



| | | | |
|--|--|-------------------------|---------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | CERTIFICAZIONE «UE » DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| | | Rev. 03 | Pagina 1 di 9 |

Modulo C2

**Conformità al tipo basata sul controllo interno della
 produzione unito a prove delle
 attrezzature a pressione sotto controllo effettuate a
 intervalli casuali
 in conformità alla Direttiva 2014/68/UE**

| | | | | | |
|-------------|---|-------------|------------------|-------------------|------------------|
| 03 | Aggiornamento Generale | 06/06/2018 | DT | RQ | CD |
| 02 | Aggiornamento criteri campionamento e termini di validità del certificato | 20/03/2017 | DT | RQ | CD |
| 01 | Revisione generale | 31/10/2017 | DT | RQ | CD |
| 00 | Prima Emissione | 15/12/16 | DT | DT | AD |
| Rev. | Descrizione | Data | Elaborato | Verificato | Approvato |

| | | | |
|---|---|-------------------------|---------------|
|  | CERTIFICAZIONE «UE » DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | Rev. 03 | Pagina 2 di 9 |

1. SCOPO

Lo scopo di questo documento, che è parte integrante del *Regolamento per l'attività di certificazione di Attrezzature a pressione (REG 01-PED)*, è quello di descrivere le procedure da seguire e la documentazione da approntare da parte dei fabbricanti di attrezzature a pressione che intendono usufruire dei servizi dell'Organismo Notificato DEKRA TESTING AND CERTIFICATION (nel seguito DEKRA TESTING AND CERTIFICATION per brevità) per la certificazione dei loro prodotti secondo uno dei moduli per la valutazione della conformità previsti dall'Allegato III della Direttiva 2014/68/UE, conosciuta come Direttiva PED e nel seguito del presente documento indicata come "Direttiva PED o Direttiva".

Il Modulo C2 descrive la parte della procedura in cui il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione Europea si accerta e dichiara che le Attrezzature a pressione costruite sono conformi al tipo oggetto del Certificato di Esame «UE» del Tipo e soddisfano i requisiti della Direttiva PED ad essi applicabili.

2. OGGETTO

Il presente documento si applica, in fase di produzione, alle Attrezzature ed insiemi a pressione ricadenti nella Categoria di rischio III in combinazione soltanto con il Modulo B, come sotto riportato, e sottoposti ad una pressione massima ammissibile superiore a 0,5 bar in accordo al Modulo C2 dell'Allegato III della Direttiva PED.

Questa procedura viene utilizzata, solo dopo la Valutazione di conformità del Modulo B (che copre gli aspetti della progettazione) e conseguente emissione del Certificato di Esame «UE» del Tipo di produzione.

È comunque a discrezione del Fabbricante, scegliere i Moduli di valutazione della conformità di Categoria di Rischio superiore anche per Attrezzature a pressione appartenenti a Categorie di Rischio inferiore.

La direttiva PED 2014/68/UE regola a livello Europeo:

- la progettazione;
- la fabbricazione
- la valutazione di conformità delle attrezzature e degli insiemi a pressione.

Rientrano nel campo di applicabilità della direttiva ad esempio le tubazioni, gli accessori di sicurezza e a pressione, e in generale tutti i recipienti sottoposti ad una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar.


Tutte le attrezzature a pressione devono essere sottoposte a procedura di valutazione, in funzione della categoria in cui sono classificate, per verifica di soddisfacimento dei Requisiti Essenziali di Sicurezza.

La verifica di conformità al Modulo B (esame UE del tipo di produzione) + Modulo C2 per le attrezzature in Cat. III dovrà essere eseguita da un Organismo Notificato come DEKRA TESTING AND CERTIFICATION.

3. PRESCRIZIONI PER IL FABBRICANTE

Fermo restando che tutte le disposizioni della Direttiva PED e dei suoi allegati sono importanti e cogenti, il fabbricante è responsabile dell'attuazione di tutte le azioni necessarie a garantire la conformità delle Attrezzature a pressione ai requisiti della Direttiva, in particolar modo agli aspetti connessi ai seguenti argomenti di primaria importanza ai fini della valutazione di conformità delle attrezzature a pressione:

- Analisi dei rischi (AR);
- Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES);
- Certificati di conformità/origine dei materiali utilizzati (base e d'apporto);

| | | | |
|---|---|-------------------------|---------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | CERTIFICAZIONE «UE » DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| | | Rev. 03 | Pagina 3 di 9 |

- Rintracciabilità dei materiali utilizzati;
- Procedimenti di qualifica delle saldature (WPAR e WPS);
- Qualifiche del personale che esegue le saldature ed i Controlli non distruttivi (CND);
- Prova di pressione (Verifica Finale).

3.1. Prova di pressione (Verifica Finale)

La Prova di pressione (Verifica Finale) deve essere **idrostatica** e deve essere eseguita sul 100% delle attrezzature prodotte.

Per i recipienti a pressione, la pressione di prova idrostatica deve essere pari al più elevato dei due valori specificati al punto 7.4 dell'Allegato I della Direttiva, e cioè:

- ⇒ la pressione corrispondente al carico massimo che può sopportare l'attrezzatura in esercizio, 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.

La prova di pressione idraulica, nel caso in cui questa possa arrecare danno all'attrezzatura a pressione o all'insieme o non possa essere effettuata per altri motivi, può essere sostituita da altre prove di comprovata validità, che però devono essere precedute da prove non distruttive o da altri metodi di pari efficacia.

Un esempio di "prove di comprovata validità" è la prova di pressione con aria o gas inerte.

Tale procedura di prova alternativa deve in ogni caso essere preventivamente concordata ed approvata dall'Organismo Notificato DEKRA TESTING AND CERTIFICATION.

3.2. Materiali da utilizzare per la costruzione di Attrezzature a pressione

Il Fabbricante di Attrezzature a pressione deve dimostrare tramite idonea Documentazione Tecnica e con i Certificati di conformità/origine dei materiali, che i materiali utilizzati nella costruzione dell'Attrezzatura a pressione sono conformi a quelli approvati con la procedura del Modulo B.

3.3. Certificati di conformità/origine dei materiali utilizzati


Il Fabbricante dell'Attrezzatura a pressione, per tutti i materiali utilizzati deve farsi rilasciare dal produttore o dal rivenditore dei materiali (base e d'apporto) i relativi Certificati di conformità/origine, da cui si possa trovare conferma della rispondenza del materiale alla norma scelta.

I Certificati di conformità/origine dei materiali delle parti a pressione utilizzati devono risultare conformi a quanto previsto dalla norma europea EN 10204 e successivamente verificati da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION.

Tali Certificati di conformità/origine dei materiali utilizzati, devono:

- essere leggibili;
- riportare un timbro di *Copia Conforme all'originale*;
- riportare un timbro e firma del Fabbricante.

I Certificati di conformità/origine dei materiali utilizzati, sono documenti importanti che fanno parte integrante del Fascicolo Tecnico (FT) che va presentato al *DEKRA TESTING AND CERTIFICATION*, e se richiesto, all'autorità competente.

| | | | |
|---|--|-------------------------|---------------|
|  | CERTIFICAZIONE «UE» DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | Rev. 03 | Pagina 4 di 9 |

4. ATTIVITÀ DEL FABBRICANTE

La progettazione e la costruzione dell'Attrezzatura a pressione sono effettuate a cura del Fabbricante e comunque sotto la sua responsabilità. Il Fabbricante deve presentare la domanda di applicazione del Modulo C2 soltanto a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION.

Oltre a presentare la domanda a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, il fabbricante deve:

- accertarsi e dichiarare che le Attrezzature a pressione sono conformi al Tipo oggetto del Certificato di Esame «UE» del Tipo;
- apporre, sotto la responsabilità di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, la marcatura «CE» ed il numero di identificazione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION (**NoBo Nr.° 2577**).
- redigere la Dichiarazione «UE» di Conformità;
- predisporre il Fascicolo Tecnico (FT) che riunisca in maniera ordinata tutta la Documentazione Tecnica relativa all'Attrezzatura a pressione costruita;
- accertarsi, durante le fasi di costruzione, che l'attrezzatura sia conforme al Tipo approvato, verificando la rispondenza dell'attrezzatura a:
 - disegni di progettazione e di costruzione;
 - processi di costruzione;
 - materiali utilizzati (come da paragrafo 3.4 precedente): il Fabbricante deve poter identificare i materiali di parti a pressione (nonché materiali di apporto per saldature) cosicché, al termine della costruzione, si possa risalire alle rispettive origini;
 - procedimenti di qualifica delle saldature e dei processi di saldatura (WPAR e WPS), con utilizzazione di personale qualificato da un Organismo Notificato o da una Entità Terza Riconosciuta;
 - certificati di qualifica del personale addetto alle giunzioni permanenti (saldature), emessi da Organismo Notificato oppure da una Entità Terza Riconosciuta.
 - certificati di qualifica del personale addetto ai Controlli Non Distruttivi (CND) sulle giunzioni permanenti (saldature), emessi da una Entità Terza Riconosciuta;
- effettuare la Verifica Finale sull'attrezzatura, con controllo visivo ed esame della documentazione:
 - ⇒ l'esame della documentazione deve permettere di verificare la rispondenza dell'attrezzatura alla documentazione prevista in sede di rilascio del Certificato di Esame «UE» del Tipo (Modulo B);
 - ⇒ eseguire una Prova di pressione idrostatica (come da paragrafo 3.3 precedente);
- accertarsi, nel caso degli insiemi, che per essi siano rispettati i Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) per i Dispositivi di protezione e per gli Accessori di sicurezza.


4.1. Contenuto del Fascicolo Tecnico (FT) / Documentazione Tecnica

La Documentazione Tecnica del Fabbricante riunita nel Fascicolo Tecnico (FT) deve permettere di valutare la conformità dell'Attrezzatura a pressione ai requisiti della Direttiva e deve fare riferimento a:

- costruzione dell'attrezzatura;
- funzionamento dell'attrezzatura;
- disegni costruttivi.

La documentazione che dovrà essere messa a disposizione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION dovrà contenere almeno i seguenti documenti:

- Descrizione generale dell'attrezzatura a pressione;

| | | | |
|---|--|-------------------------|---------------|
|  | CERTIFICAZIONE «UE» DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| | | Rev. 03 | Pagina 5 di 9 |


- Disegni costruttivi e gli schemi dei componenti, dei sotto-insiemi (parti e membrane collegate) dei circuiti, delle tubazioni, dei percorsi dei fluidi, ecc..;
- Descrizioni e spiegazioni occorrenti per interpretare i disegni e gli schemi ed il funzionamento dell'attrezzatura;
- Rapporti delle prove effettuate;
- Elenco delle norme armonizzate utilizzate, completamente o parzialmente;
- Copia delle specifiche e dei report di qualifica delle giunzioni permanenti (ad esempio per quanto riguarda le saldature WPS e WPAR), emessi da Organismo Notificato oppure da Entità Terza Riconosciuta;
- Certificati di qualifica del personale addetto alle giunzioni permanenti (saldature), emessi da Organismo Notificato oppure da Entità Terza Riconosciuta.
- Certificati di qualifica del personale addetto ai Controlli Non Distruttivi (CND) sulle giunzioni permanenti (saldature), emessi da Entità Terza Riconosciuta;
- Lista dei materiali usati, con indicazione della norma armonizzata di riferimento, o Approvazione Particolare di Materiale (PMA) emessa dal fabbricante o Approvazione Europea di Materiale (EAM);
- Certificati di conformità/origine dei materiali base e dei materiali d'apporto utilizzati;
- Informazioni sulle prove previste durante la costruzione;
- Procedure di rintracciabilità dei materiali base, dei materiali d'apporto e dei componenti utilizzati;
- Procedure di formatura;
- Procedure dei trattamenti termici;
- Diagrammi dei trattamenti termici;
- Rapporti dei Controlli Non Distruttivi (CND) effettuati;
- Rapporti di eventuali controlli distruttivi effettuati (per esempio talloni di saldatura);
- Rapporti di non conformità emessi in produzione e relative risoluzioni;
- Istruzioni operative (montaggio e messa in servizio, uso e manutenzione, limiti di utilizzo, rischi residui connessi con l'utilizzo, identificazione parti sostituibili, documenti necessari per una piena comprensione di queste istruzioni);
- Disegno della targa identificativa dell'Attrezzatura a pressione;
- Dichiarazione «UE» di Conformità del fabbricante;

Tutta la Documentazione Tecnica raccolta nel Fascicolo Tecnico (FT) presentata al DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, deve essere in *Copia Conforme all'originale* e deve riportare un timbro e firma dell'Azienda e la Data di rilascio. Inoltre tale documentazione deve essere leggibile.

Il Fabbricante (o il suo rappresentante autorizzato) conserva copia della Dichiarazione «UE» di Conformità insieme al Fascicolo Tecnico (FT) / Documentazione tecnica. Il Fabbricante deve prendere, inoltre, le misure necessarie perché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dell'attrezzatura a pressione alla Documentazione tecnica ed ai requisiti della Direttiva ad essa applicabili.

5. MARCATURA «CE»

La marcatura «CE» va apposta su tutte le attrezzature a pressione che hanno ricevuto una positiva valutazione della conformità al modulo C2 da parte dell'Organismo Notificato *DEKRA TESTING AND CERTIFICATION* incaricato.

| | | | |
|---|--|-------------------------|---------------|
|  | CERTIFICAZIONE «UE» DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | | Rev. 03 | Pagina 6 di 9 |

La marcatura è costituita dalla sigla «CE» come il simbolo grafico di seguito riportato, seguita dal numero identificativo dell'Organismo Notificato DEKRA TESTING AND CERTIFICATION (**NoBo Nr.° 2577**).



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 può essere inferiore a 5 mm.

La marcatura «CE» deve essere apposta in modo visibile, facilmente leggibile e indelebile su ogni attrezzatura a pressione o insieme, completi o in uno stato che consenta la verifica finale descritta al punto 3.2 dell'Allegato I della Direttiva PED.

Oltre alla marcatura è importante che sull'attrezzatura sia presente una targa che riporti almeno i seguenti dati obbligatori:

- nome e indirizzo o altre indicazioni distintive del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione Europea;
- 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, nella seguente forma:
PS =....., TS min =....., TS max =.....

Possono inoltre essere indicati tutti gli altri dati ritenuti necessari tra quelli elencati nell'Allegato I della Direttiva PED al punto 3.4.


È vietato apporre sulle attrezzature a pressione e sugli insiemi marcature che possano indurre in errore i terzi circa il significato ed il simbolo grafico della marcatura «CE».

6. DICHIARAZIONE «UE» DI CONFORMITÀ

La Dichiarazione «UE» di Conformità emessa dal fabbricante deve contenere tutte le informazioni richieste nell'allegato IV della Direttiva PED.

7. CONSERVAZIONE DEI DOCUMENTI TECNICI E DI CERTIFICAZIONE

Le Dichiarazioni «UE» di Conformità redatte dal fabbricante e i Certificati rilasciati dall'Organismo Notificato DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, devono essere conservati dal fabbricante, insieme con la

| | | | |
|---|--|-------------------------|---------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | CERTIFICAZIONE «UE» DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| | | Rev. 03 | Pagina 7 di 9 |

Documentazione Tecnica raccolta in un Fascicolo Tecnico (FT) e rimanere a disposizione delle autorità nazionali competenti ai fini ispettivi, per **almeno 10 anni** dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione.

8. ATTIVITÀ DI DEKRA TESTING AND CERTIFICATION

8.1. Esame del Fascicolo Tecnico (FT) / Documentazione Tecnica


DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, una volta ricevuta la Domanda ed il Fascicolo Tecnico (FT) contenente la Documentazione Tecnica, svolge le seguenti attività:

- Esamina la Documentazione Tecnica allo scopo di verificare che il Tipo di Attrezzature a pressione, sia stato costruito in conformità a tale documentazione;
- Valuta i materiali utilizzati, se questi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili o alle Approvazioni europee di materiale (AEM) per attrezzature a pressione e verifica i Certificati di conformità/origine dei materiali rilasciati dai produttori o dai rivenditori del materiale ai sensi del punto 4.3 dell'Allegato I alla Direttiva PED;
- Verifica che i Procedimenti di qualifica delle saldature (WPAR e WPS) di collegamento delle parti e membrature dell'Attrezzatura a pressione siano stati approvati precedentemente in accordo col punto 3.1.2 dell'Allegato I alla Direttiva PED;
- Verifica che il personale addetto all'esecuzione delle saldature delle parti e membrature dell'attrezzatura a pressione ed ai Controlli non distruttivi (CND) sia qualificato o approvato in accordo con i punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'Allegato I alla Direttiva PED;

8.2. Esame di Conformità al Tipo

DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, dopo aver esaminato la Documentazione Tecnica, svolge le seguenti attività:

- verifica la corrispondenza dell'Attrezzatura a pressione rispetto a quanto indicato sul Certificato di Esame «UE» del Tipo, nei disegni costruttivi e nella relativa Documentazione Tecnica presentata;
- si assicura, *effettuando controlli sul prodotto a intervalli casuali*, che il Fabbricante dell'Attrezzatura a pressione esegua realmente la Verifica Finale. Si assicura di ciò controllando l'attività del Fabbricante ed esaminando le documentazioni di registrazione inerenti le prove, controlli e collaudi. In particolare controlla che il Fabbricante esegua regolarmente:
 - un esame visivo interno ed esterno ed il controllo dei relativi documenti per assicurarsi della conformità alla Direttiva PED. Se risulta impossibile effettuare alcuni dei controlli nell'ispezione finale, occorre prevedere che tali controlli vengano eseguiti e registrati nel corso della costruzione;
 - la Prova di pressione alla pressione di prova richiesta dalla Direttiva PED;
 - il controllo dei dispositivi di sicurezza per gli insiemi; DEKRA TESTING AND CERTIFICATION accerta che siano stati installati idonei accessori di sicurezza e di controllo.
- preleva, *effettuando controlli sul prodotto a intervalli casuali*, Attrezzature a pressione dalla linea di produzione o di deposito e valuta se effettuare, completamente o parzialmente, la Verifica Finale su tali attrezzature; la Verifica Finale consiste in:
 - controllo che le dimensioni dell'attrezzatura siano conformi a quelle risultanti dal Certificato di Esame «UE» del Tipo;
 - esecuzione di un esame visivo interno ed esterno. Se tale esame non può essere effettuato al termine della costruzione, il Fabbricante deve fornire documentazione di registrazione da cui risulti che l'esame interno è stato effettuato;
 - esecuzione di una Prova di pressione;

| | | | |
|---|--|-------------------------|---------------|
|  | CERTIFICAZIONE «UE» DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| | | Rev. 03 | Pagina 8 di 9 |

- controllo dei Certificati di conformità/origine dei materiali utilizzati, identificazione e rintracciabilità dei materiali stessi sui certificati rispetto a quanto previsto dai Disegni costruttivi;
- controllo delle specifiche dei Procedimenti di qualifica delle saldature e dei processi di saldatura (WPAR e WPS);
- controllo delle qualifiche dei saldatori, la relativa identificazione tramite la mappatura delle saldature ed i numeri identificativi riportati presso le saldature eseguite sull'Attrezzature a pressione Tipo;
- controllo delle registrazioni dei Trattamenti Termici (se effettuati);
- controllo delle registrazioni ed i risultati dei Controlli non distruttivi (CND);
- controllo delle qualifiche del personale addetto ai Controlli non distruttivi (CND) e la relativa identificazione tramite la mappatura dei Controlli non distruttivi (CND),
- controllo della rispondenza alla Direttiva PED degli Accessori di Sicurezza montati sull'Attrezzature a pressione (per gli insiemi);
- controllo della documentazione attestante la Conformità degli Accessori a Pressione (non di sicurezza) alla Direttiva PED;
- verifica della corretta esecuzione della marcatura «CE», con i dati necessari e il numero identificativo del DEKRA TESTING AND CERTIFICATION (**NoBo Nr.° 2577**).
- emette un Rapporto di analisi della documentazione e di prova inerente la Verifica Finale eseguita, nel quale vengono riportati i risultati degli esami effettuati;
- nel caso vengano individuate Non Conformità, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION le valuta attentamente e decide di conseguenza le azioni più opportune da adottare.

Al termine dei controlli di cui ai paragrafi ~~5.1~~ e ~~5.2~~ precedenti, il DEKRA TESTING AND CERTIFICATION:

- Rilascia il Certificato di Conformità al Tipo al Fabbricante richiedente, se le Attrezzature a pressione esaminate soddisfano i Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES) della Direttiva PED. Il Certificato di Conformità al Tipo, contiene:
 - nome del Fabbricante;
 - indirizzo del Fabbricante;
 - identificazione del Certificato di Esame «UE» del Tipo;
 - conclusioni dell'esame;
 - le condizioni di validità del Certificato;
 - elementi necessari per l'identificazione dell'Attrezzature a pressione approvata.

Qualunque sia l'esito degli esami e verifiche, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION conserva il Fascicolo Tecnico (FT) e la Documentazione Tecnica allegata alla domanda.

Le Attrezzature a pressione provate, nel caso di reso, vengono spedite a carico ed a rischio del fabbricante nella condizione in cui si trovano dopo le prove.

8.3. Frequenza controlli sul prodotto a intervalli casuali e validità della certificazione

DEKRA TESTING AND CERTIFICATION per tenere sotto controllo le Verifiche Finali delle Attrezzature a pressione eseguite direttamente dal Fabbricante, effettua *controllo sul prodotto a intervalli casuali* in numero tale da consentirgli di controllare una quantità significativa di attrezzature.

Trattandosi di *controlli casuali*, il Fabbricante deve fornire al DEKRA TESTING AND CERTIFICATION un programma di produzione (ad esempio: mensile o trimestrale) in modo da consentirgli l'effettuazione delle ispezioni in occasione delle Verifiche Finali o comunque quando esemplari del prodotto sono disponibili per le verifiche (quali

| | | | |
|---|---|-------------------------|---------------|
|  ORGANISMO NOTIFICATO Nr. 2577 | CERTIFICAZIONE «UE » DI ATTREZZATURE E INSIEMI A PRESSIONE - MODULO C2 | DATA: 06/06/2018 | |
| | | All_REG_01_PED_C2_ | |
| | | Rev. 03 | Pagina 9 di 9 |

prove di pressatura, controlli visivi e dimensionali, controlli non distruttivi su giunzioni permanenti, esame dei rapporti di controlli eseguiti).

A tal fine, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION tiene conto di:

- numero di attrezzature costitutivo dei lotti;
- numero di lotti in produzione.

DEKRA TESTING AND CERTIFICATION applica un idoneo criterio di campionatura, in conformità alla istruzione operativa interna IOP 006.

Nel caso rilevi delle non conformità, il DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, previa idonea valutazione, adotta le misure ritenute più idonee in funzione del tipo e dell'importanza delle Non Conformità. Tra queste si segnalano, ad esempio:

- aumento del numero di attrezzature da controllare;
- sospensione temporanea, più o meno lunga, della produzione;
- comunicazione informativa al Ministero dello Sviluppo Economico.

La validità del Certificato di conformità al tipo è triennale con tacito rinnovo; Nel caso in cui il fabbricante richieda la verifica di singoli prodotti, il certificato ha validità illimitata ed è riferito a ciascuna attrezzatura a pressione verificata.