

# PED

# schematizzata

Il Documento illustra la [Direttiva 2014/68/UE](#) PED, in particolare con l'aiuto di diagrammi e tabelle, si individuano le parti principali della Procedura di classificazione PED fino alle Tabelle di valutazione della conformità:

- il campo di applicazione PED
- la classificazione delle attrezzature a pressione
- la classificazione dei fluidi del Gruppo I e II e la relazione con il regolamento (CE) n. 1272/2008 CLP
- le categorie delle attrezzature a pressione
- le procedure di valutazione della conformità da applicare per le diverse categorie
- le 9 Tabelle di valutazione della conformità
- i Moduli Procedurali valutazione della conformità
- il Modello Dichiarazione di Conformità

#### [Direttiva 2014/68/UE](#)

del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione.  
(GU L 189 del 27.6.2014)

# 1. Campo applicazione

## Articolo 1 Ambito di applicazione

La presente direttiva si applica alla progettazione, fabbricazione e valutazione di conformità delle attrezzature a pressione e degli insiemi sottoposti ad una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar.

- Attrezzature a pressione  
- Insiemi  
Marcatura CE  
PS > 0,5 bar

<p>1) «attrezzature a pressione»:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- recipienti,</li> <li>- tubazioni,</li> <li>- accessori di sicurezza</li> <li>- accessori a pressione, flange, raccordi, manicotti, supporti, alette mobili.</li> </ul>	<p>6) «insiemi»: varie attrezzature a pressione montate da un fabbricante per costituire un tutto integrato e funzionale;</p>
<p>2) «recipiente»:</p> <p>un alloggiamento progettato e costruito per contenere fluidi pressurizzati;</p> <p>esso comprende gli elementi annessi diretti sino al dispositivo previsto per il collegamento con altre attrezzature.</p> <p>Un recipiente può essere composto di uno o più scomparti;</p>	
<p>3) «tubazioni»:</p> <p>i componenti di una condotta destinati al trasporto dei fluidi, allorché essi sono collegati al fine di essere inseriti in un sistema a pressione.</p> <p>Le tubazioni comprendono in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un tubo o un insieme di tubi,</li> <li>- condotti,</li> <li>- accessori,</li> <li>- giunti a espansione,</li> <li>- tubi flessibili</li> <li>- altri eventuali componenti sottoposti a pressione;</li> <li>- gli scambiatori di calore costituiti da tubi per il raffreddamento o il riscaldamento di aria sono parificati alle tubazioni</li> </ul>	
<p>4) «accessori di sicurezza»:</p> <p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- valvole di sicurezza,</li> <li>- dispositivi a disco di rottura,</li> <li>- barre di schiacciamento,</li> <li>- dispositivi di sicurezza pilotati (CSPRS)</li> <li>- dispositivi di limitazione che attivino i sistemi di regolazione o che chiudano o che chiudano e disattivino l'attrezzatura, come</li> <li>- i commutatori attivati dalla pressione,</li> </ul>	

# 2. Requisiti tecnici

## Articolo 4 Requisiti tecnici

1. Le attrezzature a pressione indicate di seguito soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza stabiliti nell'allegato I:	
a) recipienti, ad eccezione di quelli di cui alla lettera b), destinati a:	<p>i) gas, gas liquefatti, gas dissolti sotto pressione, vapori e liquidi la cui tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile è superiore di almeno 0,5 bar alla pressione atmosferica normale (1 013 mbar) entro i seguenti limiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- per i fluidi del gruppo 1, quando il volume è superiore a 1 litro e il prodotto <math>PS \cdot V</math> è superiore a 25 bar·L, nonché quando la pressione PS è superiore a 200 bar (allegato II, tabella 1),</li> <li>- per i fluidi del gruppo 2, quando il volume è superiore a 1 litro e il prodotto <math>PS \cdot V</math> è superiore a 50 bar·L, nonché quando la pressione PS è superiore a 1 000 bar, nonché per tutti gli estintori portatili e le bombole per apparecchi respiratori (allegato II, tabella 2);</li> </ul>
	<p>ii) liquidi con una tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile inferiore o pari a 0,5 bar oltre la pressione atmosferica normale (1 013 mbar), entro i seguenti limiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- per i fluidi del gruppo 1, quando il volume è superiore a 1 litro e il prodotto <math>PS \cdot V</math> è superiore a 200 bar·L,</li> <li>- nonché quando la pressione PS è superiore a 500 bar (allegato II, tabella 3),</li> <li>- per i fluidi del gruppo 2, quando la pressione PS è superiore a 10 bar e il prodotto <math>PS \cdot V</math> è superiore a 10 000 bar·L, nonché</li> <li>- quando la pressione PS è superiore a 1 000 bar (allegato II, tabella 4)</li> </ul>
b) attrezzature a pressione a focolare o altro tipo di riscaldamento, con rischio di surriscaldamento, destinate alla generazione di vapore o acqua surriscaldata a temperature superiori a 110 °C	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quando il volume è superiore a 2 litri, nonché</li> <li>- tutte le pentole a pressione (allegato II, tabella 5);</li> </ul>
c) tubazioni destinate a:	<p>i) gas, gas liquefatti, gas dissolti sotto pressione, vapori e liquidi la cui tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile è superiore di 0,5 bar alla pressione atmosferica normale (1 013 mbar), entro i seguenti limiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- per i fluidi del gruppo 1, quando la DN è superiore a 25 (allegato II, tabella 6),</li> <li>- per i fluidi del gruppo 2, quando la DN è superiore a 32 e il prodotto <math>PS \cdot DN</math> è superiore a 1 000 bar (allegato II, tabella 7);</li> </ul>
	<p>ii) liquidi con una tensione di vapore alla temperatura massima ammissibile inferiore o pari a 0,5 bar oltre la pressione atmosferica normale (1 013 mbar) entro i seguenti limiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- per i fluidi del gruppo 1, quando la DN è superiore a 25 e il prodotto <math>PS \cdot DN</math> è superiore a 2 000 bar (allegato II, tabella 8),</li> <li>- per i fluidi del gruppo 2, quando il PS è superiore a 10 bar, la DN è superiore a 200 e il prodotto <math>PS \cdot DN</math> è superiore a 5 000 bar (allegato II, tabella 9);</li> </ul>
d) accessori di sicurezza e accessori a pressione destinati ad attrezzature di cui alle lettere a), b) e c), anche	

quando tali attrezzature sono inserite in un insieme.	
2. Gli insiemi seguenti comprendenti almeno un'attrezzatura a pressione di cui al paragrafo 1 soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza enunciati nell'allegato I:	
a) gli insiemi previsti per la produzione di vapore o di acqua surriscaldata ad una temperatura superiore a 110 °C, contenenti almeno un'attrezzatura a pressione a focolare o altro tipo di riscaldamento, con rischio di surriscaldamento;	
b) gli insiemi diversi da quelli indicati alla lettera a), allorché il fabbricante li destina a essere messi a disposizione sul mercato e messi in servizio come insiemi. In deroga al primo comma, gli insiemi previsti per la produzione di acqua calda ad una temperatura inferiore o pari a 110 °C, alimentati manualmente con combustibile solido, con un PS·V superiore a 50 bar·L soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza di cui ai punti 2.10, 2.11, 3.4, 5a) e 5d) dell'allegato I.	
In deroga al primo comma, gli insiemi previsti per la produzione di acqua calda ad una temperatura inferiore o pari a 110 °C, alimentati manualmente con combustibile solido, con un PS·V superiore a 50 bar·L soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza di cui ai punti 2.10, 2.11, 3.4, 5a) e 5d) dell'allegato I.	

**Attrezzature a pressione  
Insiemi  
Corretta prassi costruttiva  
Art. 4. C.3**

3. Le attrezzature a pressione e gli insiemi aventi caratteristiche inferiori o pari ai limiti fissati rispettivamente al paragrafo 1, lettere a), b) e c) e al paragrafo 2 devono

essere progettati e fabbricati secondo una corretta prassi costruttiva in uso in uno degli Stati membri che assicuri la sicurezza di utilizzazione.

Le attrezzature a pressione e gli insiemi devono essere corredati di sufficienti istruzioni per l'uso. Tali attrezzature o tali insiemi non recano la marcatura CE di cui all'articolo 18, fatte salve le altre norme applicabili dell'Unione in materia di armonizzazione che ne prevedono l'affissione.

# 3. Classificazione fluidi

## **Articolo 13 Classificazione delle attrezzature a pressione**

1. Le attrezzature a pressione di cui all'articolo 4, paragrafo 1, sono classificate per categoria, in base all'allegato II, secondo criteri di pericolo crescente.

Ai fini di questa classificazione, i fluidi sono suddivisi in due gruppi, nel modo seguente:

# FLUIDI

## CLP Art 2 p. 7 e 8:

7) **sostanza**: un elemento chimico e i suoi composti, allo stato naturale od ottenuti per mezzo di un procedimento di fabbricazione, compresi gli additivi necessari a mantenerne la stabilità e le impurezze derivanti dal procedimento utilizzato, ma esclusi i solventi che possono essere separati senza compromettere la stabilità della sostanza o modificarne la composizione;

8) **miscela**: una miscela o una soluzione composta di due o più sostanze;

### Fluidi Gruppo I

Art. 13 co.1 lett. a) Direttiva  
PED

- i) esplosivi instabili, o esplosivi delle divisioni 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 e 1.5;
- ii) gas infiammabili, categorie 1 e 2;
- iii) gas comburenti, categoria 1;
- iv) liquidi infiammabili, categoria 1 e 2;
- v) liquidi infiammabili della categoria 3, quando la temperatura massima ammissibile è superiore al punto di infiammabilità;
- vi) solidi infiammabili, categorie 1 e 2;
- vii) sostanze o miscele auto-reattive dei tipi da A a F;
- viii) liquidi piroforici, categoria 1;
- ix) solidi piroforici, categoria 1;
- x) sostanze e miscele che, a contatto con l'acqua, liberano gas infiammabili, categorie 1,2 e 3;
- xi) liquidi comburenti, categorie 1, 2 e 3;
- xii) solidi comburenti, categorie 1, 2 e 3;
- xiii) perossidi organici dei tipi da A a F;
- xiv) tossicità acuta orale, categorie 1 e 2;
- xv) tossicità acuta per via cutanea, categorie 1 e 2;
- xvi) tossicità acuta per inalazione, categorie 1, 2 e 3;
- xvii) tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione singola, categoria 1




### Fluidi Gruppo II

Art. 13 co.1 lett. b) Direttiva  
PED








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

# Fluidi Gruppo I

a) gruppo 1, che comprende sostanze e miscele, così come definite all'articolo 2, punti 7 e 8, del regolamento (CE) n. 1272/2008, classificate come pericolose a norma delle seguenti classi di pericolo fisico o per la salute di cui all'allegato I, parti 2 e 3, di tale regolamento:

- i) esplosivi instabili, o esplosivi delle divisioni 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 e 1.5	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Esplosivi instabile		H200: Esplosivo instabile
	Esplosivi divisioni 1.1		H201 Esplosivo; pericolo di esplosione di massa
	Esplosivi divisioni 1.2		H202 Esplosivo; grave pericolo di proiezione
	Esplosivi divisioni 1.3		H203 Esplosivo; pericolo di incendio, di spostamento d'aria o di proiezione
	Esplosivi divisioni 1.4		H204 Pericolo di incendio o di proiezione
Esplosivi divisioni 1.5	H205 Pericolo di esplosione di massa in caso di incendio		
- ii) gas infiammabili, categorie 1 e 2	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 1		H220: Gas estremamente infiammabile
	Categoria 2	Nessun pittogramma	H221: Gas infiammabile
- iii) gas comburenti, categoria 1	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 1		H270: Può provocare o aggravare un incendio; comburente
- iv) liquidi infiammabili, categoria 1 e 2;	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 1		H224: Liquido e vapore altamente infiammabili



perossidi organici dei tipi G	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Tipo G	Non vi sono elementi specifici per questa categoria di pericolo	
tossicità acuta orale, categorie 3 e 4	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 3		H301: Tossico se ingerito
	Categoria 4		H302: Nocivo se ingerito
tossicità acuta per via cutanea, categorie 3 e 4	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 3		H311: Tossico a contatto con la pelle
	Categoria 4		H312: Nocivo a contatto con la pelle
tossicità acuta per inalazione categoria 4	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 4		H332: Nocivo se inalato
Sostanze e miscele corrosive per i metalli	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 1		H290: Può essere corrosivo per i metalli
tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione singola, categoria 2 e 3	<b>Classificazione</b>	<b>Pittogrammi GHS</b>	<b>Indicazione di pericolo</b>
	Categoria 2		H371: Può provocare danni agli organi (o indicare tutti gli organi interessati, se noti) (indicare la via di esposizione se è accertato che nessun'altra via di esposizione comporta il medesimo pericolo)

# 4. Tabelle Categorie

## Articolo 14 Procedure di valutazione della conformità

1. Le procedure di valutazione della conformità da applicare a un'attrezzatura a pressione sono determinate in base alla categoria stabilita all'articolo 13, in cui è classificata l'attrezzatura.
2. Le procedure di valutazione della conformità da applicare per le diverse categorie sono le seguenti:

a) categoria I:	modulo A
b) categoria II	modulo A2 modulo D1 modulo E1
c) categoria III:	moduli B (tipo di progetto) + D moduli B (tipo di progetto) + F moduli B (tipo di produzione) + E moduli B (tipo di produzione) + C2 modulo H
d) categoria IV	moduli B (tipo di produzione) + D moduli B (tipo di produzione) + F modulo G modulo H1

## Tabelle di valutazione della conformità

TABELLE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ	
Categoria	Modulo
<b>I</b>	Modulo A
<b>II</b>	Moduli A2, D1, E1
<b>III</b>	Moduli B (tipo di progetto) + D, B (tipo di progetto) + F, B (tipo di produzione) + E, B (tipo di produzione) + C2, H
<b>IV</b>	Moduli B (tipo di produzione) + D, B (tipo di produzione) + F, G, H1

**Tabelle e categorie**

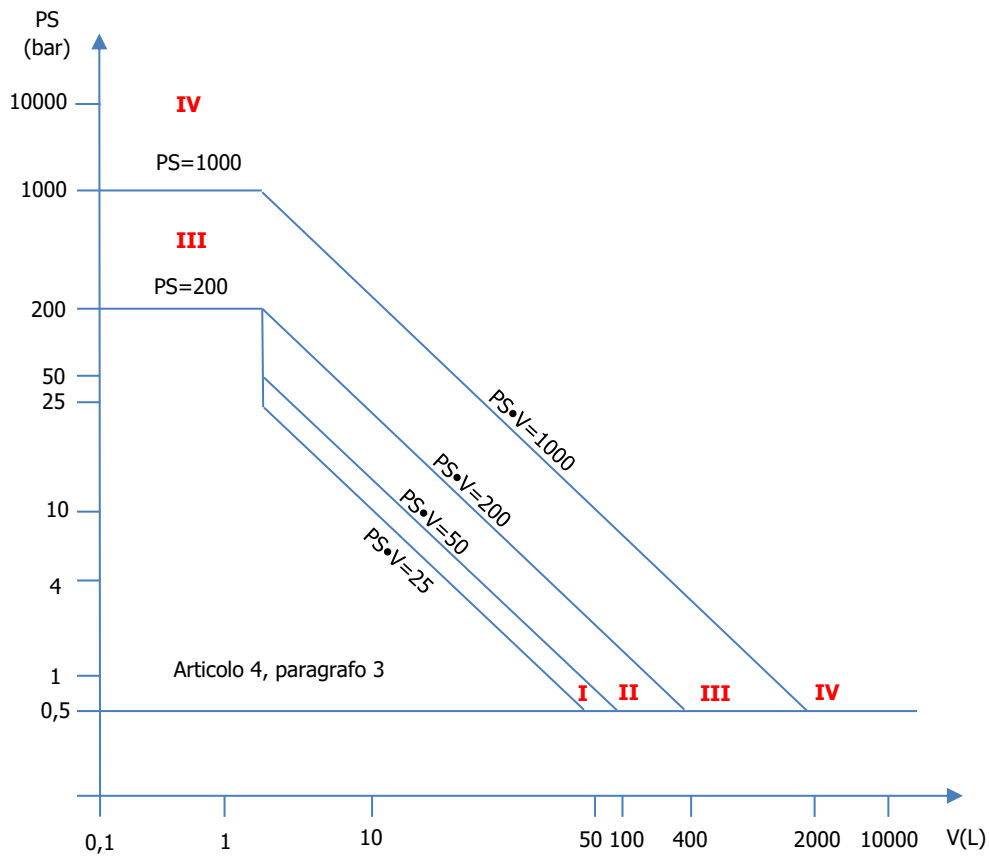


Tabella 1 Recipienti di cui all'articolo 4, paragrafo 1, lettera a), punto i), primo trattino

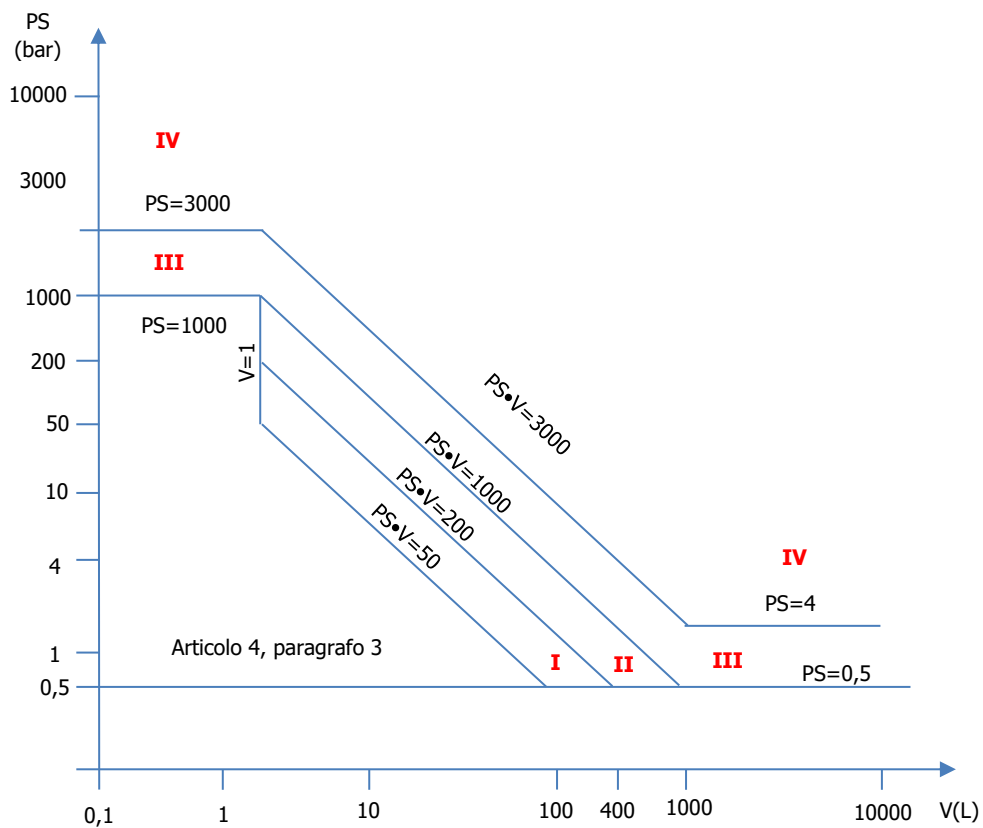
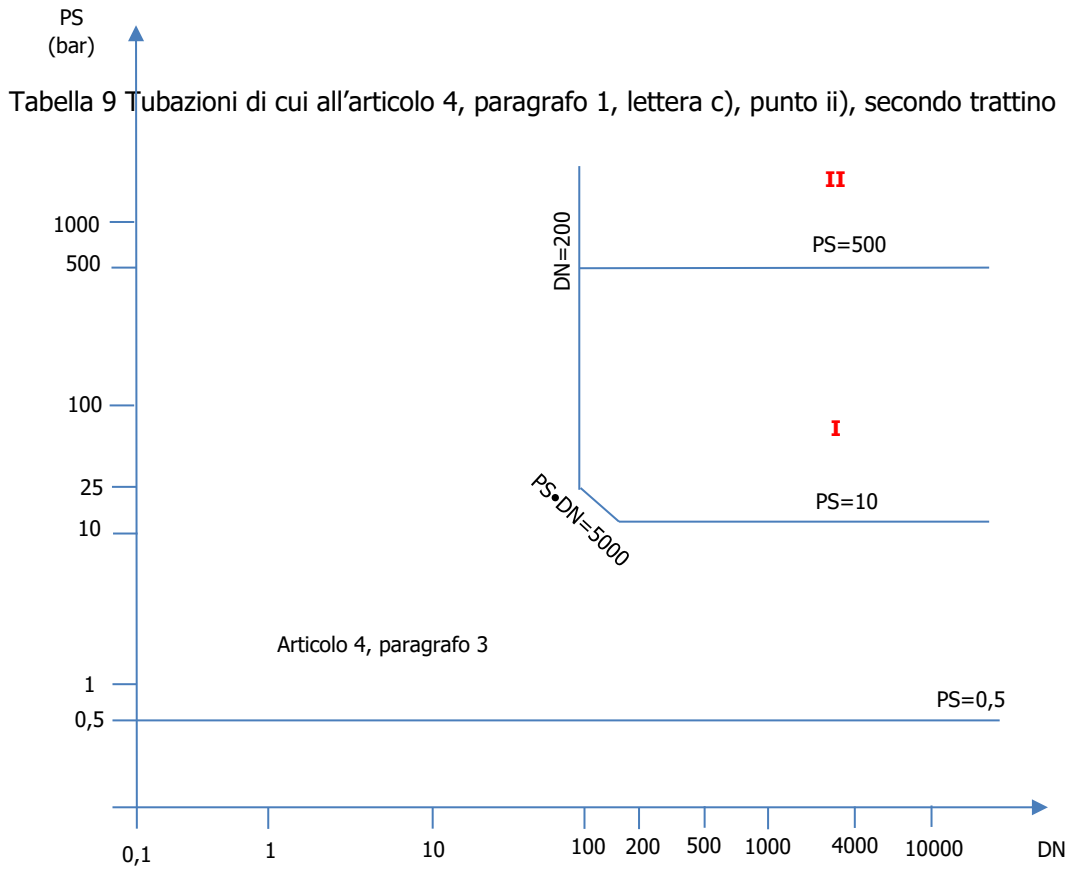


Tabella 2 Recipienti di cui all'articolo 4, paragrafo 1, lettera a), punto i), secondo trattino

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



# 5. Moduli

## Procedure di valutazione della conformità - Allegato III

Gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui all' allegato III per le attrezzature a pressione si applicano anche agli insiemi.

### 1. MODULO A

#### Controllo interno della produzione

**categoria I:** modulo A

#### MODULO A: (Controllo interno della produzione)

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

#### Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica.

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

applicabile, almeno gli elementi seguenti:

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

#### Fabbricazione

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

#### Marchatura CE e dichiarazione di conformità

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

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

La dichiarazione di conformità UE identifica l'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità.

## 2. MODULO A2

### Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali

b) categoria II	modulo A2 modulo D1 modulo E1
-----------------	-------------------------------------

#### MODULO A2: Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali

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

<b>Documentazione tecnica</b>	<p>Il fabbricante prepara la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria a tale valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione.</p> <p>La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,</li> <li>- disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,</li> <li>- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,</li> <li>- 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,</li> <li>- i risultati dei calcoli di progettazione, degli esami effettuati ecc., e</li> <li>- le relazioni sulle prove effettuate.</li> </ul>
<b>Fabbricazione</b>	<p>Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti della presente direttiva che ad essa si applicano.</p>
<b>Verifica finale e controlli sulle attrezzature a pressione</b>	<p>Il fabbricante effettua la verifica finale dell'attrezzatura a pressione, che viene controllata mediante visite senza preavviso da un organismo notificato scelto dal fabbricante.</p> <p>L'organismo notificato effettua, o fa effettuare, controlli sul prodotto a intervalli casuali da esso determinati al fine di verificare la qualità dei controlli interni sull'attrezzatura a pressione, tenendo conto tra l'altro della complessità tecnologica dell'attrezzatura a pressione e del quantitativo prodotto. Durante le visite senza preavviso, l'organismo notificato:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I,</li> <li>- preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione ai fini del controllo. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale, parzialmente o integralmente.</li> </ul>

## 4. MODULO C2

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

c) categoria III:	moduli B (tipo di progetto) + D moduli B (tipo di progetto) + F moduli B (tipo di produzione) + E moduli B (tipo di produzione) + C2 modulo H
-------------------	---

#### 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

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

<b>Produzione</b>	<p>Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione al tipo oggetto del certificato di esame UE e ai requisiti applicabili della presente direttiva</p>
<b>Verifica finale e controlli sulle attrezzature a pressione</b>	<p>Un organismo notificato, scelto del fabbricante, effettua, o fa effettuare, controlli sul prodotto a intervalli casuali, stabiliti dall'organismo stesso, per verificare la qualità della verifica finale e dei controlli interni sulle attrezzature a pressione, tenuto conto tra l'altro della complessità tecnologica di tali prodotti e della quantità prodotta.</p> <p>L'organismo notificato si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I.</p> <p>Si esamina un adeguato campione delle attrezzature a pressione finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, si effettuano prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate e/o prove equivalenti previste da altre specifiche tecniche, per controllare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.</p> <p>L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale parzialmente o integralmente.</p> <p>Laddove un campione non è conforme al livello di qualità accettabile, l'organismo adotta le opportune misure.</p> <p>La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione funziona entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione.</p> <p>Se le prove sono effettuate da un organismo notificato, durante il processo di fabbricazione il fabbricante appone, sotto la responsabilità di tale organismo, il numero d'identificazione di quest'ultimo.</p>
<b>Marchatura CE e dichiarazione di conformità</b>	<p>4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singola attrezzatura a pressione o insieme conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.</p> <p>4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per un modello dell'attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.</p>

## 5. MODULO D

### Conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione

c) categoria III:	moduli B (tipo di progetto) + D moduli B (tipo di progetto) + F moduli B (tipo di produzione) + E moduli B (tipo di produzione) + C2 modulo H
d) categoria IV	moduli B (tipo di produzione) + D moduli B (tipo di produzione) + F modulo G modulo H1

#### MODULO D: Conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità del processo di produzione

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

<b>Produzione</b>	Il fabbricante adotta un sistema riconosciuto di qualità per la produzione, l'ispezione del prodotto finale e la prova dell'attrezzatura a pressione interessata, come specificato al punto 3, ed è soggetto a sorveglianza come specificato al punto 4.
<b>Sistema di qualità</b>	<p>3.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per l'attrezzatura a pressione in questione. La domanda deve contenere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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,</li> <li>- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,</li> <li>- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,</li> <li>- la documentazione relativa al sistema di qualità,</li> <li>- la documentazione tecnica relativa al tipo omologato e una copia del certificato di esame UE del tipo.</li> </ul> <p>3.2. Il sistema di qualità garantisce che l'attrezzatura a pressione è conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e ai requisiti della presente direttiva ad essa applicabili. Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante costituiscono una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità. Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione,</li> <li>- 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,</li> <li>- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,</li> <li>- 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</li> <li>- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la richiesta qualità e se il sistema di qualità funziona efficacemente.</li> </ul> <p>3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.</p>



<b>Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato</b>	<p>4.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.</p> <p>4.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la documentazione relativa al sistema di qualità,</li> <li>- la documentazione tecnica,</li> <li>- registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.</li> </ul> <p>4.3. L'organismo notificato svolge controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.</p> <p>4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.</p> <p>La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la categoria dell'attrezzatura a pressione,</li> <li>- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,</li> <li>- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,</li> <li>- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,</li> <li>- modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.</li> </ul> <p>In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. L'organismo notificato deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.</p>
<b>Marcatura CE e dichiarazione di conformità</b>	<p>5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.</p> <p>5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.</p> <p>6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la documentazione di cui al punto 3.1,</li> <li>- le modifiche di cui al punto 3.5 e la relativa approvazione,</li> <li>- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.5, 4.3 e 4.4.</li> </ul> <p>7. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.</p> <p>Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.</p>

# 6. Modello DoC

## **Allegato IV**

### **Dichiarazione di conformità UE (N. XXXX)<sup>(\*)</sup>**

1. Attrezzatura a pressione o insieme (numero di prodotto, di tipo, di lotto, o di serie):
2. Nome e indirizzo del fabbricante e, laddove applicabile, del suo rappresentante autorizzato:
3. La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.
4. Oggetto della dichiarazione (identificazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme che ne consenta la rintracciabilità. Essa può comprendere un'immagine, laddove necessario per l'identificazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme):
  - descrizione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme,
  - procedura di valutazione di conformità utilizzata,
  - per gli insiemi, descrizione delle attrezzature a pressione che li compongono, nonché delle procedure di valutazione di conformità utilizzate.
5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:
6. Riferimento alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o alle altre specifiche tecniche in relazione alle quali è dichiarata la conformità:
7. Eventualmente, il nome, l'indirizzo e il numero dell'organismo notificato che ha effettuato la valutazione di conformità e il numero del certificato rilasciato, nonché un riferimento al certificato di esame UE del tipo - tipo di produzione, certificato di esame UE del tipo, tipo di progetto, certificato di esame UE del progetto o certificato di conformità.
8. Informazioni supplementari:  
Firmato a nome e per conto di:  
(luogo e data del rilascio): (nome e cognome, funzione) (firma):  
(eventualmente, identificazione del firmatario che ha la delega del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato)

*(\*) L'assegnazione di un numero, da parte del fabbricante, alla dichiarazione di conformità è opzionale.*

Certifico Srl - IT | Rev. 00 2019  
©Copia autorizzata Abbonati

Fonti:

[Direttiva 2014/68/UE](#)

del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione.  
(GU L 189 del 27.6.2014)

[Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26](#)

Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione.  
(G.U n. 53 del 04.032016)