



**INDICE**

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
2.	RIFERIMENTI .....	2
3.	DEFINIZIONI.....	3
4.	CONDIZIONI GENERALI.....	3
5.	PROCESSO DI CERTIFICAZIONE.....	4
5.1	RICHIESTA D'OFFERTA.....	4
5.2	FASI DEL PROCESSO DI CERTIFICAZIONE.....	4
5.3	AVVIO ITER CERTIFICATIVO.....	4
5.4	DOCUMENTAZIONE TECNICA (ATTIVITÀ DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ) .....	5
5.5	ESAME UE DEL TIPO – TIPO DI PROGETTO .....	6
5.6	ESAME UE DEL TIPO – TIPO DI PRODUZIONE .....	6
5.7	ESAME DI PROGETTO MODULO G .....	6
5.8	VERIFICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI PER I MODULI A2, C2, F, G.....	7
5.8.1	OBBLIGHI DEL FABBRICANTE.....	7
5.8.2	VALUTAZIONE FINALE.....	7
5.8.3	VERIFICA SUL PRODOTTO (MODULI F, G).....	8
5.9	CONDUZIONE ESAMI, ISPEZIONI E SORVEGLIANZE .....	8
6.	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE.....	8
7.	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E SUCCESSIVO RINNOVO .....	9
8.	ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DELLE CERTIFICAZIONI EMESSE .....	9
9.	VOLTURA DEL CERTIFICATO .....	10
10.	MODIFICA/ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE.....	11
11.	RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE .....	11
11.1	RINUNCIA .....	11
11.2	SOSPENSIONE.....	11
11.3	REVOCA .....	12
12.	USO DELLA CERTIFICAZIONE.....	12
12.1	MARCATURA CE.....	12
13.	MODALITÀ INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE.....	13
14.	RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI .....	13
14.1	RECLAMI.....	13
14.2	RICORSI .....	13
14.3	CONTENZIOSI .....	14
15.	CONDIZIONI ECONOMICHE.....	14
16.	DOVERI DEL FABBRICANTE .....	14
17.	MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE.....	15
18.	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO .....	16
19.	SEGRETO PROFESSIONALE, RISERVATEZZA E PRIVACY.....	16

Revisione	Data	Descrizione	Preparazione	Verifica
0	12.12.14	Prima emissione	DT	DT
1	23.03.15	Revisione a seguito analisi documentale Accredia	DT	DT
2	23.07.15	Revisione a seguito audit Accredia	DT	DT
3	19.07.16	Revisione per nuova Direttiva 2014/68/UE	DT	DT
4	10.10.16	Revisione a seguito audit documentale Accredia	DT	DT
5	01.01.20	Revisione capitoli 5.4, 5.8, 7, 8, 11	DT	DT
6	05.11.20	Revisione a seguito audit documentale Accredia	DT	DT
7	08.10.21	Integrazione par 14.2	DT	DT
8	23.03.22	Correzione par 11.2	DT	DT
9	05.09.22	Cambio logo	DT	DT
10	18.10.22	Par 11.3	DT	DT
11	25.04.23	INTEGRAZIONE REQUISITI ISO 17020 – note analisi documentale Accredia	DT	DT
12	02.04.24	Eliminata richiesta di atto notarile in caso di voltura (par. 9)	DT	DT
13	04.11.2024	Recepimento rilievi da ED di Accredia del 11.06.2024 per rinnovo accreditamento	DT	DT

## 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento definisce le modalità seguite da International Weld S.r.l. (di seguito denominato I-WELD) per la gestione delle attività di certificazione in accordo alla Direttiva 2014/68/UE (nel seguito indicata brevemente "Direttiva PED") ed in particolare secondo:

- Allegato III — Modulo A2 (Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali)
- Allegato III — Modulo B (Esame UE del tipo — tipo di produzione)
- Allegato III — Modulo B (Esame UE del tipo — tipo di progetto)
- Allegato III — 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)
- Allegato III — Modulo F (Conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione)
- Allegato III — Modulo G (Conformità basata sulla verifica dell'unità)
- Allegato III — Modulo H1 (Conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione) - solo per la parte di progetto

Inoltre stabilisce le modalità che deve seguire il Fabbricante per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione. I servizi di certificazione di I-WELD sono aperti a tutti i Fabbricanti (a tutti gli operatori economici) che ne facciano richiesta e che si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e delle prescrizioni dei relativi Documenti di Riferimento, senza che siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino l'accesso alla Certificazione. I-WELD per la parte economica fa riferimento al Tariffario in vigore, garantendo l'equità e l'uniformità di applicazione ai richiedenti.

L'organizzazione richiedente la certificazione può essere il fabbricante o il suo rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione Europea. Nel proseguo là dove indicato fabbricante si intende anche l'eventuale rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione.

L'accettazione del presente regolamento è subordinata all'accettazione delle condizioni economiche come indicato al paragrafo 15.

Per l'utilizzo per marchio da parte delle Aziende in possesso della certificazione emessa da I-WELD si deve fare riferimento al Regolamento per l'utilizzo del Marchio RG-12.

L'applicazione del presente Regolamento e del Tariffario viene sottoposta alla sorveglianza del Comitato d'Imparzialità di I-WELD.

Tutta la certificazione emessa per la vecchia Direttiva 97/23/CE è da ritenersi valida fino alla sua scadenza naturale come indicato all'Art. 50 della nuova Direttiva 2014/68/UE.

## 2 RIFERIMENTI

MD 04.01-01	Domanda di certificazione di insiemi / attrezzature a pressione in accordo alla Direttiva 2014/68UE PED
Direttiva 2014/68/UE	Direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni dei stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione
Regolamento (CE) n. 765/2008	Regolamento (CE) n. 765/2008 del 09 luglio 2008 che pone norme in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti e che abroga il Regolamento (CEE) n. 339/93
D.Lgs 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 (rifusione).
UNI CEI EN ISO/IEC 17020	Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
UNI CEI EN ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
UNI CEI EN ISO/IEC 17065	Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi

UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario
UNI EN ISO 19011	Linee guida per gli audit dei sistemi di Gestione per la qualità e/o di Gestione Ambientale
UNI CEI EN 17000	Valutazione della conformità – vocabolario e principi generali
GUIDE IAF – EA applicabili.	
Regolamenti Generali, Regolamenti Tecnici e disposizioni dell’Ente di Accreditamento (ACCREDIA), negli schemi e settori coperti da accreditamento.	
Linee Guida emesse dal Working Group Party della Comunità Europea e Pareri Condivisi emessi dal Forum degli Organismi Notificati Italiani.	

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

I-WELD, nello svolgimento delle proprie attività, applica quanto disposto dal Reg. UE 2016/679.

### 3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nelle norme ISO 9000 e nella Direttiva 2014/68/UE PED.

**Ispettore (ISP):** persona qualificata e nominata dal Direttore Tecnico per verificare la conformità alla norma applicabile ed eseguire l'attività di qualificazione negli ambiti SALD, CND, PE, RWC, PED. L'Ispettore viene registrato nell'apposito elenco ed incaricato per ogni attività di certificazione. Può essere dipendente di I-WELD o avere con essa un contratto di collaborazione per attività di certificazione.

**Direttore Tecnico (DT):** persona che gestisce, in termini operativi, le attività di certificazione sul piano tecnico, commerciale e amministrativo. Ha il compito di qualificare e monitorare gli Ispettori.

**Comitato Tecnico (CT):** comitato formato da persone competenti che hanno il potere di delibera sulla certificazione rilasciata da I-WELD. . – *NOTA: nel caso di Valutazione secondo Allegato III — Modulo A2, il comitato tecnico coincide con il Responsabile Tecnico e/o suo sostituto.*

**Processo di certificazione:** attività mediante le quali un organismo di certificazione stabilisce che ha una persona che soddisfa i requisiti di qualificazione, compresi la domanda, la valutazione, la decisione relativa alla certificazione, il rinnovo della certificazione e l'utilizzo di certificati e loghi/marchi.

**Requisiti di certificazione:** requisito specifico, comprendente i requisiti di prodotto e/o qualificazione, che è soddisfatto dal cliente e/o personale come condizione per rilasciare o mantenere la certificazione.

**Approvazione:** riconoscimento, attraverso una specifica procedura, che una particolare competenza (conoscenza ed esperienza) risulta adeguata ad uno specifico prodotto/attività.

**Giunzioni Permanenti:** le giunzioni che possono essere disgiunte solo con metodi distruttivi.

**Fabbricante:** persona fisica e giuridica che fabbrica attrezzature a pressione o un insieme o un prodotto da costruzione, o che fa progettare o fabbricare tale attrezzatura o tale insieme o tale prodotto da costruzione, e li commercializza con il proprio nome o marchio commerciale o li utilizza a fini propri.

La certificazione rilasciata da I-WELD è riferita ai dispositivi/attrezzature a pressione indicate nel certificato prodotte dall'Organizzazione (fabbricante) richiedente, dove per Organizzazione si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica. Per Organizzazioni con più unità operative, una singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

### 4 CONDIZIONI GENERALI

Per avviare l'iter di certificazione è necessario che il richiedente accetti le condizioni del presente Regolamento di Certificazione riportate nella domanda di certificazione.

Il richiedente si impegna a fornire tutta la documentazione tecnica, disporre ed applicare un sistema di gestione che garantisca il rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza definiti dalla Direttiva PED per la progettazione,

fabbricazione, prove e ispezioni sul prodotto, per quanto applicabile in base al Modulo di Valutazione della Conformità prescelto.

Qualora un'Azienda certificata o in corso di certificazione non consenta agli Ispettori di I-WELD e/o all'Ente di Accreditamento di accedere alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale, l'iter di certificazione verrà interrotto e I-WELD non potrà emettere la relativa certificazione o in caso di aziende già certificate, I-WELD provvederà alla revoca immediata della certificazione come descritto al paragrafo 11.3 del presente regolamento.

Il richiedente, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, si impegna a fornire agli Ispettori di I-WELD le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare ed assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli Ispettori.

## **5 PROCESSO DI CERTIFICAZIONE**

### **5.1 FASI DEL PROCESSO DI CERTIFICAZIONE**

Lo schema di certificazione comprende le seguenti fasi principali, in base al modulo prescelto:

- Richiesta offerta da parte del Fabbricante, e conseguente redazione offerta da parte di IWELD;
- Accettazione dell'offerta economica;
- Presentazione della domanda di certificazione con accettazione del presente regolamento corredata della documentazione richiesta;
- Riesame della domanda da parte degli uffici di IWELD;
- Analisi della documentazione tecnica (in funzione del modulo di certificazione/ispezione previsto);
- Visite per esame di tipo, verifiche o sorveglianza;
- Delibera della certificazione;
- Rilascio della certificazione.

### **5.2 RICHIESTA D'OFFERTA**

Per avviare il processo di certificazione con I-WELD, il richiedente deve inviare una richiesta di certificazione contenente almeno i seguenti dati:

- Nome e indirizzo del richiedente;
- Indirizzo dello stabilimento dove saranno eseguite le visite (se applicabile);
- Tipo e descrizione dell'attività richiesta, allegando disegni e/o documentazione rilevante;
- Tipo e descrizione dell'attrezzatura/insieme di cui è richiesta la certificazione CE, allegando un disegno;
- Procedura di valutazione di conformità che intende attuare;

I-WELD, previa verifica dell'applicabilità della richiesta, trasmette al richiedente un'offerta economica non impegnativa per il fabbricante e la domanda di certificazione.

### **5.3 AVVIO ITER CERTIFICATIVO**

Il richiedente presenta la domanda di certificazione disponibile sul sito [www.iweld.it](http://www.iweld.it), firmata da un rappresentante autorizzato dall'Azienda richiedente, dove si accettano le prescrizioni del presente Regolamento. Con la domanda devono essere trasmessi i seguenti documenti, senza i quali l'iter di certificazione non può essere avviato:

- Offerta controfirmata per accettazione (in alternativa il richiedente può emettere un ordine specifico);
- Tipo e descrizione dell'attrezzatura di cui è richiesta la certificazione CE;
- Indicazione dei moduli che il richiedente intende utilizzare;
- Una dichiarazione che la stessa domanda non sia stata presentata ad altro Organismo Notificato;
- La documentazione tecnica come dettagliato nel paragrafo 5.4 (dove applicabile per il modulo prescelto);

La domanda e i documenti richiesti possono essere inviati dall'Azienda a mezzo e-mail.

Una volta ricevuta la domanda, I-WELD, la riesamina per verificare che non vi siano incongruenze rispetto all'offerta. Successivamente I-WELD trasmette al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato stabilito nella Comunità una comunicazione contenente:

- Il numero dell'offerta di riferimento;

- Il nominativo dell'Ispettore incaricato dell'approvazione progetto (se previsto);
- Il nominativo dell'Ispettore incaricato della visita ispettiva o della sorveglianza presso il fabbricante;
- La conferma di eventuali cambiamenti intervenuti tra offerta e domanda per la valutazione della conformità PED;

Il Fabbricante ha il diritto di chiedere la sostituzione dell'Ispettore, con indicazione scritta delle motivazioni, entro 3 giorni dalla comunicazione. I-WELD, valutate le motivazioni, decide se incaricare un nuovo Ispettore.

Durante le prove di qualificazione può essere presente un Ispettore dell'Ente di accreditamento, la cui presenza non può essere rifiutata dal cliente.

I-WELD si riserva comunque la possibilità di sostituire successivamente le persone incaricate, previa comunicazione scritta.

#### **5.4 DOCUMENTAZIONE TECNICA (ATTIVITÀ DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ)**

La documentazione tecnica predisposta dal Fabbricante deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura ai requisiti della Direttiva PED. Essa deve includere, ove applicabile in base alla procedura di valutazione della conformità scelta:

- Denominazione o descrizione generale delle attrezzature;
- Riferimento alla normativa tecnica adottata (inclusa l'edizione);
- Disegni di progetto e di fabbricazione con l'indicazione dei materiali, delle specifiche di saldatura e delle prove previste;
- Disegno costruttivo dell'attrezzatura e/o schema dell'insieme;
- Schemi dei circuiti e dei componenti e descrizione del funzionamento (ove necessario ed in particolare per gli insiemi);
- Risultati dei calcoli di progettazione o rapporto di prova per il metodo sperimentale;
- Documenti di controllo dei materiali/dichiarazione di conformità dei componenti dell'insieme e certificati dei materiali e del materiale d'apporto per saldatura;
- Mappa della rintracciabilità e relative procedure che assicurano la rintracciabilità;
- Diagramma relativo al trattamento termico (se previsto);
- Informazioni relative alla preparazione dei componenti (ad esempio formatura, smussatura);
- Piano di fabbricazione e controllo debitamente compilato e firmato;
- Rapporto di prova idraulica/tenuta con il certificato dello tarato;
- Rapporti di controlli non distruttivi (comprese le radiografie) e distruttivi; attestazione della qualifica del personale che effettua le prove non distruttive;
- Qualifiche dei procedimenti delle giunzioni permanenti;
- Qualifica del personale che effettua le giunzioni permanenti;
- Rapporti sulla presenza di eventuali difetti o scarti di produzione;
- Targa e dichiarazione di conformità (senza indicazione della data);
- Istruzioni per l'uso.

La documentazione deve essere conforme alle disposizioni della Direttiva PED. La documentazione è conservata dal Fabbricante (o dagli operatori economici, dove previsto) per un periodo minimo di dieci anni dalla data di fabbricazione dell'ultima attrezzatura e tenuta a disposizione dell'Organismo incaricato della certificazione e delle autorità di vigilanza del mercato. La documentazione deve essere inviata a I-WELD per l'esame e l'approvazione, ove previsto dal modulo di valutazione della conformità applicato. I-WELD conserva la documentazione consegnata dal Fabbricante, unitamente alla domanda di certificazione per un periodo minimo di 10 anni.

Qualora il fabbricante non disponga delle approvazioni delle modalità operative e del personale addetto alle giunzioni permanenti ed ai controlli non distruttivi, I-WELD provvederà ad effettuare l'approvazione secondo i propri Regolamenti di certificazione.

## **5.5 ESAME UE DEL TIPO – TIPO DI PROGETTO**

Per l'esame del modulo B di progetto il Fabbricante sottopone a I-WELD la documentazione di cui al paragrafo 5.4, ove applicabile, I-WELD esamina il progetto e rilascia un certificato di esame UE del tipo – tipo di progetto. Questo certificato ha validità di 10 anni dalla data di emissione, a meno di aggiornamenti della normativa utilizzata nella progettazione che portino al mancato soddisfacimento delle prescrizioni della Direttiva PED.

Se il progetto presentato non soddisfa le disposizioni della direttiva, I-WELD invia al Fabbricante i rilievi al progetto al fine di ottemperare i requisiti della direttiva. Il Fabbricante, dopo averli esaminati e risolti in accordo con I-WELD, inoltra la documentazione definitiva ad I-WELD per l'approvazione finale.

Il Fabbricante si impegna a comunicare tutte le modifiche al progetto approvato che possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai Requisiti Essenziali di Sicurezza della Direttiva PED o sulle condizioni di validità del certificato.

In caso il Fabbricante non rispetti il punto precedente il certificato verrà revocato da I-WELD.

I-WELD segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili della Direttiva PED, e in caso affermativo informa il fabbricante.

## **5.6 ESAME UE DEL TIPO – TIPO DI PRODUZIONE**

Per l'esame UE del tipo – di produzione il Fabbricante deve mettere a disposizione di I-WELD, in aggiunta a quanto richiesto al paragrafo 5.4, uno o più esemplari di attrezzatura rappresentativo della famiglia oggetto di certificazione, in modo da permettere a I-WELD di verificare la conformità dell'esemplare prodotto alla documentazione di cui al paragrafo 5.4.

Se il progetto presentato non soddisfa le disposizioni della direttiva, I-WELD invia al Fabbricante i rilievi al progetto al fine di ottemperare i requisiti della direttiva. Il Fabbricante, dopo averli esaminati e risolti in accordo con I-WELD, inoltra la documentazione definitiva ad I-WELD per l'approvazione finale.

Se il progetto presentato soddisfa le disposizioni della direttiva, I-WELD verifica che l'esemplare presentato sia stato costruito in accordo alla documentazione tecnica e che lo stesso sia rappresentativo della produzione prevista. Quindi effettua o fa effettuare gli esami e le prove appropriate sull'esemplare stesso come previsto dal paragrafo 5.9.

Se i risultati sono soddisfacenti I-WELD rilascia il certificato di esame UE del tipo – tipo di produzione, valido 10 anni dalla data di emissione. Il Certificato può essere rinnovato per ulteriori 10 anni a seguito di domanda di rinnovo di certificazione ad I-WELD, a seguito della quale I-WELD emetterà una specifica offerta.

Il Fabbricante si impegna a comunicare tutte le modifiche al tipo approvato che possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai Requisiti Essenziali di Sicurezza della Direttiva PED o sulle condizioni di validità del certificato.

In caso il Fabbricante non rispetti il punto precedente il certificato verrà revocato da I-WELD.

I-WELD segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili della Direttiva PED, e in caso affermativo informa il fabbricante.

## **5.7 ESAME DI PROGETTO MODULO G**

Per l'esame di un unico prodotto (Modulo G) il Fabbricante deve mettere a disposizione di I-WELD, in aggiunta a quanto richiesto al paragrafo 5.4, l'attrezzatura da sottoporre a certificazione, in modo da permettere a I-WELD di verificare la conformità del prodotto alla documentazione di cui al paragrafo 5.4.

Se il progetto presentato non soddisfa le disposizioni della direttiva, I-WELD invia al Fabbricante i rilievi al progetto al fine di ottemperare i requisiti della direttiva. Il Fabbricante, dopo averli esaminati e risolti in accordo con I-WELD, inoltra la documentazione definitiva ad I-WELD per l'approvazione finale.

Se il progetto presentato soddisfa le disposizioni della direttiva, I-WELD verifica che il prodotto sia stato costruito in accordo alla documentazione tecnica. Quindi effettua o fa effettuare gli esami e le prove appropriate come previsto dal paragrafo 5.9.



## **5.8 ESAME UE DEL PROGETTO MODULO H1**

Per l'esame UE del progetto, relativo al modulo H1, il Fabbricante sottopone ad I-WELD la documentazione di cui al paragrafo 5.4.

I-WELD esamina la documentazione di cui al paragrafo 5.4 e verifica la conformità della stessa alla normativa di riferimento indicata dal Fabbricante. Nel caso la normativa di riferimento non sia armonizzata, anche solo parzialmente, I-WELD verifica la conformità della normativa ai principi essenziali di sicurezza della direttiva.

In particolare I-WELD:

- approva la valutazione particolare dei materiali utilizzati quando questi ultimi non siano conformi alle norme armonizzate oppure ad una approvazione europea dei materiali;
- verifica che il Fabbricante sia in possesso delle qualifiche dei procedimenti di saldatura e delle qualifiche del personale addetto richieste dal progetto in esame e che siano state emesse in precedenza da un organismo notificato o da una parte terza autorizzata;

Se il progetto presentato non soddisfa le disposizioni della Direttiva, I-WELD invia al Fabbricante i commenti al progetto via mail al fine di ottemperare i requisiti della direttiva. Il Fabbricante, dopo averli esaminati e risolti in accordo con I-WELD, inoltra la documentazione definitiva ad I-WELD per l'approvazione finale.

Una volta approvato il progetto, I-WELD rilascia un certificato di esame UE del progetto. Questo certificato ha una validità di 10 anni, a meno di aggiunte o modifiche ai tipi di attrezzature oggetto del certificato o di aggiornamenti della normativa utilizzata nella progettazione e nella costruzione che portino al mancato soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza del progetto inizialmente approvato.

Il certificato contiene i risultati dell'esame effettuato e le eventuali condizioni da rispettare per la validità del certificato stesso. Qualora il certificato modulo H1 emesso decada anche i corrispondenti certificati di esame UE del progetto cessano di avere validità dal momento che il certificato di esame UE del progetto deve essere rilasciato ed è valido esclusivamente all'interno della valutazione del sistema qualità in accordo al modulo H1 emessa da I-WELD.

I-WELD segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili della Direttiva PED, e in caso affermativo informa il fabbricante.

Se I-WELD decide che l'evoluzione normativa comporta che il progetto non sia più conforme ai requisiti della direttiva, ne informa il Fabbricante, affinché aggiorni documentazione tecnica.

Infine, il fabbricante deve informare I-WELD di tutte le modifiche al progetto approvato, qualora possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza o sulle condizioni di validità del certificato.

## **5.9 VERIFICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI PER I MODULI A2, C2, F, G**

### **5.9.1 OBBLIGHI DEL FABBRICANTE**

Per la verifica finale il Fabbricante deve tenere a disposizione la documentazione di cui al paragrafo 5.4 ove applicabile al processo di valutazione della conformità scelta.

Il Fabbricante appone la marcatura CE seguita dal numero identificativo dell'organismo notificato su ciascun prodotto e redige una dichiarazione di conformità, a seguito dell'esito positivo dell'iter di certificazione.

Il Fabbricante (o il rappresentante autorizzato) conservano copia della dichiarazione di conformità e della documentazione tecnica e di prova per dieci anni dalla data di fabbricazione dell'ultima attrezzatura prodotta.

### **5.9.2 VALUTAZIONE FINALE**

La valutazione finale di cui all'allegato I punto 3.2 della Direttiva PED comprende:

- L'esame dell'attrezzatura e della relativa documentazione volta a verificare il rispetto delle disposizioni della Direttiva PED;
- **Se ritenuto opportuno, la partecipazione ai CND previsti per l'attrezzatura;**
- La prova idraulica/tenuta;
- Per gli insiemi: verifica dell'idoneità e dell'adeguatezza degli accessori di sicurezza;

Nel caso in cui il progetto sia stato approvato da altro Organismo Notificato va verificato che la revisione del fascicolo tecnico e dei disegni allegati siano quelli previsti dal certificato di approvazione del progetto o del tipo.

### 5.9.3 VERIFICA SUL PRODOTTO (MODULI F, G)

La verifica sul prodotto da parte degli Ispettori I-WELD consiste in esami e prove sulla singola attrezzatura per verificarne la conformità al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo (solo per i Mod. B di produzione o progetto) e alle disposizioni della Direttiva PED.

In particolare I-WELD:

- Verifica l'approvazione del personale addetto alla saldatura e alle prove non distruttive;
- Verifica i certificati rilasciati dai produttori dei materiali;
- **Se ritenuto opportuno, partecipa ai CND previsti per l'attrezzatura;**
- Effettua l'ispezione finale e la prova idraulica/tenuta;
- Esamina, per gli insiemi l'idoneità e l'adeguatezza dei dispositivi di sicurezza.

## 5.10 CONDUZIONE ESAMI, ISPEZIONI E SORVEGLIANZE

Gli esami di tipo, di progetto, le ispezioni e le sorveglianze sono registrati in appositi verbali. L'esito dell'ispezione può essere: FAVOREVOLE, NON FAVOREVOLE, FAVOREVOLE CON COMMENTI.

I rilievi che l'Ispettore può registrare nei verbali, possono essere classificati come:

- **Non conformità maggiore:** porta all'esito **NON FAVOREVOLE** del rapporto ed al blocco dell'iter di certificazione (per gli esami di tipo o di progetto), o al blocco della produzione per le ispezioni e le sorveglianze. Una volta risolte le cause delle non conformità, dovrà essere ripetuto l'intero esame o l'intera ispezione.
- **Non conformità minore:** per i moduli che prevedono sorveglianza (A2, C2) porta all'esito **FAVOREVOLE** del rapporto. Le risoluzioni vengono esaminate in occasione del successivo audit. Per i moduli che non prevedono sorveglianza (B, F, G e per il certificato di esame UE del progetto del Modulo H1) si applica quanto definito per le Non conformità maggiori.
- **Commento:** non è conseguente al riscontro di una situazione oggettiva di mancato soddisfacimento di un requisito, ma è finalizzato a prevenire che tale situazione si verifichi (in quanto potenzialmente realizzabile) e/o a fornire indicazioni per il miglioramento. I commenti non sono vincolanti per il fabbricante.

Il Fabbricante, dopo aver analizzato le cause delle eventuali non conformità segnalate sul rapporto deve proporre ad I-WELD, entro la data indicata sul rapporto stesso, le necessarie correzioni ed i tempi previsti per la loro attuazione (entro la data di scadenza della certificazione).

Le prove (es. prova idraulica) devono essere eseguite con attrezzatura idonee (es. fondo scala adeguato) e con certificato di taratura effettuato da un laboratorio accreditato o comunque tarato con riferimento a campioni primari. Nel caso la strumentazione non sia idonea all'uso e/o la taratura risulti scaduta, l'Ispettore deve sospendere la prova ed informare il fabbricante. La prova dovrà essere rieseguita con la strumentazione idonea e tarata.

## 6 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

Il certificato viene rilasciato dal Comitato Tecnico di I-WELD, sulla base dei verbali emessi dagli ispettori e della documentazione allegata.

Il Comitato Tecnico ha potere di:

- Deliberare il rilascio del certificato senza commenti;
- Deliberare il rilascio del certificato con richiesta di azioni specifiche per il Fabbricante;
- Negare il rilascio del certificato.

Tra le azioni che il Comitato Tecnico può richiedere al Fabbricante vi sono, a titolo esemplificativo e non esaustivo:

- Richiesta di integrazioni documentali;
- Richiesta di effettuazione di un'ispezione supplementare;
- Richiesta di anticipazione della prima visita senza preavviso, per produzioni di serie secondo i moduli A2 e C2 rispetto alla cadenza annuale.



In caso di diniego, la pratica viene riconsegnata al Direttore Tecnico, che informa per lettera il Fabbrikante, della decisione riportando le relative motivazioni e indicando come procedere per completare l'iter di certificazione e ripresentare la pratica al Comitato Tecnico di I-WELD.

In nessun caso I-WELD delega ad altri Enti e/o persone l'autorità per emissione delle certificazioni.

Il Certificato rilasciato viene inserito nell'Elenco Certificazione e reso disponibile alle Autorità di Notifica e Accreditemento nei tempi e modalità da loro definiti.

## 7 VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E SUCCESSIVO RINNOVO

Il rilascio ed il mantenimento dei documenti di attestazione della conformità è vincolato al buon esito delle procedure di valutazione della conformità (Moduli) scelte dal fabbricante come indicato nella Direttiva PED e le rispettive validità così definite:

**Prospetto 1**

ATTIVITÀ	MODULI	VALIDITÀ	SORVEGLIANZE PREVISTE
Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali (produzione di serie)	Modulo A2	N.A.*	Verifiche a campione sulla produzione come definito al par 8
Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione (singola attrezzatura)	Modulo A2	N.A.*	N.A.*
Esame UE del tipo – tipo di produzione	Modulo B – tipo di produzione	10 anni	N.A.*
Esame UE del tipo – tipo di progetto	Modulo B – tipo di progetto	10 anni	N.A.*
Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove delle attrezzature a pressione sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali	Modulo C2	3 anni	Verifiche a campione sulla produzione come definito al par 8
Conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione	Modulo F	N.A.*	N.A.*
Conformità basata sulla verifica dell'unità	Modulo G	N.A.*	N.A.*
<b>* NOTA: La validità viene a decadere in caso di modifiche apportate al prodotto o al progetto oggetto del certificato.</b>			

Le verifiche di sorveglianza della certificazione consentono di accertare che il prodotto continui a rispettare i Requisiti Essenziali di Sicurezza previsti dalla Direttiva PED.

La verifica di sorveglianza deve essere svolta in anticipo rispetto alla data di scadenza del certificato, in modo che non vi siano periodi di produzione non controllati.

Il rinnovo del modulo C2 viene effettuato con una normale sorveglianza con esito positivo, successivamente la documentazione viene sottoposta al Comitato Tecnico per la delibera.

Se durante una verifica di sorveglianza della produzione sono identificate delle non conformità, si procede alla non emissione del certificato (modulo A2, F) o alla sospensione del certificato ancora in corso di validità (es. Modulo C2), secondo quanto definito dal par. 11.2. Il Fabbrikante deve attuare tutte le azioni correttive necessarie e darne evidenza per poter procedere alla emissione e/o riattivazione del certificato stesso.

## 8 ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DELLA PRODUZIONE

La sorveglianza nei Moduli A2 e C2 viene effettuata mediante visite programmate e/o senza preavviso con periodicità definita in seguito per assicurare:

- Il mantenimento della conformità del prodotto ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla Direttiva PED da parte del prodotto certificato;
- Che il Fabbricante svolga effettivamente la verifica finale come prescritto dalla Direttiva;

Durante la sorveglianza si eseguono valutazioni/campionamenti/prelievi del prodotto per l'esecuzione delle verifiche finali, parziali o integrali. Le modalità sono descritte nei capitoli 5.8 e 5.9. La sorveglianza include sempre anche valutazioni non specificamente tecniche come la marcatura delle attrezzature, le risultanze di precedenti ispezioni e/o eventuali reclami.

L'ufficio tecnico di I-WELD determina il numero di esemplari in base alle previsioni di produzione previste comunicate dal fabbricante.

La periodicità con cui vengono eseguite le sorveglianze per produzioni in serie per il modulo A2 sono:

- Ogni 2000 pezzi con cadenza almeno annuale.

La periodicità con cui vengono eseguite le sorveglianze per produzioni in serie per il modulo C2 sono:

- Ogni 1500 pezzi con cadenza almeno annuale.

Durante la sorveglianza, l'ispettore ha il compito di visionare il registro prodotti per verificare la congruenza con il numero di esemplari dichiarati. Oltre al prodotto oggetto dell'ispezione, si procede a verificare documentalmente la pratica completa di almeno un prodotto o lotto già immesso nel mercato dalla data di sorveglianza/ispezione precedente.

Qualora i prodotti da certificare abbiano una notevole complessità tecnologica (ad es. complessità costruttiva, notevole variabilità dei tipi previsti all'interno di una stessa famiglia, differenziazione dei controlli non distruttivi all'interno della stessa famiglia, complessità legata ai sistemi di sicurezza all'interno di un insieme) il Responsabile di Schema potrà definire una periodicità ed un numero di campioni da prelevare diversi da quelli definiti precedentemente.

A buon esito della sorveglianza I-WELD rilascia i seguenti certificati:

- Modulo A2 "Attestato sorveglianza della verifica finale".
- Modulo C2 "Attestato di conformità al tipo".

Nel caso, durante lo svolgimento delle sorveglianze, si riscontrino Non Conformità, I-WELD definirà i tempi limite per l'attuazione di trattamenti ed azioni correttive prima della scadenza della certificazione, pena la sospensione o revoca del certificato stesso.

Le date per l'effettuazione delle verifiche vengono concordate con il Fabbricante con almeno 7 giorni lavorativi di anticipo.

Nel caso in cui il fabbricante dichiari che non vi siano stati esemplari prodotti dall'ultima ispezione, dovrà inviare una comunicazione scritta ad I-WELD.

Qualora il fabbricante non permetta di eseguire la sorveglianza entro i 15 mesi dall'ultima ispezione (es. per mancanza di esemplari prodotti) I-WELD provvederà a sospendere il certificato. Passati i sei mesi dalla sospensione (senza aver ripreso la produzione) si provvederà alla revoca del certificato con le modalità previste dal capitolo 11.

Il ripristino della certificazione potrà avvenire con una sorveglianza durante la quale verrà accertata la ripresa della produzione.

## **9 VOLTURA DEL CERTIFICATO**

In caso il Fabbricante modifichi la propria ragione sociale o il proprio indirizzo, deve comunicare per iscritto a I-WELD le modifiche intervenute, inviando:

- Una copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente;

Una volta completati tutti gli accertamenti necessari, I-WELD provvede ad emettere un nuovo certificato, revisionando e/o revocando il certificato precedente. La richiesta di voltura deve essere presentata ad I-WELD entro tre mesi dall'atto notarile.

## **10 MODIFICA/ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE**

Qualora il Fabbricante intenda apportare qualunque modifica, anche se minima, alle attrezzature oggetto del Certificato ed alla relativa documentazione, deve preventivamente informare per iscritto I-WELD.

I-WELD dopo avere esaminato le modifiche, valuta in base all'entità delle stesse, se il Certificato rimane valido o se invece sia necessario presentare formale domanda per l'ottenimento di una nuova certificazione o di revisione della medesima.

Una volta definita la procedura di valutazione da eseguire, I-WELD provvede a formalizzare la decisione al Fabbricante con l'emissione di una specifica offerta economica.

L'iter di verifica delle modifiche ed estensioni relative alle certificazioni emesse prosegue come fosse una nuova certificazione.

## **11 RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE**

### **11.1 RINUNCIA**

La rinuncia può essere esercitata in qualsiasi momento per iscritto a mezzo raccomandata anticipata via fax e/o email.

### **11.2 SOSPENSIONE**

Per le certificazioni che prevedono un periodo di validità definito, con o senza esecuzione di sorveglianze periodiche, I-WELD provvede a sospendere la certificazione nei seguenti casi:

- Qualora in occasione di visite di sorveglianza o in altra sede I-WELD abbia riscontrato gravi criticità e/o il sistema di fabbricazione certificato non garantisca, in modo persistente o grave, il soddisfacimento dei Requisiti Essenziali di Sicurezza stabiliti dalla Direttiva PED da parte del prodotto oggetto di certificazione;
- Qualora il Fabbricante non permetta, a I-WELD di effettuare le visite di sorveglianza con cadenza annuale, entro 15 mesi dall'ultima visita, così come richiesto dalla Direttiva PED e dal presente Regolamento; oppure non consenta l'esecuzione delle verifiche alla presenza degli auditor ACCREDIA o di membri di altre organizzazioni aventi diritto;
- Qualora il Fabbricante non revisioni il fascicolo tecnico a seguito di aggiornamento delle norme utilizzate in sede di progettazione e fabbricazione che comportino il mancato soddisfacimento dei Requisiti Essenziali di Sicurezza del progetto originario;
- Qualora il Fabbricante non comunichi l'intenzione e le modalità di modifica al prodotto e/o altre modifiche quali: cambio di sede legale e/o operativa, denominazione sociale, tipologia societaria;
- Inadempienza nei requisiti contrattuali stipulati con I-WELD;
- Qualora il Fabbricante certificato abbia richiesto volontariamente la sospensione.

Il provvedimento di sospensione viene comunicato al Fabbricante mediante raccomandata, anticipata per fax o email, per decisione del Comitato Tecnico di I-WELD a firma del Direttore Tecnico, nella comunicazione è indicato il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare le azioni correttive richieste.

Durante il periodo di sospensione del certificato il Fabbricante non può utilizzare il numero distintivo di I-WELD in associazione alla marcatura CE sulle attrezzature oggetto del certificato e, quindi, non potrà immettere sul mercato attrezzature oggetto del certificato stesso.

A seguito della sospensione il Fabbricante deve:

- Non utilizzare o restituire l'originale/i del certificato/i di conformità;
- Non utilizzare copie e riproduzioni del certificato/i;
- Astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione.

Le sospensioni sono sempre comunicate alle Autorità di Notifica.

Le spese sostenute da I-WELD per eseguire eventuali verifiche o attività causati da provvedimenti di sospensione sono a carico del Fabbricante.

Se l'Azienda non risolve, nel tempo stabilito da I-WELD le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, I-WELD provvede a sanzionare con la revoca del Certificato.

Il periodo di sospensione non può essere superiore a 6 mesi: trascorso tale termine si tramuta in revoca della certificazione, il provvedimento di sospensione può essere ritirato solo a condizione che il Fabbricante dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.

### **11.3 REVOCA**

La certificazione può essere definitivamente revocata da I-WELD nei seguenti casi:

- Il Fabbricante non permetta, a I-WELD di effettuare le visite di sorveglianza, entro 18 mesi dall'ultima visita;
- Il Fabbricante non fornisca o fornisca risposte inadeguate alle criticità emerse sulle attrezzature sottoposte a certificazione o sorveglianza;
- Il Fabbricante non revisioni il fascicolo tecnico a seguito di aggiornamento delle norme utilizzate in sede di progettazione e fabbricazione che comportino il mancato soddisfacimento dei Requisiti Essenziali di Sicurezza del progetto originario, a seguito di un rilievo di I-WELD;
- Il cliente risulti moroso nei pagamenti delle attività erogate da I-WELD per più di 2 mesi;
- Il Fabbricante continui ad utilizzare certificazioni sospese;
- Il Fabbricante faccia uso ingannevole della Certificazione o del marchio;
- I-WELD riscontri grave inosservanza del presente Regolamento da parte del Fabbricante;
- I-WELD abbia evidenza di contraffazione del certificato emesso;
- Il Fabbricante abbia richiesto volontariamente la revoca.

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato Tecnico di I-WELD. Il Direttore Tecnico comunica tali decisioni al Fabbricante, mediante raccomandata anticipata per fax o e-mail.

Le revoche dei certificati sono comunicate inoltre ai seguenti soggetti:

- Alle autorità di Notifica;
- Agli altri Organismi Notificati.

A seguito della revoca, l'Organizzazione deve:

- Distruggere o restituire l'originale/i del certificato/i di conformità;
- Non utilizzare le copie e riproduzioni del certificato/i;
- Cessare immediatamente l'utilizzazione del logo e dei riferimenti alla certificazione sia in generale e sia su tutti i mezzi pubblicitari su cui compare;
- Cessare l'utilizzo del numero distintivo di I-WELD in associazione alla marcatura CE sulle attrezzature oggetto del certificato e, quindi, non potrà più immettere sul mercato attrezzature oggetto del certificato stesso.

## **12 USO DELLA CERTIFICAZIONE**

I certificati emessi da I-WELD sono di sua esclusiva proprietà e non possono essere in alcun modo ceduti a terzi.

Il Fabbricante può riprodurre integralmente il Certificato ottenuto, ingrandendolo o riducendolo, a colori o in bianco e nero, purché lo stesso resti leggibile e non subisca alterazione alcuna.

Soluzioni differenti da quelle definite all'interno del presente paragrafo devono essere autorizzate, in forma scritta da I-WELD.

Per l'utilizzo per marchio di I-WELD da parte delle Aziende in possesso della certificazione emessa da I-WELD si deve fare riferimento al Regolamento per l'utilizzo del Marchio RG-12.

### **12.1 MARCATURA CE**

#### **12.1.1 APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE**

La marcatura CE consiste nel simbolo grafico rappresentato nell'allegato II al Regolamento (CE) n. 765/2008 seguita dal numero identificativo dell'organismo notificato coinvolto nella fase di controllo della fabbricazione.

La marcatura deve essere apposta in modo ben visibile, facilmente leggibile e indelebile su ciascuna attrezzatura di cui all'art. 4 punto 1 della direttiva e sugli insiemi di cui all'art. 4 punto 2.

### 12.1.2 IRREGOLARE APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE

Quando I-WELD costata che la marcatura CE è stata apposta indebitamente, informa le Autorità di Notifica per l'adozione degli opportuni provvedimenti atti a limitare o vietare l'immissione del prodotto sul mercato o il ritiro dal mercato stesso. È giudicato scorretto l'uso della certificazione qualora esso possa trarre in inganno i destinatari dell'informazione (tecnica, commerciale, pubblicitaria).

In particolare è scorretto l'uso quando la certificazione:

- Non sia stata ancora concessa;
- Sia stata revocata o sospesa;
- Venga utilizzata o pubblicizzata fuori dal suo campo di applicazione.

## 13 MODALITÀ INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE

Al termine della procedura di certificazione il Fabbricante consegna a I-WELD tutta la documentazione relativa all'attività svolta e il fascicolo tecnico finale; è ammesso l'invio in formato elettronico.

## 14 RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

I-WELD è responsabile nei confronti dei Clienti delle sue attività aventi per oggetto quanto richiesto e dettagliato nei rispettivi moduli descritti nell'allegato III della Direttiva PED.

I-WELD non può essere ritenuto responsabile rispetto a errate informazioni (intenzionali o meno) ricevute dal Cliente se non per gli sviluppi successivi di tali attività rientranti negli obblighi I-WELD. È essenziale ricordare che la sorveglianza I-WELD, così come l'eventuale verifica delle fabbricazioni e/o delle ispezioni da esso svolte, non esime il Cliente dallo svolgere le necessarie attività interne di Controllo Qualità e/o Garanzia di Qualità.

I-WELD si impegna a registrare e conservare reclami e ricorsi ricevuti e gestirli nel rispetto della riservatezza come indicato al paragrafo 20 del presente regolamento.

### 14.1 RECLAMI

I-WELD prende in esame tutti i reclami scritti riguardanti l'attività di certificazione svolte nell'ambito del presente regolamento.

La responsabilità dell'avviamento dell'inchiesta e di preparazione della pratica spetta al Direttore Tecnico. Nel caso in cui le attività oggetto di reclamo siano sotto la sua diretta responsabilità, si provvede a nominare una terza persona indipendente.

Le azioni correttive vengono iniziate tempestivamente e la loro efficacia verificata.

I reclami che pervengono a I-WELD relativamente alle organizzazioni certificate sono analizzati e possono essere oggetto di verifiche. Gli esiti di tali verifiche sono oggetto di comunicazioni al reclamante e agli enti di accreditamento secondo quanto stabilito dai regolamenti di questi ultimi e nel rispetto dei vincoli di riservatezza.

I-WELD conferma al reclamante la ricezione di quanto presentato entro 10 giorni lavorativi dal ricevimento del reclamo e fornisce una risposta entro 60 giorni dalla data di recepimento dello stesso.

Tutti i reclami e loro relativa gestione sono periodicamente comunicati al Comitato d'Imparzialità di I-WELD.

### 14.2 RICORSI

Solo ai Clienti che abbiano stipulato un contratto con I-WELD, o reclamanti i cui reclami siano stati respinti da I-WELD, possono presentare un ricorso contro le decisioni di I-WELD.

I ricorsi devono essere considerati solo per i seguenti casi:

- Se si respinge la richiesta di certificazione;
- Se si sospende, ritira ed annulla la documentazione emessa.

I ricorsi devono essere presentati in forma scritta e con tutta la documentazione disponibile pertinente entro tre mesi dalla data di invio della documentazione di I-WELD.

Il Direttore Tecnico, a seguito della presentazione del ricorso, si accerta del suo eventuale diretto coinvolgimento nelle attività oggetto di ricorso ed in caso positivo incarica una persona indipendente e qualificata per la gestione dello stesso. In caso negativo il Direttore Tecnico conduce direttamente un'analisi del ricorso attraverso tutta la

documentazione disponibile e la consultazione delle funzioni coinvolte. Nel caso il Direttore Tecnico valuti fondato e ammissibile il ricorso ne dà comunicazione al ricorrente ed avvia le opportune azioni correttive. In caso contrario informa il ricorrente per iscritto delle motivazioni per le quali non si ritiene accettabile il ricorso.

Sino a questa fase della procedura il ricorrente non è soggetto ad alcun obbligo finanziario derivante dalla gestione del ricorso e può decidere per la sua prosecuzione o ritiro.

Se il ricorrente mantiene il ricorso, il Direttore Tecnico, entro 30 giorni, costituisce una commissione dei ricorsi basandosi su criteri di indipendenza e competenza.

La commissione è formata da almeno due membri che siano rappresentativi del settore oggetto del ricorso. A seguito dell'esame della documentazione, la decisione normalmente viene presa in un'unica seduta della commissione ed è rimandata ad altre sedute solo in casi eccezionali.

I costi del ricorso devono essere a carico:

- Di I-WELD se il ricorso viene accolto;
- Del ricorrente se il ricorso viene respinto.

La decisione deve essere comunicata per iscritto dal presidente della commissione dei ricorsi al ricorrente entro 90 giorni dalla data di conferma del ricorso. Tale decisione è inappellabile.

### **14.3 CONTENZIOSI**

Per qualunque controversia fra una parte interessata (richiedente la certificazione o licenziatario) e I-WELD che non risulti risolta con le attività descritte nei casi precedenti (reclami e ricorsi) si deve fare ricorso all'intervento del Foro competente di Vicenza.

## **15 CONDIZIONI ECONOMICHE**

Il Cliente deve corrispondere ad I-WELD gli importi indicati nell'offerta. Nel caso fossero necessari dei controlli aggiuntivi o attività supplementari non previsti o considerati in sede d'offerta, ma necessari per rilasciare la certificazione, l'Azienda dovrà corrispondere un corrispettivo aggiuntivo calcolato sulla base del listino prezzi, e potrà chiedere copia dei giustificativi di spesa aggiuntivi addebitati.

Le prestazioni rese da I-WELD devono essere pagate secondo i termini stabili nell'offerta, eventuali variazioni devono essere concordate prima dell'inizio dell'attività. I-WELD si riserva di trattenere la documentazione di certificazione qualora sussistano crediti insoluti nei confronti dell'Azienda, fino alla risoluzione degli stessi, o di applicare un interesse di mora pari al tasso di interesse legale vigente al momento del pagamento e di valutare la sospensione dei documenti emessi.

Per le attività che prevedono sorveglianza gli importi indicati in offerta sono riferiti al tariffario vigente. Eventuali variazioni del tariffario riferite ad offerte in corso saranno comunicate al Cliente a mezzo e-mail. Entro il termine di 30 giorni dalla comunicazione il Cliente potrà comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato il termine di 30 giorni senza comunicazioni da parte del Cliente, le nuove modifiche verranno ritenute accettate per silenzio – assenso.

Nel caso la certificazione non superi le verifiche e/o prove previste l'Azienda dovrà pagare l'importo pattuito.

## **16 IMPEGNI DI I-WELD**

L'accesso ai servizi di I-WELD è disponibile per tutte le organizzazioni senza discriminazioni di carattere finanziario o altre condizioni indebite.

IWELD si impegna a svolgere con competenza, obiettività, diligenza, imparzialità ed integrità professionale la valutazione dell'adeguatezza delle attività oggetto di certificazione ai requisiti delle norme e dei documenti di riferimento e, in caso di esito positivo, a concedere la certificazione, il mantenimento, l'estensione o il rinnovo della medesima

I-WELD non esercita attività di consulenza nella progettazione, formazione, consulenza direttamente o indirettamente e si assicura che i valutatori utilizzati in attività di verifica non abbiano avuto rapporti contrattuali in tal senso a partire dagli ultimi due anni dalla data dell'impegno assunto.



Le decisioni di I-WELD sono basate sulla valutazione di un insieme consistente di evidenze oggettive. Tali evidenze sono raccolte tramite un campionamento come previsto dalle pertinenti norme di riferimento.

I-WELD riconosce l'importanza dell'imparzialità nelle attività di verifica svolgendo le proprie attività con obiettività, evitando eventuali conflitti d'interesse, avvalendosi di un apposito Comitato di Salvaguardia, rappresentativo delle parti interessate alle attività di certificazione

## **17 DOVERI DEL FABBRICANTE**

I-WELD richiede che il Fabbricante (o il rappresentante autorizzato):

- a) Rispetti le prescrizioni del presente Regolamento;
- b) Fornisca tutte le informazioni ed il supporto necessario per la conduzione delle valutazioni, inclusa la messa a disposizione della documentazione completa richiesta (come previsto da ciascun Modulo di cui all'Allegato III della Direttiva PED) relativa al prodotto da certificare;
- c) Fornisca tutta la documentazione tecnica (come previsto da ciascun Modulo di cui all'Allegato III della Direttiva PED) relativa al prodotto da certificare in lingua italiana (eventualmente può essere accettata la lingua inglese) necessaria alla valutazione dello stesso;
- d) Metta a disposizione gli esemplari, eventuali campioni o il prototipo per l'esecuzione della verifica finale prevista dalla Direttiva e tutte le verifiche e prove necessarie, garantendo al personale ispettivo di I-WELD accesso ai locali di fabbricazione del prodotto;
- e) Comunichi ad I-WELD eventuali modifiche che intende apportare al prodotto oggetto di certificazione e/o al relativo processo di produzione, al fine di ottenere l'autorizzazione da parte dell'Organismo;
- f) Consentisca l'accesso, in condizioni di sicurezza, a tutte le aree ove vengono svolte le attività;
- g) Faccia considerazioni nei riguardi della certificazione, solo in riferimento agli scopi per i quali la documentazione è stata rilasciata;
- h) Utilizzi la documentazione ed operi entro i limiti del campo applicativo della stessa.
- i) Informi immediatamente e aggiorni su eventuali reclami, ricorsi, procedimenti legali in corso o in sentenze passate in giudicato inerenti l'oggetto della certificazione;
- j) Informi eventuali cambi di residenza o variazioni societarie;
- k) Interrompa l'utilizzo di tutti i materiali pubblicitari che fanno riferimento alla certificazione, nel caso di sospensione o di revoca della stessa;
- l) Rettifichi tutti i materiali pubblicitari qualora il campo di applicazione della certificazione sia stato ridotto.

Il Cliente ha il dovere di informare immediatamente I-WELD di tutti i cambiamenti e/o modifiche che potrebbero incidere sull'oggetto o sui requisiti della documentazione.

## **18 MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE**

Nel caso si presentino modifiche ai requisiti della certificazione, rese necessarie a seguito di modifiche o aggiornamenti del panorama legislativo, ad esempio revisione della Direttiva PED, tali modifiche saranno tempestivamente comunicate per iscritto da I-WELD ai Fabbricanti interessati con l'indicazione della data in cui entreranno in vigore. Per tutte le modifiche o aggiornamenti normativi è responsabilità del Fabbricante provvedere all'adeguamento dei propri prodotti alle nuove eventuali richieste.

L'adeguamento alle nuove disposizioni sarà obbligatorio entro la data di entrata in vigore delle stesse. Se necessario, le certificazioni rilasciate e i fabbricanti intestatari delle stesse potranno essere sottoposti a verifica per una valutazione integrativa entro tale data.

I-WELD risponderà ad eventuali richieste di delucidazioni in merito da parte del Fabbricante.

Il mancato adeguamento dei Soggetti in questione alle misure stabilite, nei tempi previsti, può comportare l'adozione dei provvedimenti di sospensione o revoca della certificazione.

In generale i contratti in corso di validità conservano la loro efficacia, eventuali modifiche contrattuali generate dall'applicazione del presente paragrafo saranno concordate e sottoscritte dalle parti.

## **19 AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO**

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche del presente Regolamento I-WELD renderà disponibile il nuovo documento sul sito [www.iweld.it](http://www.iweld.it) e ne darà comunicazione al Cliente mediante e-mail. Entro il termine di 30 giorni dalla comunicazione il Cliente potrà comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato il termine di 30 giorni senza comunicazioni da parte del Cliente, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.

## **20 SEGRETO PROFESSIONALE, RISERVATEZZA E PRIVACY**

Salvo obblighi legali, I-WELD mantiene il più stretto riserbo sulle informazioni ottenute durante lo svolgimento delle attività di certificazione, sia dal personale dipendente sia dal personale non dipendente.

I-WELD non consente la divulgazione a terzi senza consenso scritto dall'altra parte.

I dati verranno trattati in ottemperanza alle norme di cui al Reg. UE 2016/679.