cui al punto 3.5 e la relativa approvazione,
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.5, 4.3 e 4.4.

7. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

8. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3.1, 3.5, 5 e 6 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

8. MODULO E1: GARANZIA DELLA QUALITÀ DELL'ISPEZIONE E DELLA PROVA DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE FINITE

1. La garanzia della qualità dell'ispezione e della prova delle attrezzature a pressione finite è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 4 e 7 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- risultati dei calcoli di progettazione, degli esami effettuati ecc., e
- le relazioni sulle prove effettuate.

3. Il fabbricante tiene la documentazione tecnica a disposizione delle pertinenti autorità nazionali per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

4. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per l'ispezione e le prove dei prodotti finiti secondo come indicato nel punto 5 ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 6.

5. Sistema di qualità

5.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione in questione.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,

- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica di cui al punto 2.

5.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione alle prescrizioni della presente direttiva ad esse applicabili.

Nel quadro del sistema di qualità ciascuna attrezzatura a pressione viene esaminata e su di essa vengono effettuate opportune prove, fissate nelle norme relative di cui all'articolo 12, o prove equivalenti, in particolare la verifica finale di cui al punto 3.2 dell'allegato I, per verificarne la conformità ai requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

Tutti criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità delle attrezzature a pressione,
- delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto al montaggio permanente dei pezzi in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- dei mezzi per controllare l'efficacia di funzionamento del sistema di qualità.

5.3. L'organismo notificato deve valutare il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 5.2.

Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre ad avere esperienza nei sistemi di gestione della qualità, il gruppo incaricato delle

ispezioni deve comprendere almeno un membro con esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni della presente direttiva. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 2, al fine di verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili della presente direttiva e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni della valutazione e la motivazione circostanziata della decisione.

5.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

5.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 5.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

6. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

6.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

6.2. Ai fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema di qualità,

— la documentazione tecnica di cui al punto 2,

— i registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

6.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

6.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

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

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. L'organismo notificato deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

7. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

7.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 5.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

7.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

8. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 5.1,
- le modifiche di cui al punto 5.5 e la relativa approvazione,
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 5.3, 5.5, 6.3 e 6.4.

9. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o

altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

10. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3, 5.1, 5.5, 7 e 8 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

9. MODULO F: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SULLA VERIFICA DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE

1. La conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione è la parte della procedura con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che le attrezzature a pressione interessate cui sono state applicate le disposizioni del punto 3 sono conformi al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano i requisiti della presente direttiva che ad esse si applicano.

2. Fabbricazione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei prodotti fabbricati al tipo omologato oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano i requisiti della presente direttiva che ad essi si applicano.

3. Verifica

L'organismo notificato scelto dal fabbricante effettua gli esami e le prove del caso per verificare la conformità dell'attrezzatura a pressione al tipo omologato oggetto del certificato di esame UE e ai pertinenti requisiti della presente direttiva.

Gli esami e le prove atti a verificare la conformità dell'apparecchiatura a pressione ai requisiti pertinenti sono effettuati mediante esame e prova di ogni singolo prodotto secondo quanto stabilito al punto 4.

4. Verifica della conformità mediante esame e prova di ogni attrezzatura a pressione

4.1. Tutte le attrezzature a pressione vengono esaminate singolarmente e su di esse vengono effettuate opportune prove, in base alle relative norme armonizzate o prove equivalenti per verificarne la conformità al tipo omologato descritto nel certificato di esame UE del tipo e ai pertinenti requisiti della presente direttiva. In assenza di tali norme armonizzate l'organismo notificato interessato decide quali prove sia opportuno effettuare.

In particolare, l'organismo notificato:

- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato, in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I,
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova di cui al punto 3.2 dell'allegato I ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

4.2. L'organismo notificato rilascia un certificato di conformità relativo agli esami e alle prove effettuati e appone, o fa apporre, sotto la sua responsabilità, il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione approvata.

Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali i certificati di conformità a fini d'ispezione per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

Previo accordo dell'organismo notificato di cui al punto 3 e sotto la responsabilità dello stesso, il fabbricante può inoltre apporre sulle attrezzature a pressione il numero d'identificazione di tale organismo.

6. Previo accordo dell'organismo notificato e sotto la responsabilità dello stesso, il fabbricante può apporre sulle attrezzature a pressione il numero d'identificazione di tale organismo nel corso del processo di fabbricazione.

7. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato. Un

rappresentante autorizzato non può adempiere gli obblighi spettanti al fabbricante di cui al punto 2.

10. MODULO G: CONFORMITÀ BASATA SULLA VERIFICA DELL'UNITÀ

1. La conformità basata sulla verifica dell'unità è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi stabiliti ai punti 2, 3 e 5 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata, alla quale sono state applicate le disposizioni di cui al punto 4, è conforme ai requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante compila la documentazione tecnica e la mette a disposizione dell'organismo notificato di cui al punto 4.

La documentazione permette di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e comprende un'analisi e una valutazione adeguata dei rischi. La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione.

La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
- le relazioni sulle prove effettuate,
- gli elementi appropriati relativi all'approvazione dei processi di fabbricazione e di prova, nonché alle qualifiche o all'approvazione del personale ad essi preposto in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I.

Il fabbricante tiene la documentazione tecnica a disposizione delle pertinenti autorità nazionali per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

3. Produzione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il relativo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

4. Verifica

L'organismo notificato scelto dal fabbricante effettua o fa effettuare gli esami e le prove del caso, stabiliti dalle pertinenti norme armonizzate e/o prove equivalenti previste in altre specifiche tecniche, per verificare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della presente direttiva. In mancanza di tali norme armonizzate l'organismo notificato interessato decide quali prove sia opportuno effettuare applicando altre specifiche tecniche.

In particolare, l'organismo notificato:

— esamina la documentazione tecnica riguardante la progettazione e i processi di fabbricazione,

— valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero a un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I,

— approva le modalità operative della giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state autorizzate in precedenza, in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,

— verifica le qualifiche o le approvazioni richieste ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,

— procede all'esame finale di cui al punto 3.2.1 dell'allegato I, effettua o fa effettuare la prova di cui al punto 3.2.2 dell'allegato I ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

L'organismo notificato rilascia un certificato di conformità riguardo agli esami e alle prove effettuate e appone, o fa apporre sotto la sua responsabilità, il proprio numero di identificazione su ogni attrezzatura a pressione approvata. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali i certificati di conformità per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato

di cui al punto 4, il numero d'identificazione di quest'ultimo su ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione di conformità UE e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica l'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 2 e 5 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, per conto del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

11. MODULO H: CONFORMITÀ BASATA SULLA GARANZIA TOTALE DI QUALITÀ

1. La conformità basata sulla garanzia totale di qualità è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5, e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

2. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema approvato di qualità della progettazione, della produzione, dell'ispezione del prodotto finito e delle prove dell'attrezzatura a pressione, secondo quanto specificato al punto 3, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione interessate.

La domanda deve contenere:

— il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,

— la documentazione tecnica per un modello di ciascun tipo di attrezzatura a pressione che intende fabbricare. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

— una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,

- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
- un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
- le relazioni sulle prove effettuate,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato.

3.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione ai requisiti applicabili della presente direttiva.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di progettazione e qualità del prodotto,
- delle specifiche tecniche di progettazione, comprese le norme che saranno applicate e, qualora le relative norme armonizzate non siano applicate integralmente, dei mezzi per garantire che siano stati rispettati i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva che si applicano alle attrezzature a pressione,
- delle tecniche di controllo e di verifica della progettazione, dei processi e degli interventi sistematici per la progettazione delle attrezzature a pressione corrispondenti al tipo in questione, in particolare per quanto riguarda i materiali, in base al punto 4 dell'allegato I,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati in base al punto 3.1.2

dell'allegato I,

— degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,

— dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I ecc.,

— dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2. Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre all'esperienza con i sistemi di gestione della qualità, almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia relativa alle attrezzature a pressione in questione e conoscere le prescrizioni applicabili della presente direttiva. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, secondo trattino, verifica la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili della presente direttiva e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione è notificata al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

L'organismo notificato notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

4.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

4.2. Il fabbricante deve consentire all'organismo notificato di accedere, a fini della valutazione, ai locali di progettazione, fabbricazione, ispezione, prova e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- i registri riguardanti la qualità previsti dal sistema di qualità in materia di progettazione, come i risultati di analisi, calcoli, prove ecc.,
- i registri riguardanti la qualità previsti dal sistema di qualità in materia di fabbricazione, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

4.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

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

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può, se necessario, svolgere o far svolgere prove sul prodotto, per verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione tecnica di cui al punto 3.1,
- la documentazione relativa al sistema di qualità di cui al punto 3.1,
- le modifiche di cui al punto 3.4, e la relativa approvazione,
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.4, 4.3 e 4.4.

7. Ogni organismo notificato informa le sue autorità di notifica delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o revocate e, periodicamente o su richiesta, mette a loro disposizione l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità respinte, sospese o altrimenti sottoposte a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

8. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3.1, 3.5, 5 e 6 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

12. MODULO H1: CONFORMITÀ BASATA SULLA GARANZIA TOTALE DI QUALITÀ CON CONTROLLO DELLA PROGETTAZIONE

1. La conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione e particolare sorveglianza della verifica finale è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 6 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti della presente direttiva ad essa applicabili.

2. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per la progettazione, la fabbricazione, l'ispezione del prodotto finito e le prove sui prodotti interessati secondo quanto specificato al punto 3 ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 5. L'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione è stata oggetto di esame a norma delle disposizioni del punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione interessate.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- la documentazione tecnica per un modello di ciascun tipo di attrezzatura a pressione che intende fabbricare. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione, nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
 - i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
 - le relazioni sulle prove effettuate,
 - la documentazione relativa al sistema di qualità,
 - una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato.

3.2. Il sistema di qualità garantisce la conformità delle attrezzature a pressione ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una

documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dei prodotti,
- delle specifiche tecniche di progettazione, comprese le norme che saranno applicate e, qualora le relative norme armonizzate non siano applicate integralmente, dei mezzi per garantire che siano stati rispettati i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva che si applicano alle attrezzature a pressione,
- delle tecniche di controllo e di verifica della progettazione, dei processi e degli interventi sistematici per la progettazione delle attrezzature a pressione corrispondenti al tipo in questione, in particolare per quanto riguarda i materiali, in base al punto 4 dell'allegato I,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive, in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate. Oltre all'esperienza con i sistemi di gestione della qualità, almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia delle attrezzature a pressione in questione e conoscere le prescrizioni applicabili della presente direttiva. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato della valutazione esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1,

secondo trattino, verifica la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili della presente direttiva e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione è notificata al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato.

La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema di qualità modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.6. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese, ritirate o altrimenti sottoposte a restrizioni e, su richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

4. Esame del progetto

4.1. Il fabbricante presenta all'organismo notificato di cui al punto 3.1 una domanda di esame del progetto per ciascuna attrezzatura a pressione non sottoposta a un precedente esame del progetto.

4.2. La domanda consente di comprendere il progetto, il processo di fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione, nonché di accertare la conformità ai requisiti della presente direttiva che ad essa si applicano. La domanda deve contenere:

— il nome e l'indirizzo del fabbricante,

— una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,

— la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

— una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,

— disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,

— le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,

— un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,

— risultati dei calcoli di progettazione, degli esami effettuati ecc., e

— le relazioni sulle prove effettuate,

— la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal laboratorio del fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del fabbricante.

4.3. L'organismo notificato esamina la domanda e, qualora il progetto sia conforme ai requisiti della presente direttiva applicabili alle attrezzature a pressione, rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del progetto. Tale certificato contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per identificare il progetto approvato. Il certificato può comprendere uno o più allegati.

Il certificato e gli allegati contengono tutte le informazioni pertinenti per consentire la valutazione della conformità dei prodotti fabbricati al progetto esaminato nonché, se del caso, il controllo del prodotto in funzione.

Se il progetto non soddisfa i requisiti applicabili della presente direttiva, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare il certificato di esame del progetto e ne informa il richiedente, motivando dettagliatamente tale rifiuto.

4.4. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili della presente direttiva. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo ne informa il fabbricante.

Il fabbricante tiene informato l'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del progetto di qualsiasi modifica del progetto approvato che possa pregiudicare la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva o le condizioni di validità del certificato. Tali modifiche richiedono un'ulteriore approvazione, sotto forma di un supplemento del certificato di esame UE originale del progetto, da parte dell'organismo notificato che ha rilasciato il certificato.

4.5. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del progetto e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione delle autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del progetto e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni, e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, una copia dei certificati di esame UE del progetto e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, una copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato.

L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del progetto, degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

4.6. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del progetto, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

5. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

5.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.

5.2. Ai fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema di qualità,

— i registri riguardanti la qualità previsti dalla sezione del sistema di qualità relativa alla progettazione, ad esempio, risultati di analisi, calcoli, prove ecc.,

— i registri riguardanti la qualità previsti dalla sezione del sistema di qualità relativa alla fabbricazione, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

5.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

5.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura,

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,

— modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può, se necessario, svolgere o far svolgere prove sul prodotto, per verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5.5. Particolare sorveglianza della verifica finale

La verifica finale di cui all'allegato I, punto 3.2, si svolge secondo criteri di ancor più severa sorveglianza in forma di visite senza preavviso da parte dell'organismo notificato. Durante tali visite, l'organismo notificato procede a esami sulle attrezzature a pressione.

L'organismo trasmette al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state effettuate prove, un verbale delle prove.

6. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

6.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato

di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo su ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

6.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di attrezzatura a pressione per cui è stata compilata e indica il numero del certificato di esame del progetto.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

7. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione relativa al sistema di qualità di cui al punto 3.1,
- le modifiche di cui al punto 3.5 e la relativa approvazione,
- le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.5, 5.3 e 5.4.

8. Rappresentante autorizzato

Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la domanda di cui ai punti 4.1 e 4.2 e adempiere agli obblighi di cui ai punti 3.1, 3.5, 4.4, 4.6, 6 e 7, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

(1) Allegato III sostituito dall'Art. 1 lettera ff del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

ALLEGATO IV (Soppresso)⁽¹⁾

CRITERI MINIMI CHE DEVONO ESSERE OSSERVATI PER LA DESIGNAZIONE DEGLI ORGANISMI NOTIFICATI DI CUI ALL'ARTICOLO 12 E DELLE ENTITA' TERZE RICONOSCIUTE DI CUI ALL'ARTICOLO 13

1. L'organismo, il suo direttore ed il personale incaricato di eseguire le operazioni di valutazione e di verifica non possono essere ne' il progettista, ne' il fabbricante, ne' il fornitore, ne' il montatore ne' l'utilizzatore delle attrezzature a pressione o degli insiemi che tale organismo controlla, ne' il mandatario di una di queste parti. Essi non possono intervenire direttamente nella progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione di tali attrezzature a pressione o di tali insiemi, ne' rappresentare le parti che partecipano a tali attivita'. Cio non esclude la possibilita' di uno scambio di informazioni tecniche tra il fabbricante dell'attrezzatura a pressione o degli insiemi e l'organismo notificato.
2. L'organismo e il suo personale devono eseguire le operazioni di valutazione e verifica con il massimo di integrita' professionale e competenza tecnica e devono essere liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati dei controlli, in particolare da pressioni che provengano da persone o gruppi di persone interessati ai risultati delle verifiche.
3. L'organismo deve disporre del personale e possedere i mezzi necessari per eseguire in modo adeguato le operazioni tecniche e amministrative connesse con l'esecuzione dei controlli e la vigilanza. Deve inoltre avere accesso alle attrezzature necessarie per effettuare verifiche speciali.
4. Il personale incaricato delle ispezioni deve possedere:
 - una buona formazione tecnica e professionale;
 - una conoscenza soddisfacente delle norme relative ai controlli che effettua, nonche' una sufficiente esperienza pratica di tali controlli;
 - le capacita' necessarie a compilare i certificati, i verbali e le relazioni in cui sono riportati i risultati dei controlli effettuati.
5. Deve essere garantita l'indipendenza del personale incaricato delle ispezioni. La retribuzione di ciascun ispettore non deve essere fissata in funzione del numero di controlli effettuati ne' dei risultati di tali controlli.
6. L'organismo deve sottoscrivere un contratto di assicurazione "responsabilita' civile", a meno che detta responsabilita' civile non sia direttamente coperta dallo Stato a norma del diritto nazionale o che i controlli non siano effettuati direttamente dallo Stato membro.

7. Il personale dell'organismo e' legato dal segreto professionale per tutto quanto viene a sapere nell'esercizio delle sue funzioni (tranne che nei confronti delle autorità amministrative competenti dello Stato in cui esso esercita la propria attività) nell'ambito della presente direttiva o di qualsiasi disposizione di diritto interno concernente la sua applicazione.

(1) Allegato IV soppresso dall'Art. 1 lettera gg del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

ALLEGATO V (Soppresso)⁽¹⁾

CRITERI DA SODDISFARE PER L'AUTORIZZAZIONE DEGLI ISPETTORATI DEGLI UTILIZZATORI DI CUI ALL'ARTICOLO 14

1. Gli ispettorati degli utilizzatori devono essere identificabili come organizzazione e, all'interno del gruppo di cui fanno parte, devono disporre di metodi di relazione che ne assicurino e dimostrino l'imparzialità. Essi non devono avere responsabilità alcuna del progetto, della fabbricazione, della fornitura, del montaggio, del funzionamento o della manutenzione delle attrezzature a pressione o degli insiemi e non si devono impegnare in attività che potrebbero pregiudicarne l'indipendenza di giudizio e l'integrità riguardo alle attività d'ispezione da essi svolte.
2. Gli ispettorati degli utilizzatori e il personale incaricato del controllo devono eseguire le operazioni di valutazione e verifica con il massimo di integrità professionale e competenza tecnica e devono essere liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati dei controlli, in particolare da pressioni che provengano da persone o gruppi di persone interessati ai risultati delle verifiche.
3. Gli ispettorati degli utilizzatori devono disporre del personale e possedere i mezzi necessari per eseguire in modo adeguato le operazioni tecniche e amministrative connesse con l'esecuzione dei controlli e la vigilanza. Deve inoltre avere accesso alle attrezzature necessarie per effettuare verifiche eccezionali.
4. Il personale incaricato delle ispezioni deve possedere:
 - una buona formazione tecnica e professionale;
 - una conoscenza soddisfacente delle norme relative ai controlli che effettua, nonché una sufficiente esperienza pratica di tali controlli;
 - le capacità necessarie a compilare gli attestati, i verbali e le relazioni in cui sono riportati i risultati dei controlli effettuati.
5. Deve essere garantita l'indipendenza del personale incaricato del controllo. La retribuzione di ciascun ispettore non deve essere fissata in funzione del numero dei controlli eseguiti, né dei risultati di tali controlli.
6. L'ispettorato degli utilizzatori deve sottoscrivere un contratto di assicurazione "responsabilità civile", a meno che detta responsabilità civile non sia assunta dal gruppo di cui fa parte.
7. Il personale degli ispettorati degli utilizzatori è legato dal segreto professionale per tutto quanto viene a sapere nell'esercizio delle sue funzioni (tranne che nei confronti delle autorità

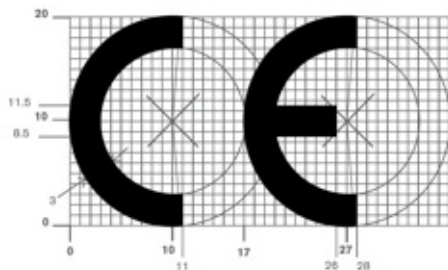
amministrative competenti dello Stato in cui esso esercita la propria attività) nell'ambito della presente direttiva o di qualsiasi disposizione di diritto interno concernente la sua applicazione.

(1) Allegato V soppresso dall'Art. 1 lettera gg del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

ALLEGATO VI (Soppresso)⁽¹⁾

MARCATURA CE

La marcatura CE e' costituita dalle iniziali "CE" secondo il simbolo grafico che segue:



In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE, devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo graduato di cui sopra.

I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale, che non puo' essere inferiore a 5 mm.

⁽¹⁾ Allegato VI soppresso dall'Art. 1 lettera gg del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26

ALLEGATO VII (1)

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE (n. XXXX) (1)

1. Attrezzatura a pressione o insieme (numero di prodotto, di tipo, di lotto, o di serie):
2. Nome e indirizzo del fabbricante e, laddove applicabile, del suo rappresentante autorizzato:
3. La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.
4. Oggetto della dichiarazione (identificazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme che ne consenta la rintracciabilità).

Essa può comprendere un'immagine, laddove necessario per l'identificazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme):

— descrizione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme,

— procedura di valutazione di conformità utilizzata,

— per gli insiemi, descrizione delle attrezzature a pressione che li compongono, nonché delle procedure di valutazione di conformità utilizzate.

5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

6. Riferimento alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o alle altre specifiche tecniche in relazione alle quali è dichiarata la conformità:

7. Eventualmente, il nome, l'indirizzo e il numero dell'organismo notificato che ha effettuato la valutazione di conformità e il numero del certificato rilasciato, nonché un riferimento al certificato di esame UE del tipo di produzione, certificato di esame UE del tipo, tipo di progetto, certificato di esame UE del progetto o certificato di conformità.

8. Informazioni supplementari:

Firmato a nome e per conto di:

(luogo e data del rilascio):

(nome e cognome, funzione) (firma):

(eventualmente, identificazione del firmatario che ha la delega del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato)

(1) L'assegnazione di un numero, da parte del fabbricante, alla dichiarazione di conformità è opzionale.

(1) Allegato VII sostituito dall'Art. 1 lettera hh del D. Lgs. 15 Febbraio 2016, n. 26



Realizzazione

Certifico S.r.l.

Sede op.: Str. del Piano 29 - 06135 Ponte San Giovanni PERUGIA

Sede amm.: Via Benedetto Croce 15 - 06024 Gubbio PERUGIA

Tel. + 39 075 5997363 | + 39 075 5997343

Assistenza 800 14 47 46

info@certifico.com

www.certifico.com

Decreto Legislativo 93/2000 PED coordinato 2016

Nuova Direttiva PED 2014/68/UE

Testo coordinato con le modifiche del Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26
(Attuazione nuova Direttiva PED 2014/68/UE)

Decreto Legislativo 25 febbraio 2000, n. 93

Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione e della direttiva 2014/68/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione), che ne dispone l'abrogazione

Edizione: 1.1

Data: Giugno 2016

ISBN: 9788898550487

Autore: Ing. Marco Maccarelli

Copyright: Certifico S.r.l.