

REGOLAMENTO PER LA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE - DIRETTIVA 2014/68/UE -

APAVE ITALIA CPM srl

Organismo Notificato dal Ministero dello Sviluppo Economico -

Sede legale: Via Artigiani, 63 – 25040 Bienno (BS) Tel. 0364/300342 Fax 0364/300354 e-mail: info@cpmapave.it

INDICE

<p>1. PRESENTAZIONE DI APAVE ITALIA CPM SRL 2</p> <p>2. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE 2</p> <p>2.1. CLASSIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE 3</p> <p>3. TERMINI E DEFINIZIONI 3</p> <p>4. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO 5</p> <p>5. CONDIZIONI GENERALI PER IL RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE 5</p> <p>6. SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ 6</p> <p>6.1. RICHIESTA DI OFFERTA/DOMANDA DI CERTIFICAZIONE 6</p> <p style="padding-left: 20px;">6.1.1 Valutazione della conformità delle attrezzature a pressione 6</p> <p style="padding-left: 20px;">6.1.2 Approvazione delle procedure di giunzione permanente dei saldatori/operatori di saldatura (punto 3.1.2 All. I) e degli operatori addetti ai CND (punto 3.1.3, All. I) 9</p> <p>6.2. OFFERTA TECNICO-COMMERCIALE 9</p> <p>6.3. RIESAME DELLA DOMANDA 10</p> <p>6.4. VALUTAZIONE 10</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.1 Nomina degli ispettori/gruppo d'audit11</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.2 Verifica documentale preliminare.....11</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.3 Programmazione delle attività.....11</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.4 Valutazione di conformità delle attrezzature a pressione11</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.5 Approvazione delle procedure di giunzione permanente, dei saldatori/brasatori, degli operatori di saldatura/brasatura12</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.6 Approvazione degli operatori CND12</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.7 Esecuzione delle attività di valutazione della conformità 12</p> <p style="padding-left: 20px;">6.4.8 Rilievi13</p> <p>6.5. RIESAME E DECISIONE PER LA CERTIFICAZIONE 13</p> <p>6.6. RAPPORTI E CERTIFICATI EMESSI DA CPM 14</p> <p>6.7. ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA (MODULI D, D1, E ,E1, H E H1) 15</p> <p>6.8. ATTIVITÀ DI AUDIT SENZA PREAVVISO (MODULI A2, C2 , D, D1, E, E1, H, H1) 16</p>	<p>7. COMUNICAZIONE EVENTUALI VARIAZIONI 17</p> <p>8. CESSAZIONE DELLA VALIDITÀ DEI CERTIFICATI 17</p> <p>8.1. CERTIFICATI 17</p> <p style="padding-left: 20px;">8.1.1 Sospensione dei certificati.....17</p> <p style="padding-left: 20px;">8.1.2 Ripristino del certificato.....18</p> <p style="padding-left: 20px;">8.1.3 Ritiro del certificato18</p> <p style="padding-left: 20px;">8.1.4 Rinuncia al certificato da parte del Fabbricante o risoluzione del contratto.....18</p> <p>8.2. CERTIFICATI DI APPROVAZIONE PROCEDURA DI GIUNZIONE PERMANENTE 19</p> <p style="padding-left: 20px;">8.2.1 Sospensione dell'attestato.....19</p> <p style="padding-left: 20px;">8.2.2 Ripristino dell'attestato.....19</p> <p style="padding-left: 20px;">8.2.3 Ritiro del certificato19</p> <p>8.3. CERTIFICATI DI APPROVAZIONE DEI SALDATORI/OPERATORI DI SALDATURA/ADETTI ALLE PND 19</p> <p>9. DIRITTI E OBBLIGHI DEL FABBRICANTE 19</p> <p>9.1. DIRITTI 19</p> <p>9.2. OBBLIGHI 19</p> <p>10. RESPONSABILITÀ DI CPM 20</p> <p>10.1. RESPONSABILITÀ NELL'EROGAZIONE DEI SERVIZI 20</p> <p>10.2. REGISTRO E COMUNICAZIONE ALL'AUTORITÀ COMPETENTE 21</p> <p>11. RISERVATEZZA 21</p> <p>12. TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI E TUTELA DELLA PRIVACY 21</p> <p>13. MODIFICHE ALLE NORME ED AL REGOLAMENTO 21</p> <p>14. RICORSI, RECLAMI E CONTENZIOSI 22</p> <p>GESTIONE DEI RECLAMI 22</p> <p>GESTIONE DEI RICORSI 22</p> <p>CONTENZIOSI 23</p> <p>15. PUBBLICITÀ ED UTILIZZO DEI LOGHI 23</p>
--	---

Il Direttore Generale di Apave Italia CPM srl

Urbano Strada

LEGENDA: il testo modificato rispetto alla precedente revisione è evidenziato tramite una barra laterale.

1. PRESENTAZIONE DI APAVE ITALIA CPM SRL

Apave Italia CPM srl (di seguito CPM) è una società attiva dal 1991 (dapprima con il nome di CPM Istituto Ricerche Prove Analisi e dal 2009 con la nuova denominazione sociale) provvista di personalità giuridica, a responsabilità limitata, che presta servizi:

all'industria

al mondo dell'impresa in genere

alla pubblica amministrazione

inerenti alla valutazione e controllo dei rischi di qualsiasi natura, relativi ai lavoratori, al pubblico e ai beni nel loro ambiente. Le competenze di CPM spaziano dal controllo dei mezzi di produzione alla valutazione di conformità e qualità dei prodotti e dei servizi. È controllata dal Gruppo Apave (www.apave.com).

Per gestire in maniera controllata le attività di cui sopra, CPM adotta un Sistema di Gestione (della Qualità), indicato anche con l'acronimo SG, per la cui progettazione ed attuazione si è fatto riferimento a:

quadro normativo specifico per ogni settore; per molte delle attività svolte da CPM esso impone l'adozione di un Sistema di Gestione conforme a varie norme fra cui: norma ISO 9001 e norme della serie EN 17000;

obiettivi perseguiti;

prestazioni erogate ai clienti così come definite dalla missione strategica aziendale;

dimensione e struttura organizzativa aziendale, con riferimento anche ai ruoli e alle responsabilità previste dal quadro normativo cui si è accennato.

CPM trae fonti di finanziamento dal proprio capitale sociale, dalle riserve e dallo svolgimento delle attività previste dall'art. 3 dello Statuto; non fornisce servizi di progettazione, né di consulenza e si impegna a non fornire servizi che possano compromettere il carattere di riservatezza, trasparenza, obiettività ed imparzialità del processo di ispezione e certificazione e delle relative decisioni.

CPM dispone di adeguata copertura assicurativa per coprire le responsabilità derivanti dalle proprie attività.

L'attività di formazione eventualmente erogata alle organizzazioni ispezionate o che hanno richiesto l'ispezione è limitata ad argomenti di carattere generale ed esclude le fattispecie specifiche che si presentano nelle organizzazioni che la ricevono.

In particolare, CPM si impegna affinché il personale impiegato garantisca la propria terzietà e indipendenza nei confronti di quanto oggetto di ispezione o certificazione o nell'emissione di valutazioni e pareri professionali, secondo le prescrizioni delle norme di riferimento, assumendo garanzie dalle persone coinvolte nell'attività di valutazione della conformità affinché non accettino incarichi ispettivi presso aziende con le quali abbiano avuto rapporti di consulenza da meno di due anni al momento della richiesta di servizi di certificazione, per servizi di consulenza prestati sull'argomento oggetto della certificazione richiesta.

2. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento illustra le procedure applicate da CPM per l'espletamento delle attività di Valutazione della Conformità di Attrezzature a Pressione secondo quanto disposto dalla Direttiva comunitaria 2014/68/UE "Attrezzature a pressione" (nel prosieguo indicata anche semplicemente come "Direttiva PED" o "Direttiva"); il presente Regolamento illustra altresì le modalità che devono seguire le Organizzazioni richiedenti per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione.

In particolare, in tale ambito, CPM svolge:

- L'attività di valutazione della conformità delle attrezzature a pressione e degli insiemi di cui alla Direttiva PED
- I compiti, quale Entità Terza, di cui al punto 3.1.2 (giunzioni) dell'allegato I della Direttiva PED;
- I compiti, come Entità Terza, di cui ai punti 3.1.2 e 3.1.3 (saldatori/operatori di saldatura e operatori CND) dell'allegato I della Direttiva PED.

Le disposizioni contenute all'interno del presente Regolamento rivestono carattere contrattuale sia per CPM che per il Richiedente.

2.1. CLASSIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE

Le attrezzature a pressione vengono classificate in categorie di rischio in funzione del tipo, della natura e dello stato fisico del fluido contenuto, della pericolosità di tale fluido e della pressione di calcolo (ps). La seguente tabella illustra le categorie di rischio e le relative procedure di valutazione della conformità, così come riportate nella Direttiva PED:

DIRETTIVA	PROCEDURA DI VALUTAZIONE CONFORMITÀ/MODULO/ARTICOLO	FAMIGLIA/CATEGORIA DI PRODOTTI	REQUISITI ESSENZIALI: SPECIFICHE INTERNE DI PRODOTTO/ NORME
Direttiva 2014/68/UE, Art. 13	Modulo A2, D1, E1	Attrezzature a pressione e insiemi, categoria II	v. allegato I della Direttiva 2014/68/UE e norme armonizzate afferenti
	Modulo B(tipo di progetto) + D, B(tipo di progetto) +F, B(tipo di produzione)+E, B (tipo di produzione)+C2, H	Attrezzature a pressione e insiemi, categoria III	v. allegato I della Direttiva 2014/68/UE e norme armonizzate afferenti
	Moduli B(tipo di produzione) +D, B (tipo di produzione) +F, G, H1	Attrezzature a pressione e insiemi, categoria IV	v. allegato I della Direttiva 2014/68/UE e norme armonizzate afferenti
	Verbalizzazione prove di qualificazione procedure di giunzione permanente	Giunzioni permanenti	All. I, punto 3.1.2 del D. Lgs. 25 febbraio 2000, n. 93
	Certificazione di qualifica saldatori ed operatori di saldatura	Giunzioni permanenti Addetti prove non distruttive	All. I, punto 3.1.2 della Direttiva 2014/68/UE
	Approvazione addetti prove non distruttive		All. I, punto 3.1.3 della Direttiva 2014/68/UE

È responsabilità del Fabbricante il rispetto delle leggi e delle Norme cogenti applicabili al prodotto in questione.

Si precisa che, a garanzia della correttezza e trasparenza del proprio operato, CPM non svolge:

- attività di consulenza per la realizzazione e/o implementazione nel campo della verifica e certificazione delle attrezzature a pressione; le informazioni acquisite da CPM nel corso dell'attività di certificazione vengono trattate come riservate;
- attività di progettazione, produzione, installazione, manutenzione di prodotti e attrezzature che possano pregiudicare la trasparenza, imparzialità, obiettività, riservatezza del processo di valutazione della conformità.

Si afferma inoltre che CPM né attua né è sottoposta a pressioni finanziarie o condizioni indebite di altra natura che possano pregiudicarne l'imparzialità.

Ciò non esclude la possibilità di uno scambio di informazioni tecniche tra il fabbricante dell'attrezzatura a pressione o degli insiemi e l'organismo notificato, nel rispetto di quanto previsto dalle norme di riferimento applicabili per gli organismi di valutazione della conformità

Il presente Regolamento viene applicato in maniera uniforme ed imparziale a tutte le Organizzazioni che richiedono la certificazione a CPM; l'accesso a tali servizi non dipende dalle dimensioni dell'Organizzazione richiedente o dalla sua appartenenza a particolari associazioni o gruppi.

3. TERMINI E DEFINIZIONI

Con riferimento alla Direttiva 2014/68/UE, nell'ambito del presente Regolamento vengono utilizzati i seguenti termini:

Per ogni altra terminologia usata nel presente Regolamento, si fa riferimento alle norme di cui al successivo paragrafo 4.

«attrezzature a pressione»: recipienti, tubazioni, accessori di sicurezza ed accessori a pressione, compresi, se del caso, elementi annessi a parti pressurizzate, quali flange, raccordi, manicotti, supporti, alette mobili;

«recipiente»: un alloggiamento progettato e costruito per contenere fluidi pressurizzati; esso comprende gli elementi annessi diretti sino al dispositivo previsto per il collegamento con altre attrezzature. Un recipiente può essere composto di uno o più scomparti;

«**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, condotti, accessori, giunti a espansione, tubi flessibili o altri eventuali componenti sottoposti a pressione; gli scambiatori di calore costituiti da tubi per il raffreddamento o il riscaldamento di aria sono parificati alle tubazioni;

«**accessori di sicurezza**»: i dispositivi destinati alla protezione delle attrezzature a pressione contro il superamento dei limiti ammissibili, compresi i dispositivi per la limitazione diretta della pressione, quali valvole di sicurezza, dispositivi a disco di rottura, barre di schiacciamento, dispositivi di sicurezza pilotati (CSPRS) e dispositivi di limitazione che attivino i sistemi di regolazione o che chiudano o che chiudano e disattivino l'attrezzatura, come i commutatori attivati dalla pressione, dalla temperatura o dal livello del fluido e i dispositivi di misurazione, controllo e regolazione per la sicurezza (SRMCR);

«**accessori a pressione**»: i dispositivi aventi funzione di servizio e i cui alloggiamenti sono sottoposti a pressione;

«**insiemi**»: varie attrezzature a pressione montate da un fabbricante per costituire un tutto integrato e funzionale;

«**pressione**»: la pressione riferita alla pressione atmosferica, vale a dire pressione relativa; il vuoto è di conseguenza indicato con un valore negativo;

«**pressione massima ammissibile (PS)**»: la pressione massima per la quale l'attrezzatura è progettata, specificata dal fabbricante e definita in un punto da esso specificato, ovvero il punto in cui sono collegati gli organi di protezione o di sicurezza, oppure la parte superiore dell'attrezzatura o, se non idoneo, qualsiasi altro punto specificato;

«**temperatura minima/massima ammissibile (TS)**»: le temperature minime/massime per le quali l'attrezzatura è progettata, specificate dal fabbricante;

«**volume (V)**»: il volume interno di uno scomparto, compreso il volume dei raccordi alla prima connessione ed escluso il volume degli elementi interni permanenti;

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

«**fluidi**»: i gas, i liquidi e i vapori allo stato puro nonché le loro miscele; un fluido può contenere una sospensione di solidi;

«**giunzioni permanenti**»: le giunzioni che possono essere disgiunte solo con metodi distruttivi;

«**approvazione europea di materiali**»: un documento tecnico 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;

«**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;

«**immissione sul mercato**»: la prima messa a disposizione sul mercato dell'Unione di attrezzature a pressione o di insiemi;

«**messa in servizio**»: la prima utilizzazione di un'attrezzatura a pressione o di un insieme da parte del suo utilizzatore;

«**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;

«**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;

«**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;

«**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;

«**operatori economici**»: il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore e il distributore;

«**specifica tecnica**»: un documento che prescrive i requisiti tecnici che le attrezzature a pressione o gli insiemi devono soddisfare;

«**norma armonizzata**»: la norma armonizzata di cui all'articolo 2, punto 1, lettera c), del regolamento (UE) n. 1025/2012;

«**accreditamento**»: accreditamento quale definito all'articolo 2, punto 10, del regolamento (CE) n. 765/2008;

«**organismo nazionale di accreditamento**»: organismo nazionale di accreditamento di cui all'articolo 2, punto 11, del regolamento (CE) n. 765/2008;

«**valutazione della conformità**»: il processo atto a dimostrare il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva relativi alle attrezzature a pressione o agli insiemi;

«**organismo di valutazione della conformità**»: un organismo che svolge attività di valutazione della conformità, fra cui tarature, prove, certificazioni e ispezioni;

«**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;

«**ritiro**»: qualsiasi misura volta a impedire la messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione o di insiemi presenti nella catena di fornitura;

«**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;

«**normativa di armonizzazione dell'Unione**»: la normativa dell'Unione che armonizza le condizioni di commercializzazione dei prodotti.

4. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

Vedi allegato *Mod. SG 38*. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO (Estratto Divisione *PED*).

Inoltre, sono riferimento obbligatorio i Regolamenti di Accreditamento e gli eventuali Regolamenti Tecnici emessi da Accredia e reperibili sul sito www.accredia.it

5. CONDIZIONI GENERALI PER IL RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

L'accesso alla Certificazione è aperto a tutte le Organizzazioni, di qualunque tipo siano, che ne facciano richiesta e non è condizionato alla loro dimensione, al numero di attrezzature a pressione sottoposte a certificazione o già certificate e nemmeno all'appartenenza ad Associazioni o Gruppi. Per ottenere la predetta certificazione, il Fabbricante deve:

- Aver predisposto la documentazione e/o l'organizzazione di produzione necessaria secondo le disposizioni dell'allegato III della Direttiva PED;
- Aver eseguito e documentato le prove eventualmente richieste dalle procedure di valutazione applicate;
- Dove richiesto, aver attuato da almeno **tre mesi** un sistema qualità, avvalendosi di procedure scritte e sistematiche registrazioni che ne dimostrino l'effettiva applicazione e l'efficacia;
- Accettare le regole fissate dal presente Regolamento e le condizioni comunicate da CPM.

L'accettazione dell'offerta, l'emissione dell'ordine, il rilascio della Certificazione, il suo mantenimento e il rilascio della licenza d'uso del Logo relativa alla Certificazione comportano il pagamento degli importi previsti. Alla scadenza stabilita, il mancato adempimento di tali obblighi determina la sospensione o il ritiro del Certificato secondo quanto previsto dal capitolo 8 del presente Regolamento.

6. SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ

6.1. RICHIESTA DI OFFERTA/DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

6.1.1 Valutazione della conformità delle attrezzature a pressione

Se l'organizzazione richiedente desidera ottenere la certificazione nell'ambito della Direttiva 2014/68/UE, deve fornire a CPM – al fine dell'elaborazione di una corrispondente offerta tecnico-commerciale – tutte le informazioni significative quali:

PER IL MODULO B

- 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 della Direttiva 2014/68/UE;
 - ✓ i campioni rappresentativi della produzione prevista.

PER IL MODULO D

- 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, che 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.
- la documentazione tecnica relativa al tipo omologato e una copia del certificato di esame UE del tipo.

PER IL MODULO E

- 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 tecnica relativa al tipo approvato e una copia del certificato di esame UE del tipo.
- la documentazione relativa al sistema di qualità, che 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 della Direttiva 2014/68/UE,
 - ✓ dei mezzi per controllare l'efficacia di funzionamento del sistema di qualità.

PER IL MODULO E1

- 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 che 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 della Direttiva 2014/68/UE,
 - ✓ 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 della Direttiva 2014/68/UE,
 - ✓ dei mezzi per controllare l'efficacia di funzionamento del sistema di qualità.
- la documentazione tecnica che contenga, 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.

PER IL MODULO H

- 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
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato
- la documentazione relativa al sistema di qualità, che 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 della Direttiva 2014/68/UE,
 - ✓ 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 della Direttiva 2014/68/UE 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.

PER IL MODULO H1

- 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,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato.
- la documentazione relativa al sistema di qualità, che 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,
 - ✓ 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 della Direttiva 2014/68/UE,
 - ✓ 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 della Direttiva 2014/68/UE,
 - ✓ 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.

Tali informazioni, possibilmente, sono fornite dal richiedente già in fase di richiesta d'offerta sulla base dei formati standard di "Domanda di certificazione" predisposti da CPM e compilati in ogni loro parte. In questo caso, la dichiarazione del Fabbricante "di non aver presentato analoga domanda, per le attrezzature descritte, a diverso organismo notificato per la Direttiva PED", vale ovviamente qualora l'offerta di CPM sia accettata dal Richiedente.

CPM valutata la completezza delle informazioni ricevute e la propria capacità di fornire il servizio nei termini richiesti, invia un'offerta che, quando accettata, definisce l'aspetto economico del contratto.

6.1.2 Approvazione delle procedure di giunzione permanente dei saldatori/operatori di saldatura (punto 3.1.2 All. I) e degli operatori addetti ai CND (punto 3.1.3, All. I)

Al fine di elaborare l'offerta tecnico-commerciale corrispondente, l'organizzazione richiedente deve inviare a CPM le seguenti informazioni:

- a. Generalità del richiedente: ragione sociale, indirizzo, contatti di riferimento, stato giuridico, ecc)
- b. Descrizione delle attività richieste con riferimento alle norme di riferimento (saggi saldati da eseguire, certificazioni EN 473/UNI EN ISO 9712 degli operatori CND)
- c. Ogni altra informazione utile a definire l'attività di certificazione richiesta

6.2. OFFERTA TECNICO-COMMERCIALE

Sulla base delle richieste di cui al paragrafo precedente, CPM elabora conseguenti offerte tecniche-commerciali, utilizzando gli standard interni. In particolare, l'offerta riporta la descrizione dettagliata ed aggiornata:

- delle procedure di valutazione e certificazione che saranno utilizzate
- degli obblighi del Richiedente verso l'Organismo Notificato
- delle attività erogate e delle certificazioni emesse
- degli eventuali subappaltatori utilizzati da CPM per lo svolgimento delle attività
- dei prezzi applicati per le diverse attività, le condizioni di pagamento e quelle relative alla validità del certificato

Nel caso il Richiedente intenda accettare l'offerta, può confermare la richiesta di certificazione a CPM attraverso:

- a.1) Firma per accettazione dell'offerta stessa a cura di un responsabile delegato e della domanda di certificazione e/o

- a.2) Emissione di un ordine di acquisto ad hoc, che sarà riesaminato da CPM per verificarne completezza e coerenza
- b) Compilazione della domanda della certificazione, se non già compilata e trasmessa, in cui il richiedente si impegna a non formulare analoga richiesta ad Organismi Notificati diversi da APAVE ITALIA CPM.

6.3. RIESAME DELLA DOMANDA

Tale riesame è effettuato dal Responsabile della Divisione PED in modo da garantire che:

- i requisiti della certificazione siano chiaramente definiti, documentati e compresi;
- ogni divergenza di interpretazione fra CPM e il richiedente sia risolta;
- CPM abbia la capacità di svolgere l'attività di certificazione/ispezione/verifica (in relazione al campo di applicazione, alla sede delle unità operative del richiedente e ad ogni altro requisito particolare, come la lingua utilizzata dal richiedente stesso).

Se il riesame ha esito positivo, si procede con la conferma d'ordine e con la successiva attività di valutazione; altrimenti si informa il Richiedente degli eventuali scostamenti e si richiedono le opportune integrazioni. Qualora dette integrazioni non pervengano entro 60 giorni, CPM comunica al Richiedente che non potrà procedere alla valutazione.

6.4. VALUTAZIONE

Per le attività di valutazione viene predisposto un apposito piano di valutazione, finalizzato a individuare le modalità organizzative dell'attività di valutazione, le tempistiche, le risorse necessarie, le attività valutative intraprese e da intraprendere. Per l'esecuzione delle varie fasi CPM può anche decidere di avvalersi di Laboratori esterni specializzati, le cui competenze e risorse infrastrutturali vengono verificate da CPM stessa, in base a precise modalità di qualifica. In questo caso il Richiedente viene esplicitamente informato da CPM ed ha il diritto di non accettare il Laboratorio designato dandone giustificata motivazione scritta; non ricevendo la comunicazione firmata per accettazione entro 30 giorni dall'invio, che avviene tramite fax o e-mail, l'iter proseguirà secondo la normale prassi, comportando pertanto un esito finale negativo della certificazione. Pertanto, successivamente alle attività descritte nelle fasi precedenti, i valutatori e/o i laboratori autorizzati provvedono a:

- Eseguire le prove/esami di cui sono stati incaricati;
- Riportare i risultati delle stesse nonché eventuali commenti su rapporti da fare pervenire al Comitato di Certificazione di CPM.

La documentazione è trattenuta per uso di archivio da parte di CPM.

Nel caso in cui durante l'attività di valutazione si rilevino difformità rispetto ai requisiti richiesti, CPM inoltra al Richiedente una comunicazione contenente tutte le non conformità che devono essere risolte con opportuni trattamenti ed indicando eventualmente la necessità di eseguire un'ulteriore valutazione e/o prove supplementari. Se il cliente concorda per la realizzazione di tali attività supplementari, il processo di valutazione viene ripetuto.

Qualora il richiedente non proponga i trattamenti entro 30 giorni, CPM procede consegnando i documenti di valutazione, con gli scostamenti rilevati, al Comitato di certificazione di CPM, come da normale prassi, che delibererà sulla certificazione. In caso di esito negativo della delibera, verrà inoltrata comunicazione sia al Richiedente che all'autorità preposta alla sorveglianza sul mercato.

I risultati di tutte le attività di valutazione sono documentati al fine di essere sottoposti al riesame..

Le attività previste dal piano di valutazione, comprendono due fasi:

Stage 1 Verifica documentale

Stage 2 Valutazione in campo.

6.4.1 Nomina degli ispettori/gruppo d'audit

La ricezione da parte di CPM dei documenti di cui al punto precedente rappresenta formalmente l'inizio dell'iter di certificazione. CPM nomina (sulla base delle abilitazioni necessarie e delle eventuali incompatibilità tra le attività da svolgere a carico di ciascuno e le esigenze e caratteristiche dell'Organizzazione richiedente) gli incaricati alla conduzione dell'attività; possono rivestire tale incarico ispettori e/o auditor, eventualmente costituenti un team (Gruppo d'audit), in base alla complessità delle attività da svolgere e dell'azienda del Richiedente. È diritto del Richiedente, entro cinque giorni dal ricevimento di detta comunicazione, rifiutare uno o più ispettore tecnico/auditor, fornendone motivazione scritta a CPM; nel caso in cui le motivazioni siano giudicate valide, CPM provvederà alla nomina di un nuovo Gruppo d'Audit.

6.4.2 Verifica documentale preliminare

La documentazione tecnica consegnata dal Richiedente viene analizzata dall'ispettore/auditor incaricato da CPM al fine di accertarne la completezza e la soddisfazione ai requisiti applicabili (fase 1). Qualora vengano rilevate non conformità, ne viene data comunicazione al Fabbricante, che deve provvedere alla loro risoluzione al fine di proseguire nell'iter certificativo. Se l'ispettore giudica soddisfacente la risoluzione attuata dal Fabbricante, procede con la pianificazione dell'attività in sito.

La documentazione è trattenuta per uso di archivio da parte di CPM.

6.4.3 Programmazione delle attività

A conclusione positiva dell'analisi documentale e della nomina degli incaricati tecnici, le attività presso il/i sito/i (fase 2) indicati dal Richiedente vengono così programmate:

- a. MODULI DI VALUTAZIONE DIRETTA DELLE ATTREZZATURE: le attività di ispezione/verifica sono concordate sulla base dei programmi di fabbricazione e di prove del sito del Richiedente. Tutte le non-conformità e/o osservazioni rilevate devono essere oggetto di adeguate azioni correttive, accettate e riscontrate da CPM
- b. MODULI DI VALUTAZIONE DEI SISTEMI QUALITÀ: Le attività di valutazione della conformità variano in base alle procedure scelte; nel caso di valutazioni di conformità dei sistemi qualità (moduli D, D1, E, E1, H, H1) si prevede che la visita ispettiva in sito (audit) si svolga secondo le seguenti modalità: nel giorno ed ora concordati per l'esecuzione dell'audit, il Gruppo d'Audit si presenta presso l'impianto oggetto della visita ispettiva. È cura del Fabbricante mettere a disposizione del Gruppo d'Audit una persona di riferimento per l'intera durata dell'audit e il personale necessario al corretto svolgimento dello stesso, nonché l'accesso alle aree in cui si svolgono le attività e alla documentazione pertinente.

6.4.4 Valutazione di conformità delle attrezzature a pressione

Successivamente alle attività descritte nelle fasi di cui ai punti precedenti, il Richiedente provvede a:

- Completare eventualmente l'invio di tutta la documentazione necessaria alle valutazioni di CPM, come di seguito definito prima dell'attivazione dell'iter di esame documentale:
 - a. Moduli di valutazione diretta delle attrezzature (B (tipo di produzione, B (tipo di progetto), F, C2,A2, G)
 - note di calcolo e disegni
 - documentazione di progetto (elenco dei materiali, PMA-Particular Material Appraisal, certificati materiali, welding book, ESR check list, analisi dei rischi, manuale d'uso e manutenzione etc.)
 - b. Moduli di valutazione dei sistemi qualità (E, E1, D, D1, H, H1)
 - Manuale qualità (copia controllata) e procedure correlate
 - Ogni altro documento utile ad una completa pre-analisi documentale
 - c. Eventuali non-conformità/osservazioni rilevate dall'ispettore/auditor incaricati devono essere segnalate al Richiedente che deve provvedere ad attuare le conseguenti azioni correttive previa accettazione da parte di CPM, per la continuazione delle attività di verifica

Per quanto riguarda gli audit, questi si articolano in tre fasi principali:

1. Riunione di Apertura: si svolge alla presenza della Direzione Generale e del responsabile del sistema FPC ed è finalizzata a riepilogare o concordare le modalità dell'audit stesso
2. Ispezione del sito produttivo, compresi gli uffici e, ove necessario, del sito/i di prelievo/deposito delle materie prime e il/i laboratorio/i interno/i o esterno/i, nel caso in cui questo non sia dotato di qualifica o riconoscimento ufficiale (ad esempio accreditamento secondo la norma UNI EN CEI ISO/IEC 17025, certificazione ISO 9001 etc.) e della documentazione di pertinenza.

3. Riunione finale: da svolgersi sempre alla presenza della Direzione Generale e dei responsabili delle varie attività auditate; tale riunione è finalizzata ad illustrare le risultanze d'audit e a concordare azioni eventualmente ritenute necessarie per il completamento dell'iter certificativo.

Solo per i moduli D, E, H e H1 l'organismo effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione.

6.4.5 Approvazione delle procedure di giunzione permanente, dei saldatori/brasatori, degli operatori di saldatura/brasatura

Successivamente alle attività della fase 6.3.1, il Richiedente provvede a:

- Inviare tutta la documentazione necessaria all'attività di valutazione/approvazione di CPM (WPS, norme di riferimento, certificati dei materiali base, certificati materiali d'apporto etc.)
- Effettuare tutte le attività previste dall'offerta accettata/ordine: nomina dell'ispettore/i incaricato, (vedere punto 6.3.2) e programmazione delle attività (vedere punto 6.3.4).

In particolare per la programmazione:

- Viene confermato il sito di esecuzione dei saggi;
- Viene concordata la data di esecuzione
- Il richiedente comunica/conferma i tecnici di appoggio per lo svolgimento dell'attività, l'accesso al sito, l'assistenza necessaria allo svolgimento dell'attività di esecuzione.

6.4.6 Approvazione degli operatori CND

- Successivamente alle attività della fase 6.3.1, il Richiedente provvede a inviare tutta la documentazione necessaria all'attività di valutazione/approvazione di CPM: nomina dell'ispettore/i incaricato, secondo le analoghe modalità di cui al punto 6.3.2 e programmazione delle attività, secondo le analoghe modalità di cui al punto 6.3.4

6.4.7 Esecuzione delle attività di valutazione della conformità

Il Gruppo di audit invia al richiedente la pianificazione dell'audit, contenente – ove applicabile – le specifiche prove/verifiche da effettuare sul prodotto. Qualora vengano effettuate delle prove presso un laboratorio esterno, CPM ne informa preventivamente il richiedente che, in forma scritta, può comunicare, eventuali obiezioni in merito al laboratorio prescelto da CPM, fornendo le relative motivazioni. Se le motivazioni addotte sono ritenute giustificate, CPM sostituisce il laboratorio. Non ricevendo alcuna motivazione giustificata e scritta, entro e non oltre 3 giorni lavorativi dalla comunicazione del nominativo del laboratorio, lo stesso di intende accettato.

L'audit effettuato secondo la pianificazione stabilita consiste in:

- una riunione iniziale con l'organizzazione richiedente per concordare le modalità dell'audit stesso e per la presentazione dei componenti del gruppo di audit
- una ispezione negli uffici, nel sito/i produttivo/i e – ove necessario – nei siti di prelievo/deposito delle materie prime, nonché nel laboratorio/i per verificare la conformità del sistema di controllo della produzione di fabbrica alle norme di riferimento e alle prescrizioni previste dai moduli (Moduli D, D1, E, E1, H, H1)
- Test effettuati presso il richiedente eseguiti dall'ispettore incaricato o dal richiedente sotto la sua supervisione o presso i laboratori identificati da CPM (moduli A2, B (tipo di produzione), B (tipo di progetto), C2, F,G) con prelievo del campione/i da sottoporre a prova
- Riunione finale per illustrare l'esito della verifica

Il gruppo di audit, effettuando tutti gli accertamenti necessari per verificare il rispetto di tutti i requisiti essenziali di sicurezza applicabili e previsti nell'allegato I della Direttiva PED, può notificare una o più non conformità o osservazioni.

Durante l'audit deve essere garantito ai verificatori di CPM il libero accesso ai luoghi di produzione, al personale ed alla documentazione, nonché l'assistenza da parte del personale del richiedente.

Al termine della verifica, viene consegnato al Fabbricante un rapporto sul quale è riportato l'esito dell'audit e gli eventuali rilievi emersi nel corso dell'audit stesso. Il Fabbricante può annotare sue eventuali riserve o osservazioni in merito ai rilievi espressi e all'operato del gruppo di audit.

6.4.8 Rilievi

Il Gruppo d'Audit può notificare al Fabbrikante i seguenti rilievi:

NON CONFORMITÀ:	Può essere relativa a: <ul style="list-style-type: none">- Situazioni tali da compromettere gravemente la capacità del sistema garanzia qualità di svolgere correttamente le proprie funzioni- Mancato adempimento di uno o più requisiti previsti dalle norme di riferimento.- Mancato rispetto di uno o più requisiti del presente Regolamento.- Qualsiasi inosservanza o situazione che potrebbe provocare la consegna di un prodotto non conforme o non rispondente a leggi o che potrebbe determinare il mancato utilizzo del prodotto per lo scopo a cui è destinato- Variazioni di progetto, procedure di costruzione e/o materiali di prodotti certificati non autorizzati da CPM
OSSERVAZIONE:	Presente solo per i moduli D, D1, E, E1, H, H1 può essere relativa a situazioni tali da non compromettere la capacità del sistema garanzia qualità di svolgere correttamente le proprie funzioni.

Una Non Conformità comporta l'obbligo da parte del Fabbrikante di intraprendere opportune azioni correttive, definendo una precisa tempistica di attuazione delle azioni stesse e di conseguente risoluzione della Non Conformità. Le azioni correttive e i tempi stabiliti devono essere comunicati a CPM entro 20 giorni dal rilievo delle stesse. È compito di CPM comunicare al Fabbrikante la decisione di accogliere o meno l'azione proposta e le modalità di verifica della stessa. In base alla valutazione degli elementi raccolti, la verifica può prevedere:

- una nuova visita in loco entro un periodo di tempo definito (comunque non superiore ai 6 mesi), oppure un'analisi documentale per verificare che l'efficacia dell'azione correttiva (moduli qualità).
- una visita supplementare per verificare l'efficacia dell'azione correttiva, ovvero un'analisi documentale (moduli di verifica).

La certificazione non potrà essere concessa fintanto che le non conformità non siano state adeguatamente rimosse e CPM abbia accertato l'efficacia delle azioni correttive, nonché la chiusura delle relative Non Conformità.

Un'osservazione può essere affrontata dal Richiedente prima del successivo audit o fase di verifica. Tutte le osservazioni e le eventuali attività ad esse relative verranno verificate dal Gruppo d'Audit/Ispettore incaricato durante l'audit o la verifica successiva.

Al termine dell'audit viene consegnato al Fabbrikante un rapporto di valutazione, denominato Rapporto d'Audit, che riporta una sintesi dell'attività svolta presso il sito e le eventuali non conformità ed osservazioni riscontrate.

Il Richiedente può far annotare le sue eventuali riserve od osservazioni in merito ai rilievi espressi dagli Auditor.

Una copia del rapporto viene trasmessa a CPM; il responsabile di divisione esamina il rapporto e può – entro 15 giorni dalla data della verifica – modificarne gli esiti, dandone completa e valida motivazione scritta all'azienda, ovvero approvarlo formalmente. Trascorso tale periodo il rapporto si intende comunque tacitamente approvato e il rapporto viene trasmesso al Comitato di Certificazione per il prosieguo dell'iter certificativo.

NOTA: qualora l'ambiente di lavoro in cui si svolgono le ispezioni/verifiche e/o l'audit presenti rischi per la salute e sicurezza delle persone e/o se sono richiesti particolari accorgimenti in termini di protezione individuale, il Richiedente deve informare CPM.

6.5. RIESAME E DECISIONE PER LA CERTIFICAZIONE

Tra il personale non coinvolto nel processo di valutazione viene individuata una figura che riesamini tutte le informazioni e tutti i risultati dell'attività di valutazione.

A conclusione del riesame, tale figura predispose la pratica completa di tutta la documentazione e la presenta al Comitato di Certificazione ai fini della delibera di Certificazione, evidenziando l'esito del riesame stesso, a meno che il riesame e la decisione relativa alla certificazione siano completate simultaneamente dalla stessa persona.

L'output del riesame costituisce input per la decisione finale per la certificazione.

La valutazione finale dei risultati degli interventi è effettuata nell'ambito del Comitato di Certificazione di CPM, organo responsabile della delibera in merito al rilascio o meno della Certificazione, con riferimento ai requisiti essenziali di cui alla Direttiva PED e alle norme tecniche applicabili; in caso di esito positivo della delibera si provvede all'emissione del relativo Certificato d'esame CE del tipo.

La valutazione dei risultati degli interventi è effettuata nell'ambito del Comitato di Certificazione di CPM.

Se la valutazione è giudicata conforme alle esigenze essenziali di sicurezza della Direttiva PED, del Decreto attuativo e delle procedure applicabili, si provvede all'emissione dei relativi Attestati di conformità, secondo l'iter di seguito riportato.

Nel caso in cui si individuino situazioni di non conformità rilevate dall'ispettore o non adeguatamente risolte, CPM inoltra al Richiedente un rapporto indicante le non conformità su cui intervenire, al fine di ottemperare tutti i requisiti richiesti per la certificazione e indicando eventualmente la necessità di un'ulteriore valutazione e/o di prove supplementari. Ciò per consentire al Richiedente di dimostrare che sono state adottate azioni correttive al fine di soddisfare tutti i requisiti (entro un limite di tempo specificato) che non deve comunque superare i 180 giorni, la cui efficacia sarà valutata opportunamente prima dell'emissione della certificazione.

Se le non conformità rilevate sono in numero e/o entità tali da pregiudicare il corretto funzionamento del sistema, il processo di certificazione viene sospeso fino all'esecuzione di un audit supplementare – denominato Audit Straordinario – finalizzato ad accertare la corretta applicazione delle azioni correttive proposte e da effettuarsi entro un periodo di tempo stabilito da CPM in base ai rilievi del gruppo d'Audit.

In seguito a delibera negativa da parte del comitato, viene rifiutato il rilascio del certificato.

Il rifiuto del certificato è fornito al cliente con il dettaglio delle motivazioni fornite dall'organo deliberante e con l'indicazione dei relativi estremi per il ricorso.

Il rifiuto del certificato è altresì inoltrato agli altri stati membri ed agli altri organismi notificati, mediante semplice comunicazione.

6.6. RAPPORTI E CERTIFICATI EMESSI DA CPM

Al termine delle operazioni di valutazione della conformità (e in caso di esito positivo) CPM emette, sulla base delle procedure applicate, uno dei seguenti documenti:

a) Rapporto di Ispezione/Sorveglianza/Controllo/Collaudo

Tali documenti riportano, in funzione del tipo di intervento effettuato, le informazioni necessarie a definire lo svolgimento, l'esito e le responsabilità associate, nonché le eventuali osservazioni e/o non conformità rilevate in merito alla progettazione, alla fabbricazione, al sistema di controllo della produzione e/o al Sistema Qualità del Fabbricante. Tali documenti sono trasmessi al Comitato di Certificazione di CPM per valutazione ed eventuale emissione delle attestazioni CE.

b) Rapporti di prova (eventuali)

I rapporti di prova contengono i risultati delle prove effettuate, le eventuali informazioni complementari e il metodo o la procedura utilizzata.

Tali documenti sono trasmessi al Comitato di Certificazione per la valutazione della conformità dell'attrezzatura/insieme relativo.

c) Verbale di approvazione di saldatori/procedura di giunzione permanente

Riferendosi a procedimenti di saldatura ad arco elettrico per fusione, il Verbale di Approvazione di ogni procedimento rispetta e fa riferimento alle prescrizioni riportate dalla norma UNI EN 15614 per la WPQR (Welding Procedure Qualification Record), dalla norma UNI EN 13134, eventualmente integrate dalle prescrizioni della EN 14276 ANN B, per la BRAR (Brazing Procedure Approval Record) e dalla EPAR per le giunzioni mandriate tubo-piastra tubiera (CODAP 2005, parte F); eccezionalmente possono essere prese in conto norme di riferimento diverse (es. codice ASME IX), purché siano state rispettate le esigenze essenziali di sicurezza della Direttiva.

Tali documenti sono trasmessi al Comitato di Certificazione e costituiscono la base per la valutazione della conformità di tale attività e l'emissione del relativo verbale.

d) Verbale di approvazione di saldatori/brasatori e operatori addetti alla realizzazione di giunzioni permanenti. Riferendosi a saldatori elettrici per fusione, il relativo Verbale di Approvazione rispetta e fa riferimento alle prescrizioni della norma EN 9606/1÷6. Per la certificazione degli operatori di saldatura il riferimento è la norma EN 14732. Per la certificazione dei brasatori, il relativo Verbale di approvazione rispetta e fa riferimento alle prescrizioni della norma UNI EN 13585.

Tali documenti sono trasmessi al Comitato Valutazione Conformità per la relativa emissione.

e) Certificato di approvazione degli operatori CND.

Tale certificato riporta:

- numero di identificazione;
- dati anagrafici del tecnico approvato;
- livelli e metodi CND approvati, con riferimento od eventuali certificazioni;
- data di emissione;
- firma dell'incaricato di CPM o del suo delegato.

f) Attestato finale di conformità

Se la valutazione dei dati contenuti nei documenti sopra menzionati evidenzia la conformità alla normativa di riferimento, CPM rilascia al fabbricante/mandatario l'attestato finale di conformità in accordo alle modalità della procedura gestionale di riferimento.

Tale documento in originale è trasmesso dalla segreteria al fabbricante/mandatario.

Copia dei documenti emessi è archiviata da CPM, congiuntamente a tutti i documenti e alle registrazioni predisposte durante lo svolgimento della commessa stessa.

Nella tabella seguente sono stabiliti i tempi di mantenimento e le rispettive validità dei documenti di conformità:

Modulo	Documenti di conformità rilasciati	Validità	Sorveglianze previste
Modulo A2 - Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali	Certificato di controllo ufficiale delle attrezzature a pressione	12 mesi	Visite a intervalli casuali e senza preavviso entro 12 mesi.
Modulo B - Esame UE del tipo (Tipo di produzione)	Certificato di esame UE del tipo Tipo di produzione	10 anni	N.A.
Modulo B - Esame UE del tipo (Tipo di progetto)	Certificato di esame UE del tipo Tipo di progetto	10 anni	N.A.
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	Certificato di conformità al tipo sotto controllo ufficiale	12 mesi	Visite a intervalli casuali entro 12 mesi.
Modulo D - Conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione	Certificato di conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione	3 anni	Visita annuale e rivalutazione completa nell'arco di 3 anni più eventuali visite senza preavviso
Modulo D1 - Garanzia della qualità del processo di produzione	Certificato di garanzia della qualità del processo di produzione	3 anni	Visita annuale e rivalutazione completa nell'arco di 3 anni più eventuali visite senza preavviso
Modulo E - Conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità delle attrezzature a pressione	Certificato di conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità delle attrezzature a pressione.	3 anni	Visita annuale e rivalutazione completa nell'arco di 3 anni più eventuali visite senza preavviso.
Modulo E1 - Garanzia della qualità dell'ispezione e delle prove delle attrezzature a pressione finite	Certificato di garanzia della qualità dell'ispezione e delle prove delle attrezzature a pressione finite	3 anni	Visita annuale e rivalutazione completa nell'arco di 3 anni più eventuali visite senza preavviso.

Modulo F - Conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione	Certificato di conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione	N.A.	N.A.
Modulo G - Conformità basata sulla verifica dell'unità	Certificato di conformità basata sulla verifica dell'unità	N.A.	N.A.
Modulo H - Conformità basata sulla garanzia totale di qualità	Certificato di conformità basata sulla garanzia totale di qualità	3 anni	Visita annuale e rivalutazione completa nell'arco di 3 anni più eventuali visite senza preavviso.
Modulo H1 - Conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione	Certificato di esame UE del progetto in ambito di certificazione di conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione	3 anni	N.A.
	Certificato di conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione	3 anni	Visita annuale e rivalutazione completa nell'arco di 3 anni più eventuali visite senza preavviso.

6.7. ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA (MODULI D, D1, E, E1, H E H1)

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

Ai fini della valutazione il fabbricante consente a CPM l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

- La documentazione relativa al sistema qualità;
- La documentazione tecnica ;
- I registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le registrazioni relative al personale interessato.

CPM svolge controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce una relazione sui controlli stessi.

La frequenza delle verifiche è tale che si procede ad una verifica completa ogni tre anni.

6.8. ATTIVITÀ DI AUDIT SENZA PREAVVISO (MODULI A2, C2, D, D1, E, E1, H, H1)

L'organismo può effettuare successivi audit senza preavviso presso il fabbricante.

Verifiche effettuate presso le unità produttive del fabbricante, durante le quali è possibile richiedere lo svolgimento di prove sui prodotti oggetto della certificazione al fine di verificare il buon funzionamento del sistema qualità e garantire la conformità dei prodotti ai requisiti di sicurezza applicabili.

La necessità di queste verifiche e la loro frequenza sono determinate in funzione dei seguenti fattori:

- I risultati delle verifiche precedenti;
- La categoria dell'attrezzatura;
- Modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione;
- La necessità di garantire il controllo nelle misure di correzione.

AUDIT DI RINNOVO

Nei sei mesi antecedenti da data di scadenza della certificazione verranno eseguiti: un audit di rinnovo, avente per oggetto il riesame della documentazione e la valutazione del rispetto di tutti i punti della norma di riferimento e di tutti i processi ed attività rientranti nell'oggetto della certificazione; una valutazione complessiva delle prestazioni del sistema di gestione nel triennio.

Gli audit di rinnovo sono generalmente effettuati in un'unica fase salvo modifiche significative (ad esempio nel caso in cui vi siano stati cambiamenti significativi nel sistema di gestione, nel Fabbrikante, o nel contesto in cui il sistema di gestione è operante, come cambiamenti nel contesto legislativo o richieste dal parte del Fabbrikante di estensioni / variazioni del campo di certificazione) a seguito della quali CPM si riserva la facoltà di pianificare l'audit di rinnovo in due fasi (fase 1 e fase 2).

La verifica di rinnovo sarà effettuata da parte di CPM nell'arco dei sei mesi precedenti la scadenza del certificato.

In caso di mancata effettuazione dell'audit di rinnovo entro la data di scadenza del certificato, il certificato cessa di validità e non potrà essere utilizzato dal Fabbricante.

7. COMUNICAZIONE EVENTUALI VARIAZIONI

Il Richiedente si impegna a comunicare a CPM ogni eventuale cambiamento del prodotto o del sistema di garanzia della qualità. CPM valuterà se i cambiamenti comunicati sono tali da dover verificare il mantenimento della condizioni di conformità accertate in precedenza dopo la loro applicazione, nonché con quali modalità e tempi.

8. CESSAZIONE DELLA VALIDITÀ DEI CERTIFICATI

8.1. CERTIFICATI

8.1.1 Sospensione dei certificati

La validità di qualsiasi certificato di conformità, sia di verifica/sorveglianza (MOD A2, C2, F, -vedere nota, G) sia di qualità (MOD E, E1, D, D1, H, H1) può essere sospesa nei seguenti casi:

- Riconcontro di non conformità non risolte entro i tempi stabiliti da CPM;
- Mancato rispetto da parte del Fabbricante dei termini fissati per la comunicazione delle azioni correttive, a seguito di non conformità riportate sul Rapporto d'Audit;
- Non osservanza di una prescrizione contenuta nel presente Regolamento;
- Introduzione da parte del Fabbricante di modifiche aventi significativa influenza sul sistema di produzione o sul prodotto che non siano state accettate da CPM;
- Mancata comunicazione del Fabbricante di variazioni nella struttura organizzativa aziendale;
- Fermo produzione per un periodo di tempo superiore a sei mesi;
- Rifiuto od ostacolo del Fabbricante alle visite di sorveglianza;
- Rifiuto od ostacolo alla partecipazione agli Audit di eventuali osservatori dell'Autorità competente di vigilanza e dell'ente di accreditamento
- Mancato assolvimento nei pagamenti dei servizi di CPM;
- Riconcontro di (eventuali) giustificati e gravi reclami pervenuti a CPM;
- Uso scorretto della certificazione rilasciata da CPM e non attuazione dei provvedimenti richiesti da CPM;
- Evidenza che il sistema di garanzia qualità o il prodotto esaminato non assicurano il rispetto delle normative applicabili;
- Mancata registrazione di non conformità e/o reclami;
- Ogni altra circostanza che CPM, a suo insindacabile giudizio, ritenga abbia un'influenza negativa sul controllo del processo produttivo.

NOTA: anche i certificati B (tipo di produzione) / B1(tipo di prodotto) correlati alle verifiche/sorveglianze possono essere sospesi /ritirati nel caso il motivo della sospensione/ritiro dei conseguenti certificati F/C2 possa far risalire ad un uso scorretto/fraudolento dei certificati B (tipo di produzione) / B1(tipo di prodotto) stessi.

Qualora si verificasse uno dei casi sopra elencati, CPM ne informa ufficialmente il Fabbricante, comunicandogli le azioni da intraprendere affinché il certificato riacquisti piena validità e specificando la massima tempistica di attuazione.

Quando il Fabbricante ha soddisfatto alle condizioni stabilite da CPM, questa provvede all'immediata revoca della sospensione, dandone ufficiale comunicazione. In caso contrario CPM procede al ritiro definitivo dell'attestato.

Il Fabbricante può inoltre richiedere a CPM, giustificandone i motivi, la sospensione della attestazione per un periodo non superiore a sei mesi. La sospensione è notificata per iscritto con lettera raccomandata al Fabbricante, precisando le condizioni per il ripristino della certificazione ed il termine entro il quale devono essere attuate.

Durante il periodo di sospensione il Fabbricante ha il divieto di far riferimento all'attestato; in caso contrario CPM può adire le vie legali.

CPM ha il dovere di rendere pubblico lo stato di sospensione del certificato; in caso abbia proceduto in tal senso, viene resa pubblica anche l'eventuale revoca della sospensione.

8.1.2 Ripristino del certificato

Il ripristino del certificato è subordinato all'accertamento dell'avvenuta eliminazione delle carenze che ne avevano causato la sospensione mediante un approfondito audit che verifichi l'effettiva conformità del sistema FPC ai requisiti delle norme di riferimento.

Il ripristino è notificato per iscritto con lettera raccomandata al Fabbrikante e reso pubblicamente noto da CPM qualora a suo tempo la sospensione fosse stata resa pubblica.

8.1.3 Ritiro del certificato

CPM ha facoltà di annullare la validità di un certificato già concesso, procedendo – di fatto – al ritiro dello stesso. La decisione viene presa da CPM a proprio insindacabile giudizio, sulla base di motivazioni ritenute di considerevole gravità che vengono notificate per iscritto – tramite raccomandata A/R – al Fabbrikante. Fra le possibili cause che conducono al ritiro di un certificato si annoverano:

- Il verificarsi di circostanze, quali quelle citate nel paragrafo precedente per la sospensione, che siano giudicate particolarmente gravi;
- Mancata eliminazione delle cause che hanno provocato la sospensione allo scadere del termine previsto da CPM;
- Formale richiesta del Fabbrikante, incluso il caso in cui lo stesso non voglia o non possa adeguarsi alle nuove disposizioni impartite da CPM;
- Sospensione della produzione oggetto del certificato per un periodo superiore a un anno;
- Mancata accettazione del Fabbrikante delle nuove condizioni economiche stabilite da CPM in occasione dell'eventuale modifica del contratto;
- Per ogni altro serio motivo, a giudizio di CPM.

Alla scadenza del certificato, CPM non procederà al rinnovo. Tale azione implica che il prodotto già marcato ma non ancora commercializzato viene considerato da CPM non commerciabile.

Quindi, nel caso di sospensione revoca o rinuncia al certificato, il fabbricante deve comunicare a CPM la presenza di prodotti già fabbricati e marcati pronti per essere immessi sul mercato la cui autorizzazione alla commercializzazione sarà oggetto di specifica valutazione da parte di CPM.

In seguito alla comunicazione formale di ritiro il Fabbrikante si impegna a:

- Restituire o distruggere l'originale del certificato CPM;
- Non utilizzare per nessun motivo, a partire dalla data di comunicazione di ritiro, il certificato e/o i suoi riferimenti (numero identificativo di CPM, etc.), compreso l'utilizzo su qualsiasi documento;
- Non utilizzarne le eventuali copie o riproduzioni;
- Eliminare dalla carta intestata, documentazione tecnica e pubblicitaria ogni riferimento o simbolo del certificato;
- Pubblicizzare il provvedimento di ritiro tramite gli stessi canali utilizzati per divulgare il rilascio del certificato.

CPM provvede alla cancellazione dell'Organizzazione dal Registro di cui al paragrafo 10.2 del presente Regolamento ed a comunicare il ritiro al Ministero dello Sviluppo Economico.

Qualora il Fabbrikante, dopo la revoca, intenda nuovamente accedere al certificato, deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter di cui al capitolo 6 del presente Regolamento.

8.1.4 Rinuncia al certificato da parte del Fabbrikante o risoluzione del contratto

Il Fabbrikante può presentare a CPM una formale richiesta di rinuncia al certificato, almeno tre mesi prima dalla data di scadenza dello stesso; in caso contrario verranno comunque addebitati all'Organizzazione i costi dell'audit di sorveglianza. Fra le motivazioni che possono condurre il Fabbrikante alla rinuncia possono esserci:

- Cessazione della produzione, cessione di ramo di Azienda a soggetto giuridico diverso dall'intestatario del certificato, disposizioni di legge, fallimento o liquidazione dell'Organizzazione
- Variazione delle norme di riferimento
- Non accettazione di eventuali revisioni del presente Regolamento
- Non accettazione delle variazioni delle condizioni economiche stabilite da CPM

La richiesta di rinuncia deve pervenire a CPM in forma scritta e deve essere firmata dal Legale Rappresentante.

Alla sua ricezione CPM:

- Conferma al Fabbrikante, attraverso comunicazione scritta, di prendere atto della volontà di rinunciare alla certificazione e chiede la restituzione del certificato rilasciato; la restituzione deve avvenire tramite raccomandata A/R

- Aggiorna il proprio Registro dei certificati
- Informa le Autorità competenti dell'avvenuto decadimento della validità del certificato
- Se necessario, prescrive al Fabbrikante azioni da intraprendere relativamente ai prodotti eventualmente già fabbricati.

Il Richiedente, a partire dalla data di richiesta della rinuncia, non può più utilizzare per nessun motivo il certificato e/o i suoi riferimenti (numero del Certificato, identificativo di CPM, etc.), compreso l'utilizzo su qualsiasi documento.

Il contratto stipulato con CPM si intende valido finché non intervengono richieste di modifiche da una delle due parti; in questo caso si provvederà alla revisione del contratto, fermo restando la facoltà di entrambi i contraenti di recedere dallo stesso, inviando formale comunicazione tramite raccomandata A/R, almeno tre mesi prima dalla data di scadenza per il mantenimento del certificato.

8.2. CERTIFICATI DI APPROVAZIONE PROCEDURA DI GIUNZIONE PERMANENTE

8.2.1 Sospensione dell'attestato

La validità dell'attestato emesso può essere sospesa nei seguenti casi:

- Uso del certificato oltre il campo di validità dello stesso
- Reclami documentati in relazione ad inosservanza del rispetto dei parametri esecutivi elevati da clienti/utilizzatori finali
- Contraffazione e/o alterazione dei certificati
- Altre mancanze che possono creare confusione o errata interpretazione del contenuto del certificato verso la sicurezza delle attrezzature a pressione fabbricate

8.2.2 Ripristino dell'attestato

Il ripristino eventuale è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle carenze o al chiarimento delle ragioni che hanno determinato la sospensione.

Il suddetto ripristino viene notificato al Richiedente per iscritto.

8.2.3 Ritiro del certificato

CPM ha facoltà di annullare la validità di un attestato a proprio insindacabile giudizio, sulla base di motivazioni di particolare gravità, quali la mancata eliminazione delle carenze o al chiarimento delle ragioni che hanno innescato la procedura di ripristino.

8.3. CERTIFICATI DI APPROVAZIONE DEI SALDATORI/OPERATORI DI SALDATURA/ADETTI ALLE PND

Relativamente alla sospensione, ripristino e ritiro dei certificati valgono le regole stabilite negli specifici regolamenti di CPM "Regolamento per la certificazione dei saldatori ed operatori di saldatura" e "Regolamento per la certificazione del personale addetto alle prove non distruttive", messi a disposizione degli interessati da CPM e ai quali si rimanda.

9. DIRITTI E OBBLIGHI DEL FABBRICANTE

9.1. DIRITTI

Il Fabbrikante può:

- Rendere pubblica l'Attestazione;
- Usare l'Attestato, purché tale utilizzo non induca a interpretazioni ingannevoli (ad esempio come attestazione di un Sistema di Gestione Qualità) o certificazione operatore PND secondo ISO 9712.
- Rescindere il contratto con CPM, dandone preventiva comunicazione come descritto nel paragrafo 8.4 del presente Regolamento
- Ricusare uno o più componenti del Gruppo d'Audit, fornendone giusta motivazione
- Presentare ricorso e/o reclami in merito alle decisioni e/o esecuzione dell'attività di valutazione di CPM

9.2. OBBLIGHI

Il Fabbrikante è tenuto a:

- Garantire la completezza e la veridicità dei documenti e delle informazioni messe a disposizione degli Ispettori/ Auditor di CPM
- Non proseguire nell'utilizzo di un attestato sospeso o revocato. CPM, accertato l'uso scorretto della Certificazione, prenderà le misure atte ad impedirne la prosecuzione e a salvaguardare i propri interessi
- Informare CPM di qualsiasi modifica introdotta che influenzi significativamente il sistema FPC
- Informare CPM in merito ad eventuali procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso
- Tenere registrazioni degli eventuali reclami relativi al prodotto oggetto dell'attività di certificazione e delle relative azioni correttive intraprese, e deve mantenerle a disposizione di CPM
- Creare le condizioni necessarie per consentire a CPM il corretto svolgimento delle procedure di valutazione della conformità
- Risolvere conformemente allo spirito delle attestazioni conseguite tutte le situazioni difformi rilevate dalle Autorità di controllo
- Assolvere agli obblighi economici nei confronti di CPM
- Tenere a disposizione delle autorità nazionali una copia dell'attestato dell'esame CE per tipo, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui il prodotto è stato immesso sul mercato;
- Permettere l'accesso agli ispettori di Accredia (in affiancamento agli ispettori di CPM) nelle loro attività di sorveglianza dell'operato di CPM, in qualità di organismo notificato accreditato Accredia, anche se annunciato con minimo preavviso.
- Non utilizzare il logo APAVE ITALIA CPM e di ACCREDIA in modo improprio e/o disgiunto dalle effettive attestazioni CE conseguite.

Il Fabbricante deve inoltre tenere una registrazione di tutti i reclami pervenuti e delle azioni correttive e preventive attuate che dovranno essere messe a disposizione di Apave Italia Cpm in occasione degli audit / controlli programmati. Ciò al fine di perseguire obiettivi di miglioramento utilizzando indicatori quantificati e controllabili per migliorare la qualità dei propri processi, prodotti e/o servizi.

In caso di presenza di procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso l'Installatore si impegna a:

- comunicare tempestivamente a Apave Italia Cpm tutte le situazioni difformi rilevate dalle Autorità di vigilanza e controllo, nonché eventuali sospensioni o revoche di autorizzazioni, concessioni, ecc., relative alla produzione/erogazione di prodotti/servizi connessi alla certificazione;
- comunicare immediatamente a Apave Italia Cpm eventuali procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso, riguardanti l'oggetto della certificazione, fatti salvi i limiti imposti dalla Legge;
- mantenere informata Apave Italia Cpm sugli sviluppi dei suddetti procedimenti;
- comunicare immediatamente il verificarsi di incidenti o infortuni gravi o danni ambientali;

Apave Italia Cpm informerà il proprio Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità e l'ente di accreditamento (Accredia) circa i casi suddetti e potrà eseguire opportune e tempestive verifiche supplementari ed, eventualmente, adottare provvedimenti di sospensione cautelativa e/o revoca della certificazione rilasciata.

10. RESPONSABILITÀ DI CPM

10.1. RESPONSABILITÀ NELL'EROGAZIONE DEI SERVIZI

Nello svolgimento dell'attività di valutazione della conformità CPM:

- Si impegna ad operare secondo i principi di imparzialità, integrità, indipendenza e trasparenza
- Garantisce in merito alla competenza e deontologia professionale del proprio personale coinvolto nell'attività di certificazione
- Si impegna a comunicare tempestivamente al Fabbricante qualsiasi modifica al presente Regolamento
- È esplicitamente esonerata da ogni responsabilità in caso di mancata o incompleta comunicazione di dati e/o loro mancata corrispondenza alla reale situazione aziendale (v. paragrafo 10.2 del presente Regolamento)
- Verifica che il Sistema qualità/prodotto dell'Organizzazione sia in grado di gestire efficacemente le disposizioni prescritte dalla normativa applicabile (pur non assumendo alcuna responsabilità diretta né in merito all'adeguatezza delle scelte tecniche a tal fine adottate dall'Organizzazione né all'accertamento della conformità ai requisiti di legge relativi ai prodotti e processi) e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti; l'Organizzazione, infatti, rimane l'unica responsabile sia nei confronti dei suoi clienti sia nei confronti dei consumatori e/o terzi per tutto quanto attiene all'espletamento della

propria attività, produzione, immissione in commercio e successivo utilizzo dei prodotti di cui al presente regolamento, anche con riferimento alle garanzie di sicurezza e/o di prestazioni nell'ambito di tale utilizzo e/o smaltimento

- La Certificazione da parte di CPM non esime il Fabbricante dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti, processi e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti, né costituisce elemento di garanzia da parte di CPM stessa
- CPM non è responsabile di inadeguatezze o danni di alcun tipo provocati dall'attività del Licenziatario o dai suoi prodotti, processi o servizi non ascrivibili ai dettati delle attestazioni emesse e ai documenti correlati (in particolare "manuale di uso e manutenzione") nella versione revisionata (review) da APAVE ITALIA CPM stessa.

10.2. REGISTRO E COMUNICAZIONE ALL'AUTORITÀ COMPETENTE

CPM mantiene costantemente aggiornato sul proprio sito internet un Registro che elenca i Fabbricanti che hanno ottenuto la certificazione di conformità CE; esso riporta almeno i seguenti elementi:

- Nome ed indirizzo del Fabbricante e luogo di produzione
- Tipologia del prodotto/i
- Riferimenti della normativa applicabile
- Numero identificativo del certificato
- Data della prima certificazione
- Stato del Certificato (valido, sospeso, ritirato)

CPM trasmette periodicamente ai Ministeri preposti al rilascio dell'autorizzazione ad operare quale Organismo di Certificazione, secondo le modalità e le tempistiche stabilite dai Ministeri stessi, il Registro dei certificati emessi.

11. RISERVATEZZA

Gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni) relativi alle attività di Certificazione sono considerati riservati; l'accesso ad essi è regolamentato da apposita procedura interna.

Il personale operante per CPM che, nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni, viene a conoscenza dei contenuti di tali atti, è tenuto al segreto professionale.

In caso di richiesta, CPM è tenuta a consentire alle Autorità competenti l'accesso e la consultazione degli atti. Nel caso in cui informazioni relative all'Organizzazione debbano essere divulgate per obblighi di legge, CPM ne darà avviso all'Organizzazione stessa.

12. TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI E TUTELA DELLA PRIVACY

Ai sensi ed in conformità della normativa nazionale vigente e del Regolamento UE 2016/679 del 27 aprile 2016 (denominato "GDPR") i dati personali eventualmente acquisiti nel corso dell'attività svolta da e per APAVE Italia CPM S.r.l., saranno trattati da APAVE Italia CPM S.r.l. anche con l'ausilio di mezzi cartacei e/o elettronici e/o automatizzati. I dati personali raccolti, saranno trattati per dare esecuzioni ad: accordi e/o contratti e/o forniture di servizi o beni e/o assistenza di natura tecnica; saranno inoltre utilizzati per comunicazioni e saranno protetti conformemente alle disposizioni di legge.

Saranno conosciuti da APAVE Italia CPM S.r.l. e saranno comunicati a soggetti delegati all'espletamento delle attività e diffusi esclusivamente nell'ambito delle finalità previste, nonché a soggetti ai quali la comunicazione è dovuta in adempimento a specifici obblighi di legge. L'interessato può esercitare tutti i diritti di cui agli articoli 15, 16, 17, 18 e 20 del Regolamento UE 2016/679, in particolare: verificare l'esistenza, aggiornare, rettificare i propri dati, opporsi al loro trattamento qualora illegittimo e inibire l'invio di comunicazioni commerciali, scrivendo al Titolare dei dati che è: Apave Italia Cpm S.r.l. (fax 0364.300.354, e-mail: privacy.it@apave.com). L'informativa è disponibile in internet all'indirizzo: www.cpmmapave.it/informativa_privacy.pdf.

13. MODIFICHE ALLE NORME ED AL REGOLAMENTO

I requisiti di Certificazione relativamente a tutti i moduli di verifica e di qualità possono subire una variazione quando si verificano:

- modifiche e/o aggiornamenti delle norme di riferimento;
- modifiche delle condizioni di rilascio della Certificazione;
- modifiche da parte delle Autorità competenti dei decreti/direttive di riferimento.

In questi casi CPM informa tempestivamente il Fabbricante interessato, invitandolo ad adeguarsi alle nuove prescrizioni entro il termine indicato da CPM stessa, stabilito in considerazione dell'entità delle modifiche intervenute.

Copia del nuovo regolamento sarà reso disponibile al cliente per la sua accettazione.

Se il Fabbricante non intende adeguarsi può rinunciare alla Certificazione, dandone comunicazione a CPM secondo le modalità indicate al paragrafo 8.4 del presente Regolamento.

14. RICORSI, RECLAMI E CONTENZIOSI

Il Fabbricante ha la facoltà di presentare ricorsi e reclami nei confronti di CPM. Il ricorso verrà trattato da persone differenti da quelle che si individuano come potenziali responsabili dell'attività che ha generato il reclamo o il ricorso.

GESTIONE DEI RECLAMI

I reclami possono provenire dalle parti interessate all'attività di certificazione/ispezione e devono essere inoltrati a CPM in forma scritta, esplicitando: la situazione oggetto di reclamo esaurientemente descritta, la motivazione del reclamo, il Nome e la firma di chi lo presenta. CPM provvederà a comunicare al reclamante, entro 5 giorni dal ricevimento, la presa in carico del reclamo.

Qualora CPM ritenga gli elementi forniti insufficienti ad una corretta valutazione del caso, contatta il reclamante per ottenere le necessarie delucidazioni, quindi registra il reclamo ed avvia le procedure di indagini per verificarne la fondatezza.

La funzione che esamina il reclamo non deve aver preso parte al processo oggetto del reclamo e deve garantire competenza tecnica almeno pari a quella di chi ha condotto il processo; inoltre la funzione deve essere gerarchicamente pari o superiore a quella che ha condotto il processo.

L'esito delle indagini viene comunicato per iscritto al reclamante, unitamente alle eventuali azioni intraprese, entro 30 giorni dal ricevimento del reclamo.

Quando possibile, CPM fornisce a chi ha presentato il reclamo rapporti riguardanti lo stato di avanzamento delle azioni intraprese e i risultati conseguiti.

CPM stabilirà con il committente e con chi ha presentato il reclamo, se – ed in caso affermativo in quale misura – il contenuto del reclamo e la sua risoluzione possono essere resi pubblici.

Qualora il reclamante non si ritenga soddisfatto dell'esito, può presentare ricorso per iscritto all'attenzione del Direttore Generale di CPM.

GESTIONE DEI RICORSI

I ricorsi riguardano comunicazioni di CPM inerenti il risultato delle attività di valutazione della documentazione di ispezione o il rilascio, non rilascio, sospensione o annullamento della certificazione. Il ricorso è la manifestazione esplicita e documentata di non accettazione delle decisioni adottate da CPM nell'ambito delle proprie attività. Il contenzioso deriva dalla eventuale non accettazione da parte del committente delle decisioni comunicate a fronte dei ricorsi.

Il ricorso va indirizzato tramite raccomandata con ricevuta di ritorno al Direttore Generale di CPM entro 30 giorni dal formale ricevimento da parte dell'Organizzazione della decisione di CPM. Deve essere firmato dal Legale Rappresentante che presenta ricorso, descrivere l'oggetto e le motivazioni del ricorso ed essere eventualmente accompagnato da documenti a sostegno delle motivazioni citate.

La mancanza di uno o più degli elementi elencati costituisce ragione per respingere il ricorso; in tal caso CPM provvederà ad avvisare il mittente, fornendo le necessarie spiegazioni.

CPM comunica in forma scritta il ricevimento del ricorso entro 10 gg dal ricevimento stesso.

Il Direttore Generale incaricherà una persona esperta che non sia intervenuta nel processo di ispezione/certificazione del committente (ad esempio un Ispettore qualificato da CPM che non sia mai intervenuto nel processo di ispezione/certificazione del committente) e che procederà all'accertamento in merito.

Tale incaricato informerà il Direttore Generale, il quale provvederà a trasmettere una risposta scritta (lettera raccomandata) all'organizzazione entro 3 mesi dal ricevimento, in modo da informare sull'esito dell'accertamento e sulle relative decisioni. Le spese relative alle attività derivanti dal ricorso sono a carico della parte soccombente.

Il ricorso non interrompe comunque l'esecutività dei provvedimenti adottati nei confronti del Ricorrente.

CONTENZIOSI

L'eventuale contenzioso viene devoluto alla competenza esclusiva del Foro di Brescia.

15. PUBBLICITÀ ED UTILIZZO DEI LOGHI

Il Fabbricante può rendere noto nei modi che ritiene più opportuni l'ottenimento della certificazione da parte di CPM; deve tuttavia indicare chiaramente eventuali limitazioni e condizioni poste da CPM all'atto del rilascio del certificato.

Esso può essere riprodotto solo integralmente, ingrandendolo o riducendolo, purché rimanga leggibile e non sia in nessun modo alterato. Inoltre non deve essere utilizzato in maniera tale da dare adito ad inganni ed equivoci in merito alla sua finalità (ad esempio estendendolo ad altri prodotti o siti di produzione non rientranti nell'ambito della certificazione rilasciata da CPM o ad altri sistemi di gestione).

L'utilizzo del logo APAVE ITALIA CPM è disciplinato dal "Regolamento per l'utilizzo del logo APAVE ITALIA CPM" consultabile al seguente link: [regolamento per utilizzo del logo e scaricabile dal sito www.cpmmapave.it](http://www.cpmmapave.it).

Non è consentito l'utilizzo del logo Accredia.