

REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE PED

Requisiti generali per la Valutazione della Conformità di
Attrezzature a Pressione ai sensi della Direttiva 2014/68/UE

1	SOMMARIO	
1	SOMMARIO	2
2	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
3	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	3
4	ABBREVIAZIONI E DEFINIZIONI	3
5	CONDIZIONI GENERALI	4
6	PROCESSO DI CERTIFICAZIONE	4
6.1	ITER CERTIFICATIVO	5
6.2	AVVIO ITER DI CERTIFICAZIONE	5
6.3	ATTREZZATURE A PRESSIONE o INSIEMI	5
6.3.1	DOCUMENTAZIONE TECNICA	6
6.3.2	VALUTAZIONE DI PROGETTO	6
6.3.3	VERIFICA ISPETTIVA	6
6.3.4	DOCUMENTAZIONE SISTEMA QUALITÀ	6
6.3.5	GARANZIA SISTEMA QUALITÀ	7
6.3.6	TRASFERIMENTO CERTIFICAZIONE IN TRI	7
6.3.7	ATTREZZATURE E STRUMENTAZIONE PER L'ESECUZIONE DELLE PROVE	7
6.4	PROCEDIMENTI E PERSONALE PER GIUNZIONI PERMANENTI	8
6.4.1	ESECUZIONE DEI SAGGI DI PROVA	8
6.4.2	PROVE DI LABORATORIO	9
7	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE E DELLE APPROVAZIONI	9
7.1	DUPLICATI	9
8	ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DELLE CERTIFICAZIONI EMESSE	9
9	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E RINNOVO/PROLUNGAMENTO	10
9.1	ATTREZZATURE A PRESSIONE	10
9.2	PROCEDIMENTI E PERSONALE PER GIUNZIONI PERMANENTI	10
9.2.1	PROLUNGAMENTO DI APPROVAZIONI DI ALTRO ENTE	11
10	MODIFICA/ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE	11
10.1	ATTREZZATURE A PRESSIONE o INSIEMI	11
10.2	PROCEDIMENTI E PERSONALE PER GIUNZIONI PERMANENTI	11
10.3	VOLTURA DELLA CERTIFICAZIONE	11
11	RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	11
11.1	RINUNCIA	11
11.1.1	TRASFERIMENTO AD ALTRO ORGANISMO NOTIFICATO	11
11.2	SOSPENSIONE	12
11.3	REVOCA	12
12	USO DELLA CERTIFICAZIONE	12
12.1	MARCATURA CE	12
12.1.1	APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE	12
12.1.2	IRREGOLARE APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE	12
12.2	LOGO ACCREDIA	13
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	13
15	CONDIZIONI ECONOMICHE	13
15.1	TARiffe	13
15.2	CONDIZIONI DI PAGAMENTO	13
16	MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE	13
17	RISERVATEZZA	14
18	PRIVACY	14
19	IMPARZIALITÀ	14
20	MODIFICHE AL REGOLAMENTO	14

2 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento specifica i requisiti generali che un'Organizzazione e TÜV Rheinland Italia S.r.l. (d'ora innanzi anche TRI) soddisfano nella gestione della valutazione di conformità e nei processi di certificazione di attrezzature e insieme a pressione ai sensi della Direttiva 2014/68/UE, in particolare secondo:

- Allegato I, punto 3.1.2 (Approvazione di procedure e personale per giunzioni permanenti);
- Allegato III, moduli A2, B, C2, D, D1, E, E1, F, G, H e H1 (Procedure di valutazione della conformità).

TRI rende disponibili i propri servizi di certificazione, a tutte le Organizzazioni che ne facciano richiesta e si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e delle prescrizioni delle norme di riferimento, senza che a esse siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino l'accesso alla Certificazione.

TRI rilascia la Certificazione per i soli prodotti che rispettano i Requisiti Essenziali di Sicurezza così come richiamati nelle Direttive comunitarie per le/la quali/e è espressamente richiesta la certificazione.

TRI non fornisce alle Organizzazioni servizi di consulenza per la predisposizione della documentazione tecnica relativa al prodotto da certificare, nonché assistenza per l'attuazione e la manutenzione dei Sistemi di Gestione aziendali attuati dall'Organizzazione per la realizzazione del prodotto.

Per tutte le sue attività TRI opera secondo le modalità dettagliate dalle Autorità Competenti con specifico riferimento ai seguenti Decreti:

- D.lgs. n. 93 del 25 febbraio 2000 "Attuazione della Direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature in pressione" e s.m. e i;
- D.M. del 07 febbraio 2001 pubblicato in GURI n. 48 del 27/02/2001;
- Direttiva del Ministero dello Sviluppo Economico del 13 dicembre 2017.

Per quanto non previsto dal presente documento, si richiamano le condizioni generali di contratto stabilite nel documento "Condizioni generali di TÜV Rheinland Italia s.r.l." allegato alla quotazione.

3 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

In generale, i documenti di riferimento citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida:

768/2008/EC	Decision of the European Parliament and of the Council on a common framework for the marketing of products (named in this document "Decision")
765/2008/EC	Regulation of the European Parliament and of the Council setting out the requirements for accreditation and market surveillance relating to the marketing of products
Direttiva 97/23/CE (PED)	Direttiva per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di attrezzature a pressione
Direttiva 2014/68/EU (PED)	Direttiva concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione)
ISO/IEC 17067	Elementi Fondamentali della Certificazione di Prodotto e Linee Guida per gli schemi di Certificazione di Prodotto
ISO/IEC 17065	Requisiti per gli Organismi che certificano prodotti, processi e servizi
ISO/IEC 17020	Valutazione della conformità - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
ISO/IEC 17021-1	Valutazione della conformità - Requisiti per gli organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione Parte 1: Requisiti
ISO/IEC 17024	Valutazione della conformità - Requisiti generali per gli organismi che operano la certificazione delle persone
ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
Accredia RG01	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
Accredia RG01-01	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del sistema di gestione
Accredia RG01-02	Regolamento per l'accreditamento degli organismi di Certificazione di persone
Accredia RG01-03	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto
Accredia RG01-04	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Ispezione
Accredia RG09	Regolamento per l'utilizzo del marchio ACCREDIA.
Accredia RT-08	Requisiti per l'accreditamento dei laboratori
Accredia RT-xx	Prescrizione per gli accreditamenti degli Organismi Certificazione/Ispezione
	Altri documenti EA/IAF applicabili.
	Guide to the implementation of directives based on the New Approach and the Global Approach (1999-1282-EN)

4 ABBREVIAZIONI E DEFINIZIONI

Agli effetti del presente Regolamento si applicano tutte le definizioni riportate nella Direttiva 2014/68/UE (PED) in aggiunta alle seguenti.

Azienda: Organizzazione che richiede (o ha ottenuto) la certificazione. Dove per Organizzazione si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni e una sua amministrazione oppure persona fisica.

Fabbricante: ai fini della Direttiva 2014/68/UE, la persona fisica o giuridica che fabbrica attrezzature a pressione o un insieme, o che fa progettare o fabbricare tale attrezzatura o insieme, e li commercializza con il proprio nome o marchio commerciale o li utilizza a fini propri.

Candidato: Richiedente dell'Azienda che possiede i prerequisiti specificati ed è stato ammesso al processo di certificazione.

Organismo Notificato: è un organismo terzo indipendente dall'organizzazione, dall'attrezzatura a pressione o dall'insieme che valuta, in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'Articolo 14 o all'Articolo 15 o all'Allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3 e per

cui è stato notificato ai sensi di diversi atti dell'Unione (nello specifico ai sensi della Direttiva 2014/68/UE).

TRI: TÜV Rheinland Italia s.r.l.

Esaminatore: Persona di TRI che ha la competenza per condurre un esame, ove tale esame richieda un giudizio professionale.

Modulo: Procedura di Valutazione della Conformità definita nell'Allegato III della Direttiva PED.

Dichiarazione di conformità UE: documento secondo il quale il Fabbricante dichiara che il prodotto è conforme alla Direttiva.

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

Certificazione: dimostrazione di Terza Parte, resa evidente attraverso una specifica procedura del mantenimento nel tempo di una qualificazione ottenuta in una certa area e in una certa data.

Qualificazione: dimostrazione, resa evidente attraverso una specifica procedura (che definisce spesso un percorso formativo condiviso), di un livello definito di conoscenza, raggiunto in una certa area e in una certa data.

Ispezione senza preavviso: procedura mediante la quale l'Organismo Notificato accerta che la verifica finale sia svolta in base al punto 3.2 dell'allegato I della Direttiva.

Rilievo: riscontro ottenuto da TRI nel corso delle visite condotte sul Fabbricante e formalizzato nei relativi rapporti.

TRI classifica i rilievi in:

- Non Conformità
- Osservazione
- Commento

Non Conformità: mancato rispetto di uno o più requisiti definiti dalla legge/i e/o norma/e di riferimento, nonché ripetitività di Osservazioni o loro mancata risoluzione nei tempi e modi concordati con TRI. La Non Conformità evidenzia carenze circa la sicurezza delle attrezzature o insiemi prodotte/.

La Non Conformità comporta la sospensione dell'iter di certificazione e deve essere risolta dal Fabbricante, verificata e chiusa da TRI, prima del rilascio della Certificazione o nelle tempistiche ivi riportate. La rilevazione di Non Conformità comporta il rifiuto all'emissione del Certificato o la sospensione/revoca immediata di certificazioni già emesse.

Osservazione: parziale non rispetto di uno o più requisiti definiti dalla legge/i e/o norma/e di riferimento. Il mancato soddisfacimento del requisito, pur essendo indicativo di un comportamento inadeguato da parte del Fabbricante e quindi necessitante di correzione, non è tale da compromettere immediatamente il valore della/e certificazione/i rilasciata/e.

L'Osservazione non evidenzia carenze circa la sicurezza delle attrezzature prodotte.

L'Osservazione comporta la sospensione dell'iter di certificazione e deve essere risolta dal Fabbricante, verificata e chiusa da TRI, prima del rilascio della Certificazione. La mancata risoluzione di Osservazioni comporta il rifiuto all'emissione del Certificato o la sospensione/revoca di certificazioni già emesse.

Commento: indicazione al Fabbricante dell'assenza di elementi o di potenziale non rispetto di requisiti che non pregiudicano la sicurezza dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme, ma che devono essere valutati dal Fabbricante entro i termini indicati da TRI. Il Commento potrebbe non essere conseguente al riscontro di una situazione oggettiva di mancato soddisfacimento di un requisito, ma finalizzata a prevenire che tale situazione si verifichi (in quanto potenzialmente realizzabile) e/o fornire indicazioni per il miglioramento delle prestazioni del Fabbricante.

Sospensione: atto formale di invalidazione temporanea della certificazione.

Revoca: atto formale di invalidazione definitiva della certificazione.

Trasferimento: atto di formale riconoscimento di una certificazione in corso di validità emessa da un organismo di certificazione accreditato (notificato, in caso di Direttiva PED) da parte di un altro organismo di certificazione accreditato (notificato, in caso di Direttiva PED) con lo scopo di emettere un proprio certificato.

Riduzione/Estensione del campo di applicazione: atto formale di modifica dello scopo di certificazione.

Posta Elettronica Certificata (PEC): tipo particolare di posta elettronica, disciplinata dalla legge italiana, che permette di dare a un messaggio di posta elettronica lo stesso valore legale di una raccomandata con avviso di ricevimento tradizionale garantendo così il non ripudio.

RES: Requisiti Essenziali di Sicurezza come da Allegato I della Direttiva 2014/68/UE (PED).

5 CONDIZIONI GENERALI

L'iter di certificazione può essere avviato da TRI, solamente se l'Azienda/Fabbricante ha accettato le condizioni riportate nel presente Regolamento di Certificazione e nella relativa quotazione per la certificazione, formulata da TRI.

L'Azienda/Fabbricante deve permettere l'accesso a:

- proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale;
- documentazione relativa alla certificazione, inclusa quella di sistema (se applicabile dal Modulo/Procedura di Valutazione della Conformità prescelto)
- ispettori/esaminatori di TRI, dell'Ente di Accreditamento e di eventuali Osservatori esterni o interni a TRI la cui presenza sarà sempre notificata in anticipo garantendo il diritto di ricusazione da parte dell'Azienda.

L'Azienda/Fabbricante si impegna a fornire tutta la documentazione tecnica, disporre e applicare un sistema di gestione che garantisca il rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza definiti dalla Direttiva per la progettazione, fabbricazione, prove e ispezioni sul prodotto, per quanto applicabile in base al Modulo/Procedura di Valutazione della Conformità prescelto.

Qualora l'Azienda certificata o in corso di certificazione non consenta agli Ispettori/Esaminatori TRI e/o dell'Ente di Accreditamento di accedere alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale ed alla documentazione di sistema, l'iter di certificazione viene interrotto e TRI non potrà emettere la relativa certificazione o in caso di aziende già certificate, TRI provvederà alla revoca immediata della certificazione come descritto al paragrafo 11.3 del presente Regolamento.

Infine, l'Azienda/Fabbricante, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, si impegna a fornire al personale TRI nonché agli eventuali Osservatori esterni o interni le necessarie informazioni in merito ai rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati a operare e assicurare l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della loro salute.

La Certificazione ed il suo mantenimento (quando applicabile) sono subordinate al regolare pagamento da parte dell'Azienda/Fabbricante degli importi definiti all'interno della quotazione economica; in nessun modo il pagamento delle prestazioni di TRI può essere subordinato all'esito positivo dell'iter di certificazione.

In caso di rinuncia, revoca o sospensione, per qualsiasi causa o ragione, della notifica di TRI quale Organismo di certificazione, ispezione e valutazione della conformità notificato ai sensi della Direttiva PED 2014/68/UE, TRI ne darà tempestiva comunicazione al Fabbricante tramite posta elettronica certificata o altro mezzo idoneo a garantirne la tracciabilità e la ricezione, e informerà contestualmente le autorità competenti secondo quanto previsto dalla normativa vigente e dai regolamenti applicabili.

In tali circostanze, TRI definirà le modalità più opportune per consentire al Fabbricante la continuità della certificazione; se questo dovesse comportare il trasferimento delle attività di valutazione della conformità ad altro Organismo Notificato, TRI adotterà, per quanto ragionevolmente possibile e nei limiti delle proprie competenze, le misure idonee a favorire la transizione tecnica e documentale verso altro Organismo Notificato e potrà rendersi necessari l'aggiornamento dei riferimenti dell'Organismo Notificato stesso.

Gli aspetti contrattuali eventualmente connessi a tali evenienze restano disciplinati dalle Condizioni Generali di Contratto applicabili.

6 PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

L'Azienda, per attivare l'iter certificativo con TRI, deve fornire le seguenti informazioni:

- nome e indirizzo del Fabbricante richiedente;
- nome e qualifica della persona di riferimento incaricata dei contatti con TRI (rappresentante del Fabbricante);
- informazioni sulla struttura (siti produttivi, persone impiegate, turni, etc);
- tipo, modello e descrizione dell'attività richiesta, allegando disegni e/o documentazione rilevante (ad es. lista attrezzature in pressione presenti nel caso di insiemi);
- normativa/e di riferimento;
- procedura di valutazione di conformità che intende attuare (solo per attrezzature a pressione o insiemi);

- procedimenti e/o personale di giunzioni permanenti da qualificare (nel caso di approvazione di procedimenti e/o personale di giunzioni permanenti);
 - eventuali processi affidati all'esterno aventi impatto sulla conformità ai requisiti;
 - domanda di certificazione opportunamente compilata e firmata dal Fabbricante o dal suo legale rappresentante in ogni sua parte.
- TRI, previa verifica dell'applicabilità della richiesta, trasmette al richiedente una quotazione economica specifica ed il modulo della domanda di certificazione (se previsto).

6.1 ITER CERTIFICATIVO

Nel caso di Certificazione di attrezzatura a pressione o insieme, in base alla procedura di valutazione della conformità (Modulo) prescelta, l'iter di valutazione della conformità procederà come di seguito indicato:

- accettazione da parte dell'Azienda/Fabbricante della quotazione economica;
- presentazione della domanda di certificazione compilata e firmata dal Fabbricante dell'attrezzatura in pressione o insieme o dal suo legale rappresentante, e corredata dalla documentazione necessaria;
- eventualmente, analisi della documentazione tecnica progettuale, vedi paragrafo 6.3.2;
- eventualmente, analisi della documentazione relativa al sistema di gestione della qualità, vedi paragrafo 6.3.4;
- analisi della documentazione tecnica di fabbricazione, vedi paragrafi 6.3.3 e 6.3.1;
- sorveglianza della verifica finale, intesa come:
 - esame finale dei visivi del prodotto, per verificare che lo stesso sia costruito conformemente a quanto indicato nella documentazione tecnica (nel rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza);
 - sorveglianza (intesa come controllo) della prova di resistenza alla pressione (prevalentemente idraulica o pneumatica, in base alle specificità dell'attrezzatura a pressione o insieme da certificare);
- eventualmente, sorveglianza della produzione o del sistema qualità come indicato nella procedura di valutazione di conformità applicabile all'attrezzatura o insieme e scelta dal Fabbricante, vedi paragrafo 8;
- eventualmente, esame degli accessori di sicurezza e dei dispositivi di protezione;
- eventualmente, assistenza alla realizzazione dei saggi per giunzioni permanenti;
- eventualmente, assistenza all'esecuzione delle prove di laboratorio previste dalla normativa di riferimento e da eventuali richieste integrative;
- delibera della certificazione, vedi paragrafo 7;
- rilascio della certificazione, vedi paragrafo 7.

Nel caso di Approvazione dei procedimenti di giunzioni permanenti, vedi paragrafo 6.4, l'iter procederà mediante:

- accettazione da parte dell'Azienda/Fabbricante della quotazione economica;
- presentazione della domanda di certificazione presentata e firmata dall'Azienda o dal suo legale rappresentante e corredata della documentazione necessaria;
- analisi della documentazione tecnica preliminare (specifica di esecuzione dei saggi, WPS/BPS/TEPS) fornita dall'Azienda;
- assistenza alla realizzazione dei saggi per giunzioni permanenti in presenza del personale addetto alla realizzazione della giunzione permanente;
- eventualmente, assistenza all'esecuzione delle prove di laboratorio previste dalla normativa di riferimento e da eventuali richieste integrative;
- delibera della certificazione;
- rilascio della certificazione.

Nel caso di Certificazione di Persone, per la qualifica del personale di giunzioni permanenti, vedi paragrafo 6.4, l'iter procederà come segue:

- accettazione da parte dell'Azienda/Fabbricante della quotazione economica;
- presentazione delle domande di certificazione presentate dall'Azienda o dal suo legale rappresentante e dal Candidato stesso, firmate e corredate della documentazione necessaria;
- analisi della documentazione tecnica preliminare (specifica di esecuzione dei saggi, WPS/BPS/TEPS) fornita dall'Azienda;
- assistenza alla realizzazione dei saggi per giunzioni permanenti in presenza del Candidato che dovrà presentarsi alla data prevista munito di documento di identità in corso di validità;
- Nota: Eventuali comportamenti non adeguati tenuti dal Candidato durante l'esame saranno verbalizzati e considerati ai fini della decisione sulla Certificazione. In casi gravi, l'Esaminatore TRI ha facoltà di sospendere l'esecuzione dell'esame per un Candidato che non osservi le prescrizioni.

- eventualmente, assistenza all'esecuzione delle prove di laboratorio previste dalla normativa di riferimento e da eventuali richieste integrative;
- eventualmente, valutazione della conoscenza teorica se prevista dalla normativa di riferimento;
 - delibera della certificazione;
 - rilascio della certificazione.

6.2 AVVIO ITER DI CERTIFICAZIONE

Il Fabbricante presenta la domanda di certificazione a TRI utilizzando l'apposito modulo.

Firmando la domanda di certificazione il Fabbricante si impegna a:

- rispettare le prescrizioni contenute nel D. Lgs 93/2000 s. m. e i.;
- rispettare le disposizioni contenute nel presente Regolamento;
- dare la necessaria assistenza al personale TRI durante le visite ispettive;
- garantire il libero accesso alle varie unità produttive al personale TRI nonché agli eventuali Osservatori (interni a TRI o all'Ente di Accreditamento);
- rispettare le condizioni economiche e generali definite nella quotazione.

Nel caso si tratti di un'attività inerente la Certificazione di Persone, il Candidato che dovrà essere qualificato deve compilare una domanda di certificazione aggiuntiva alla precedente, a suo nome, che deve includere almeno quanto segue:

- le informazioni necessarie per identificare il richiedente, come nome, indirizzo e documento identificativo;
- il campo di applicazione della certificazione richiesta;
- una dichiarazione attestante che si impegna a soddisfare i requisiti di certificazione e a fornire qualsiasi informazione necessaria per la valutazione;
- una dichiarazione che il Candidato non sia stato addestrato dall'Esaminatore di TRI incaricato alla valutazione.

TRI riesamina la domanda al fine di assicurare che:

- le informazioni relative al Richiedente e/o al prodotto siano complete e sufficienti per condurre il processo certificativo;
- lo scopo della certificazione sia correttamente identificato;
- siano disponibili, o reperibili tutti i mezzi, gli strumenti e le competenze per condurre le attività di valutazione necessarie.

Qualora l'esito dell'esame sia negativo, TRI ne dà tempestiva comunicazione al Fabbricante/Azienda (anche nel caso si tratti di Certificazione di Persone). In caso contrario la domanda è considerata accettata e TRI procede all'apertura della pratica, indicando all'Azienda il nominativo del personale incaricato.

Le attività ispettive devono essere pianificate con un preavviso minimo di 5 giorni lavorativi. In detto periodo – tra la comunicazione dell'Ispettore/Esaminatore incaricato e lo svolgimento dell'attività – l'Azienda può esercitare il suo diritto alla riacusazione dell'Ispettore/Esaminatore, a mezzo comunicazione motivata scritta. Preavvisi eccezionali inferiori ai termini sopra esposti, saranno presi in considerazione caso per caso secondo la disponibilità del personale di TRI.

L'Azienda può riacusare l'Ispettore/Esaminatore in qualsiasi momento, ma nel caso la riacusazione sia comunicata dopo le quarantotto (48) ore dalla conferma dell'attività da parte di TRI, TRI non potrà essere ritenuto responsabile di eventuali ritardi per l'esecuzione delle attività pianificate o per il loro rinvio a data successiva.

Le cancellazioni di interventi già programmati dovranno pervenire per iscritto entro un (1) giorno lavorativo dalla data di intervento. In caso contrario TRI si riserva la possibilità di addebitare un importo forfettario di € 350,00 (Euro trecentocinquanta/00).

In ogni caso verranno addebitate tutte le spese sostenute da TRI per la pianificazione delle attività.

6.3 ATTREZZATURE A PRESSIONE O INSIEMI

Il presente paragrafo specifica requisiti e attività relativi alla valutazione di conformità di attrezzature a pressione o insieme in accordo a una procedura, o una combinazione di procedure, di conformità così definite nell'Allegato II e III della Direttiva 2014/68/UE.

Si ricorda che non è possibile da parte del Fabbricante immettere sul mercato attrezzature marcate CE con il numero di TRI, come Organismo Notificato n.1936, prima del completamento dell'iter certificativo con il relativo rilascio del Certificato di Conformità.

6.3.1 DOCUMENTAZIONE TECNICA

La documentazione tecnica predisposta dal Fabbricante deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura ai requisiti della Direttiva.

Essa deve includere, ove applicabile:

- denominazione e descrizione generale delle attrezzature;
- riferimento alla normativa tecnica adottata;
- disegni di progetto e di fabbricazione con l'identificazione dei materiali, delle specifiche di saldatura e delle prove previste;
- disegno costruttivo dell'attrezzatura a pressione e/o schema dell'insieme;
- schemi dei circuiti e dei componenti e descrizione del funzionamento (ove necessario e in particolare per gli insiemi);
- risultati dei calcoli di progettazione o rapporto di prova per il metodo sperimentale;
- descrizione delle specifiche tecniche di progettazione, norme incluse, che si intende applicare e, qualora non siano utilizzate norme armonizzate, descrizione degli strumenti che permettono di garantire il soddisfacimento dei RES applicabili della Direttiva;
- documenti di controllo dei materiali e certificati dei materiali e del materiale d'apporto per saldatura;
- dichiarazione di conformità dei componenti dell'insieme (in caso di insieme);
- 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, etc);
- piano di fabbricazione e controllo debitamente compilato e firmato;
- rapporto di prova idraulica, pneumatica o di tenuta;
- rapporti di controlli non distruttivi (comprese le radiografie) e distruttivi; attestazione della qualifica del personale che effettua le prove non distruttive;
- qualifiche delle procedure delle giunzioni permanenti;
- qualifica del personale che effettua le giunzioni permanenti;
- rapporti sulla presenza di eventuali difetti o scarti di produzione;
- targa dati e dichiarazione di conformità;
- istruzioni per l'uso e la manutenzione.

La documentazione deve essere comunque conforme alle disposizioni della Direttiva 2014/68/UE.

La documentazione deve essere in lingua italiana e/o inglese.

La documentazione deve essere conservata dal Fabbricante o dal suo Rappresentante Autorizzato per un periodo minimo di dieci (10) anni dalla data in cui l'attrezzatura è stata immessa sul mercato e tenuta a disposizione dell'Organismo incaricato della certificazione e delle autorità responsabili del controllo del mercato.

La documentazione deve essere inviata a TRI per esame e approvazione, ove previsto dalla procedura di valutazione della conformità applicata.

Per la prima emissione del certificato di conformità in accordo al Modulo previsto e le successive revisioni è necessario inviare a TRI una copia del/i Fascicolo/i Tecnico/i completo/i in ultima revisione.

6.3.2 VALUTAZIONE DI PROGETTO

Per la Valutazione di progetto richiesta dalle Procedure di Valutazione di Conformità relativa ai Moduli B (Esame UE di tipo- di progetto o di produzione), Modulo G e Modulo H1 (Attestato UE di progetto) il Fabbricante sottopone a TRI la seguente documentazione:

- denominazione e descrizione generale delle attrezzature;
- riferimento alla normativa tecnica adottata;
- disegni di progetto e di fabbricazione con l'identificazione dei materiali, delle specifiche di saldatura e delle prove previste;
- disegno costruttivo dell'attrezzatura a pressione e/o schema dell'insieme;
- schemi dei circuiti e dei componenti e descrizione del funzionamento (ove necessario e in particolare per gli insiemi);
- risultati dei calcoli di progettazione o rapporto di prova per il metodo sperimentale;
- descrizione delle specifiche tecniche di progettazione, norme incluse, che si intende applicare e, qualora non siano utilizzate norme armonizzate, descrizione degli strumenti che permettono di garantire il soddisfacimento dei RES applicabili della Direttiva;
- documenti di controllo dei materiali;
- dichiarazione di conformità dei componenti dell'insieme (in caso di insieme);
- procedure che assicurano la rintracciabilità;

- informazioni relative alla preparazione dei componenti (ad esempio formatura, smussatura, etc);
- piano di fabbricazione e controllo debitamente compilato e firmato;
- qualifiche delle procedure delle giunzioni permanenti;
- targa dati e dichiarazione di conformità;
- istruzioni per l'uso e la manutenzione.

Inoltre, per l'esame UE di tipo – tipo di produzione il Fabbricante deve mettere a disposizione di TRI, uno o più esemplari di attrezzatura rappresentativi della famiglia oggetto di certificazione, in modo da permettere a TRI di verificare la conformità dell'esemplare prodotto alla documentazione approvata.

Alla fine dell'iter di valutazione per i Moduli B o H1, TRI rilascia in caso di esito positivo un certificato di esame UE di tipo – tipo di progetto/di produzione (modulo B) o un certificato di esame UE del progetto nel caso di modulo H1 (vedi paragrafo 7). Questi certificati hanno validità di dieci (10) anni, a meno di aggiornamenti della normativa utilizzata nella progettazione e nella fabbricazione che portino al mancato soddisfacimento dei RES del progetto/tipo inizialmente approvato. Il Fabbricante si impegna a monitorare l'evoluzione normativa al fine di assicurare la conformità dell'attrezzatura ai RES della Direttiva, a comunicare aggiunte o modifiche ai tipi di attrezzatura/e o insieme/i oggetto del certificato per richiederne l'approvazione da parte di TRI, pena la revoca del certificato.

TRI segue l'evoluzione del processo tecnologico generalmente riconosciuto e provvede ad informarne tempestivamente il Fabbricante, a mezzo raccomandata A/R e/o PEC, richiedendo eventuali ulteriori verifiche/ prove integrative e l'adeguamento della documentazione entro i termini prestabiliti. Qualora il Fabbricante non ottemperi ai nuovi obblighi il certificato viene sospeso/revocato secondo quanto stabilito al paragrafo 11.

Alla fine dell'iter di valutazione per il Modulo G, l'attività dovrà essere conclusa con la relativa ispezione secondo quanto previsto al paragrafo 6.3.3.

6.3.3 VERIFICA ISPETTIVA

La verifica ispettiva prevista per le procedure di valutazione di conformità relative ai moduli A2, B di produzione, C2, F e G) vengono svolte presso i locali di produzione come indicato dal Fabbricante all'interno della domanda di certificazione.

Le attività svolte sono quelle descritte all'interno dell'allegato III della Direttiva PED in riferimento alla procedura di valutazione richiesta oltre al rispetto di quanto previsto dai RES della Direttiva (Allegato I), nel caso degli insiemi con produzione si segue anche quanto previsto dall'Art. 14 par.6 della Direttiva.

Tra le attività previste dall'Ispettore di TRI in fase di verifica ispettiva ci sono le seguenti, a titolo esemplificativo e non esaustivo:

- analisi della documentazione tecnica di fabbricazione, come previsto dal paragrafo 6.3.1;
- sorveglianza della verifica finale, intesa come:
 - Esame finale de visu del prodotto, per verificare che lo stesso sia costruito conformemente a quanto indicato nella documentazione tecnica (nel rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza);
 - Sorveglianza (intesa come controllo) della prova di resistenza alla pressione (prevalentemente idraulica o pneumatica, in base alle specificità dell'attrezzatura a pressione o insieme da certificare);
- eventualmente, esame degli accessori di sicurezza e dei dispositivi di protezione.

Le attrezzature e la strumentazione che il Fabbricante utilizza per l'esecuzione delle prove inerenti alla Certificazione di cui al presente Regolamento, devono rispettare i requisiti del paragrafo 6.3.7.

Qualora durante la verifica dovessero emergere rilievi che possano influire sull'iter di certificazione, l'Ispettore di TRI li comunica al Fabbricante.

Nel caso di applicazione della procedura di valutazione di conformità secondo modulo G o B di produzione, la verifica finale può essere eseguita dall'Ispettore di TRI solo a seguito di esito positivo della Valutazione di Progetto, vedi paragrafo 6.3.2.

6.3.4 DOCUMENTAZIONE SISTEMA QUALITÀ

Il Fabbricante che richiede certificazioni che prevedono l'approvazione del Sistema Qualità (Moduli D, D1, E, E1, H, H1) deve predisporre la documentazione tale da garantire la conformità dell'attrezzatura ai requisiti della Direttiva.

Essa deve includere:

- definizione degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione;

- descrizione delle specifiche tecniche di progettazione, norme incluse, che si intende applicare e, qualora non siano utilizzate norme armonizzate, descrizione degli strumenti che permettono di garantire il soddisfacimento dei RES applicabili della Direttiva;
- descrizione delle tecniche, dei processi e degli interventi sistematici in materia di controllo e verifica della progettazione, con particolare riferimento alla selezione dei materiali;
- descrizione delle tecniche, dei processi e degli interventi sistematici corrispondenti che il Fabbrikante intende applicare nella fabbricazione, in particolare per le modalità di giunzione permanente;
- descrizione degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui il Fabbrikante intende effettuarli;
- registrazioni e documentazione inerente ai rapporti ispettivi, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o sull'approvazione del personale, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente e alle prove non distruttive (punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'Allegato I della Direttiva);
- registrazioni e documentazione relativa al controllo del soddisfacimento dei requisiti inerenti al progetto e la qualità dell'attrezzatura in pressione o dell'insieme e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

La documentazione deve essere conforme alle disposizioni applicabili della Direttiva, in particolare deve permettere una interpretazione uniforme di schemi, manuali e rapporti. La documentazione deve essere in lingua italiana e/o inglese. Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottate dal Fabbrikante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato, sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte.

Tale documentazione deve essere inviata a TRI in copia per esame e approvazione.

Eventuali modifiche a tale documentazione dovranno essere preventivamente comunicate a TRI che ne valuterà l'impatto sul soddisfacimento dei RES della Direttiva e comunicherà l'approvazione e le eventuali azioni da intraprendere per garantire il continuo rispetto dei requisiti. La documentazione deve essere conservata dal Fabbrikante o dal suo Rappresentante Autorizzato per un periodo minimo di dieci (10) anni dalla data in cui l'attrezzatura è stata immessa sul mercato e tenuta a disposizione dell'Organismo incaricato della sorveglianza e delle autorità responsabili del controllo del mercato.

Inoltre, limitatamente al Modulo H, è richiesto che il Fabbrikante presenti un'adeguata documentazione tecnica per ogni modello di ciascun tipo di attrezzatura in pressione e/o insieme che intende fabbricare e inserire all'interno della certificazione. La documentazione richiesta è la medesima prevista per la valutazione di progetto come indicato al paragrafo 6.3.2.

6.3.5 GARANZIA SISTEMA QUALITÀ

Nel caso il modulo di valutazione della conformità preveda l'adozione da parte dell'Azienda di un sistema qualità (Moduli D, D1, E, E1, H, H1), il Fabbrikante mette a disposizione tutta la documentazione inerente e descritta al precedente paragrafo 6.3.4 per l'approvazione da parte di TRI. Il Fabbrikante deve dimostrare l'efficacia del sistema qualità predisposto e l'operatività dei processi fornendo le opportune registrazioni.

Si ricorda che fino all'emissione del certificato di sistema qualità da parte di TRI, e in accordo alla Direttiva 2014/68/UE (Moduli D, D1, E, E1, H o H1), seppure il sistema di qualità sia implementato e/o certificato in accordo alla ISO 9001, non è possibile l'immissione sul mercato di alcun prodotto con marcatura CE1936.

In particolare, il Fabbrikante, se già in possesso di certificazione del sistema di gestione della qualità, invia a TRI copia del relativo certificato e dei rapporti di audit relativi all'ultimo triennio di certificazione.

Inoltre, il Fabbrikante che intenda avvalersi di combinazione di moduli (ad esempio B tipo di produzione + D) deve fornire a TRI i riferimenti dei certificati modulo B tipo di produzione, B tipo di progetto (Organismo Notificato, Oggetto, Numero, Scadenza) già emessi, se esistenti, e, nel caso non siano stati emessi da TRI, una copia degli stessi. È fatto obbligo al Fabbrikante di comunicare tempestivamente modifiche, sospensioni e revoche di detti certificati.

Una volta ottenuti i suddetti documenti, TRI procede con l'esame documentale (Stage 1) con l'obiettivo di verificare la documentazione ricevuta e valutare la sua conformità come previsto al paragrafo 6.3.4.

Qualora la documentazione ricevuta risulti incompleta o non conforme, sarà richiesta l'integrazione o la modifica della stessa al Fabbrikante, quindi TRI comunica al Fabbrikante l'esito negativo dall'esame documentale evidenziando eventuali non conformità e/o osservazioni in modo da permettere al Fabbrikante la loro gestione e relativa risoluzione. Il Fabbrikante è tenuto a comunicare la risoluzione e inviare la documentazione revisionata a TRI.

L'audit iniziale (Stage 2) può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme alle prescrizioni previste dalla procedura di valutazione di conformità di riferimento e alle norme applicabili.

Qualora la documentazione ricevuta risulti completa, TRI comunica al Fabbrikante l'esito positivo dall'esame documentale evidenziando eventuali commenti e concorda la data dell'audit iniziale (Stage 2) notificando i nominativi del gruppo di audit (ispettori/auditor) incaricati a svolgere l'attività stessa. TRI inoltre trasmette il piano di audit al Fabbrikante.

La data dell'audit iniziale (Stage 2) deve essere concordata con il Fabbrikante con almeno quindici (15) giorni solari di anticipo.

L'audit viene eseguito in accordo a quanto previsto nel piano inviato al Fabbrikante dove sono previste almeno le seguenti fasi:

- una riunione iniziale per concordare con il Fabbrikante le modalità della visita, presentare il gruppo di audit, illustrare gli aspetti di riservatezza e confidenzialità e condividere gli aspetti legati alla sicurezza;
- un audit presso i locali del Fabbrikante, tra cui gli uffici e il/i sito/i produttivo/i, per verificare la conformità del sistema qualità alle prescrizioni previste dalla procedura di valutazione di conformità di riferimento e alle norme applicabili. Durante questa fase il Fabbrikante deve dimostrare:
 - o di possedere le norme di riferimento a esso applicabili in ultima edizione;
 - o di avere un sistema che sia pienamente operante;
 - o di attuare in modo effettivo tale sistema e le relative procedure documentate.
- una riunione finale in cui viene presentato l'esito dell'audit e forniti eventuali chiarimenti in merito. Il Fabbrikante in questa occasione può avanzare eventuali riserve sui rilievi espressi dal gruppo di audit, tali riserve devono essere poi formalizzate nel rapporto di audit. Il rapporto deve essere firmato da ambo le parti (gruppo di audit e rappresentante del Fabbrikante) per accettazione dello stesso. Il Fabbrikante trasmetterà poi tutta la documentazione dell'audit a TRI per le attività successive (vedi paragrafo 7).

Alla fine dell'iter di valutazione (Stage 1 + Stage 2) il responsabile del gruppo di audit in caso di esito positivo trasmette tutta la documentazione al Comitato di Decisione per la Certificazione (vedi paragrafo 7).

Il certificato relativo alla Procedura di Valutazione di Conformità richiesta viene rilasciato da TRI a seguito di parere positivo del Comitato stesso. La sua validità è di tre (3) anni ed è subordinata al buon esito delle verifiche di sorveglianza successive (vedi paragrafo 8).

La durata dell'esame documentale e dell'audit di certificazione è definita, in accordo alla IAF MD5, in funzione dei dipendenti effettivi del Fabbrikante dedicati al prodotto oggetto di certificazione e, in accordo alla IAF MD1, in funzione dei siti produttivi del Fabbrikante stessa/o. Il numero di dipendenti effettivi deve essere riconfermato durante i successivi audit di sorveglianza e prima di ogni rinnovo.

6.3.6 TRASFERIMENTO CERTIFICAZIONE IN TRI

Il trasferimento della certificazione è consentito solamente per certificazioni secondo moduli di garanzia sistema qualità, per i quali è prevista la sorveglianza sotto la responsabilità dell'Organismo Notificato (mod. D, D1, E, E1, H, H1).

Nel caso il Fabbrikante intenda richiedere a TRI la certificazione di attrezzature in pressione o insiemi precedentemente certificati da altro Organismo Notificato, dovrà presentare formale richiesta corredata da:

- copia della disdetta inviata al precedente Organismo Notificato;
- copia del certificato di cui chiede il trasferimento e dei certificati modulo B pertinenti (se applicabile);
- copia dei rapporti di audit eseguiti dal precedente Organismo Notificato, relativi all'ultimo triennio di certificazione.

TRI si riserva la facoltà di richiedere ulteriore documentazione tecnica e di rifiutare il trasferimento in caso di mancanza di informazioni/documentazione. TRI formula quotazione economica e, nel caso di accettazione, procede all'esecuzione delle attività consistente in un esame documentale e in una visita/audit in campo.

Non sono trasferibili certificazioni sospese o per le quali sia in atto il processo di sospensione.

Certificati emessi da Organismi Notificati, il cui Accreditamento è stato revocato, o che hanno cessato la propria attività, non sono validi e non possono essere trasferiti.

6.3.7 ATTREZZATURE E STRUMENTAZIONE PER L'ESECUZIONE DELLE PROVE

Le attrezzature e la strumentazione che l'Azienda/Fabbrikante utilizza per l'esecuzione delle prove inerenti alla Certificazione di cui al presente Regolamento, devono:

1. essere corredate di:

- Certificato di Taratura emesso da Laboratorio Accreditato ILAC-MRA (ad es. LAT) oppure da NMI, facente parte di CIPM-MRA (obbligatorio in caso di Modulo A2 o qualifica di procedimento di saldatura);
oppure
 - Rapporto di Taratura con riferibilità a campione di prima linea corredato di Certificato di Taratura emesso da Laboratorio Accreditato ILAC-MRA (ad es. LAT) oppure da NMI, facente parte di CIPM-MRA;
2. avere una frequenza di taratura annuale. È possibile richiedere un'estensione dell'intervallo di taratura in alcuni casi specifici, dopo esplicita richiesta scritta del Fabbrikante a TRI e previa accettazione formale da parte di TRI.

Il Rapporto o il Certificato di Taratura deve riportare le incertezze di misura e deve essere conforme ai requisiti della norma ISO/IEC 17025 in ultima edizione.

TRI può accettare dei Rapporti di Taratura eseguiti dall'Azienda/Fabbrikante stessa/o, anche nel caso di attività inerenti la certificazione in accordo al modulo A2 o all'Approvazione dei Procedimenti per le Giunzioni Permanenti, qualora possa verificare i seguenti aspetti nel corso delle verifiche ispettive:

- presenza di campioni di prima linea tarati presso Laboratorio Accreditato ILAC-MRA (ad es. LAT) oppure da NMI, facente parte di CIPM-MRA;
- presenza di locali adeguati (ad es. condizioni di temperatura e umidità controllate);
- presenza di competenze adeguate alle necessità di processo;
- presenza di procedure idonee che contengano indicazioni circa la valutazione dell'incertezza di taratura.

TRI si riserva di richiedere preventivamente i certificati/rapporti di taratura in corso di validità delle attrezzature e della strumentazione e le procedure di taratura al fine di verificare la congruenza delle incertezze strumentali (conferma metrologica) e dei metodi di taratura ai requisiti di processo.

A tal riguardo gli strumenti utilizzati per la taratura e l'esecuzione delle verifiche dovranno rispettare i criteri di accettazione riportati nella tabella sottostante:

GRANDEZZA DA MISURARE	MASSIMA INCERTEZZA STRUMENTALE ³⁾	
PRESSIONE	Prima Linea ¹⁾ :	1,0% della Lettura
	Strumento di Lavoro ²⁾ :	5,0% della Lettura
TENSIONE	Prima Linea:	0,5% della Lettura
	Strumento di Lavoro:	1,5% della Lettura
CORRENTE	Prima Linea:	1,5% della Lettura
	Strumento di Lavoro:	5,0% della Lettura
TEMPERATURA	Prima Linea:	0,50 °C sino a 100 °C 0,7% della Lettura oltre i 100 °C
	Strumento di Lavoro:	2,0 °C sino a 100 °C 3,0% della Lettura oltre i 100 °C
SPESSORE (LUNGHEZZA)	Prima Linea:	0,5% della Lettura
	Strumento di Lavoro	2,5% della Lettura

Note:
1) Prima Linea: strumenti di riferimento utilizzati esclusivamente per le operazioni di taratura.
2) Strumento di Lavoro: strumenti utilizzati per l'attività di prova di cui al presente Regolamento.
3) L'incertezza si intende espressa al 95% di livello di confidenza, corrispondente ad un fattore di copertura k=2 per una Distribuzione Normale.

Deve essere garantito che la capacità metrologica dello strumento sia congruente con la misura da eseguire.

L'Azienda/Fabbrikante che intende utilizzare la propria strumentazione è responsabile per il reperimento, la manutenzione, la taratura delle attrezzature e della strumentazione.

TRI mette a disposizione dell'Azienda/Fabbrikante la propria strumentazione per l'esecuzione della verifica finale delle attrezzature sottoposte a certificazione o per l'esecuzione delle attività relative all'Approvazione dei Procedimenti e del Personale delle Giunzioni Permanenti.

La strumentazione messa a disposizione da TRI è sottoposta alle medesime condizioni riportate sopra.

Qualora il Fabbrikante intenda avvalersi di tale servizio deve informare preventivamente TRI onde predisporre la strumentazione necessaria, almeno dieci (10) giorni lavorativi antecedenti l'attività prevista.

6.4 PROCEDIMENTI E PERSONALE PER GIUNZIONI PERMANENTI

Il presente paragrafo specifica i requisiti e le attività relativi alle qualifiche del personale e dei procedimenti per le giunzioni permanenti.

L'esame di qualificazione si basa su una prova pratica di saldatura, a cui può essere abbinata, su richiesta dell'Azienda o in base a specifici requisiti della norma di riferimento, una prova teorica per l'accertamento delle competenze tecniche del Candidato.

Si ricorda che non è possibile da parte dell'Azienda procedere con la stesura della WPS/BPS/TEPS di produzione prima del completamento dell'iter certificativo con il rilascio dell'approvazione del procedimento della giunzione permanente.

6.4.1 ESECUZIONE DEI SAGGI DI PROVA

Per poter procedere alla realizzazione dei saggi di prova l'Azienda deve rendere disponibile, per approvazione, la specifica di esecuzione dei saggi (pWPS/pBPS/pTEPS). Tutti i saggi devono essere realizzati alla presenza di un Ispettore/Esaminatore TRI per verifica del rispetto dei parametri riportati nella specifica approvata. L'Azienda deve rendere disponibili i certificati di origine dei materiali base e di apporto impiegati, nonché i documenti identificativi del personale da qualificare (Candidato/i).

Prima di procedere all'esecuzione del/i saggio/i di saldatura atto/i alla certificazione del/i Candidato/i, l'Azienda permette all'Esaminatore di TRI di verificare l'identità del/i Candidato/i consegnando copia di un valido documento di identità.

Non sono previsti requisiti minimi per il/i Candidato/i che esegue/ono la prova di qualifica, salvo richiesta esplicita della normativa di riferimento. Le condizioni di salute del/i Candidato/i devono permettere al/i Candidato/i di poter partecipare all'esame. Il/i Candidato/i deve/ono inoltre essere in possesso di un certificato medico valido attestante che non ci siano controindicazioni sanitarie per l'esecuzione delle giunzioni permanenti.

L'esecuzione del/i saggio/i è condotta con riferimento alla specifica di giunzione permanente (pWPS/pBPS/pTEPS) già approvata dall'Ispettore/Esaminatore TRI e coerente con il/i saggio/i da realizzare.

L'attività di qualificazione del Candidato, come l'attività di qualificazione del procedimento, è condotta solitamente presso l'officina dell'Azienda.

È possibile svolgere l'attività di qualificazione presso un'altra sede previa accettazione di TRI, che valuterà la richiesta caso per caso. È richiesto che il luogo sia adeguatamente attrezzato sia dal punto di vista tecnico che di sicurezza.

In ogni caso, prima di procedere all'attività, l'Ispettore/Esaminatore verifica il corretto funzionamento e taratura delle saldatrici da utilizzare nelle prove stesse e verifica che sussistano condizioni accettabili relative a illuminazione, temperatura e rumore ambientali e sicurezza del/i Candidato/i.

Le condizioni ambientali del luogo di esecuzione dell'attività devono essere tali da prevenire eventuali contaminazioni, interferenze o influenze negative sulle attività di verifica.

Ogni saggio realizzato deve riportare idonea marcatura atta a garantire la sua completa rintracciabilità. È compito dell'Azienda definire tutte le prove di laboratorio richieste dalla normativa di riferimento e eventuali altre richieste aggiuntive.

Relativamente alla strumentazione utilizzata durante l'attività di realizzazione del saggio, si fa presente che si applicano i requisiti riportati al paragrafo 6.3.7 del presente Regolamento.

Il superamento dell'esame avviene a seguito di esito positivo delle prove di laboratorio (prova pratica, vedi paragrafo 6.4.2 del presente Regolamento). Se del/i Candidato/i non supera/no la prova al primo tentativo può/possono ripetere l'esame un'altra volta, senza necessità di addestramento specifico.

Nel caso in cui la normativa di riferimento richieda una valutazione della conoscenza teorica, si prevede che il/i Candidato/i in questione venga/no sottoposto/i a una prova teorica costituita da un esame scritto basato su questionario di almeno quindici domande a risposta multipla (da selezionare in funzione degli ambiti operativi dei processi di saldatura e i materiali metallici di interesse per il/i Candidato/i) suddivise nei vari argomenti indicati dalle norme di riferimento (es. Appendice B della norma UNI EN ISO 9606-1). Il superamento della prova teorica si ottiene con almeno il 70% di risposte esatte, e viene annotato contrassegnando l'apposito spazio sul certificato.

6.4.2 PROVE DI LABORATORIO

L'Azienda che non intenda affidare a TRI le prove di laboratorio deve indicare il laboratorio ove verranno condotte le prove di qualifica.

Tale laboratorio dovrà essere in possesso di accreditamento secondo ISO/IEC 17025 per tutte le prove richieste oppure può essere stato preventivamente qualificato da TRI al fine di evitare di presenziare a tutte le prove richieste.

Qualora il laboratorio non sia accreditato, le prove devono essere eseguite alla presenza di personale TRI.

L'Azienda si fa carico di adempiere a tutte le pratiche burocratiche per garantire l'accesso del personale ispettivo TRI e eventualmente dell'Ente Accreditante al laboratorio di prova.

Nel caso in cui alcune delle prove diano esiti negativi, i costi relativi alla ripetizione delle stesse sono a carico dell'Azienda.

7 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE E DELLE APPROVAZIONI

Il certificato/approvazione viene rilasciato da TRI a seguito di parere positivo del Comitato di Decisione per la Certificazione, sulla base dei verbali emessi da Ispettore/Esaminatore e della documentazione allegata.

Il Comitato di Decisione per la Certificazione ha potere di:

- deliberare il rilascio del certificato senza commenti;
- deliberare il rilascio del certificato con richiesta di azioni specifiche per il Fabbrikante o candidato (nel caso di Certificazione di Persona);
- negare il rilascio del certificato.

Ove il Comitato di Decisione per la Certificazione richieda azioni specifiche per il Fabbrikante/Candidato, TRI informa tempestivamente quest'ultimo.

Tra le azioni che il Comitato di Decisione per la Certificazione può richiedere al Fabbrikante vi sono, a titolo esemplificativo e non esaustivo:

- richiesta di integrazioni documentali;
- richiesta di effettuazione di un'ispezione/prova supplementare;
- richiesta di anticipazione della prima visita senza preavviso, per produzioni di serie secondo i moduli A2, C2 o sistema garanzia qualità secondo i moduli D, D1, E, E1, H, H1, rispetto alla cadenza annuale.

Qualora il Comitato di Decisione per la Certificazione richieda integrazioni documentali, la decisione è sospesa e il certificato/approvazione non è rilasciato fino all'analisi di dette integrazioni.

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

Relativamente alle Procedure di Valutazione di Conformità in accordo al modulo A2 e alle approvazioni delle procedure delle giunzioni permanenti, il certificato viene emesso da TRI a seguito di parere positivo del Responsabile Tecnico o del suo Sostituto sulla base dei verbali emessi dagli Ispettori e della documentazione allegata a essi.

Il Responsabile Tecnico o il suo Sostituto a seguito di esito positivo del riesame appone la propria firma nel rapporto ispettivo.

Se il parere positivo prevede una richiesta di azioni specifiche da parte del Fabbrikante, il Responsabile Tecnico o il suo Sostituto richiede l'integrazione della documentazione e solo dopo aver ricevuto e valutato positivamente i documenti mancanti provvede ad apporre la propria firma sul rapporto ispettivo.

A seguito di parere negativo il Responsabile Tecnico o il suo Sostituto non appone la firma sul rapporto ispettivo e, per i prodotti oggetto di valutazione in accordo al Modulo A2, decade immediatamente la possibilità di essere marcati CE 1936.

7.1 DUPLICATI

Il Fabbrikante, in caso di dichiarato smarrimento del certificato/approvazione, può richiederne per iscritto e a fronte di pagamento, l'emissione di un duplicato.

8 ATTIVITÀ DI SORVEGLIANZA DELLE CERTIFICAZIONI EMESSE

La sorveglianza, ove prevista, viene effettuata presso la sede e il/i sito/i di produzione del Fabbrikante mediante visite programmate e/o senza preavviso con cadenza almeno annuale e stabilita, a seconda della procedura di valutazione della conformità di riferimento, come indicato in tabella:

MODULO con riferimento all'Allegato III della Direttiva 2014/68/UE	VALIDITÀ CERTIFICAZIONE (vedi §9.1)	SORVEGLIANZE
A2	Illimitata <i>con possibilità di marcare con nostro identificativo fino alla successiva visita senza preavviso</i> (Prodotti in Serie)	Almeno 1 visita senza preavviso ogni anno (prodotti in serie)
C2	Illimitata (Prodotto Singolo) 3 anni (Prodotti in Serie)	// (prodotto singolo) Almeno 1 visita senza preavviso ogni anno (prodotti in serie)
B - UE di Tipo	10 anni	//
D, D1, E, E1	3 anni	Una volta all'anno e Rivalutazione completa ogni 3 anni con eventuali Visite Senza Preavviso
H	3 anni	Una volta all'anno ¹ e Rivalutazione completa ogni 3 anni con eventuali Visite Senza Preavviso
F, G	Illimitata	//
H1	UE di Progetto	10 anni, vincolata alla validità del Modulo H1 di Sistema
	Modulo di Sistema	3 anni
		Una volta all'anno e rivalutazione completa ogni 3 anni con almenon.1 Visita Senza Preavviso nel triennio

NOTA: ¹La data del primo audit di sorveglianza, successivo alla certificazione iniziale, non deve superare i 12 mesi dalla data di decisione di certificazione.

Nel caso di Audit di Sorveglianza (Moduli D, D1, E, E1, H e H1), la visita:

- avviene con cadenza annuale (nell'arco del triennio sono previste due sorveglianze, la prima deve avvenire non oltre i 12 mesi dall'audit di certificazione) e la data per l'effettuazione viene concordata con il Fabbrikante con almeno quindici (15) giorni solari di anticipo;
- consente di accertare che il prodotto (attrezzatura/insieme) e/o il sistema qualità applicato continuano a rispettare i RES della Direttiva;
- permette di valutare che il prodotto oggetto di certificazione (attrezzatura/insieme) soddisfi i requisiti delle norme a esso applicabili;
- ha lo scopo di verificare il mantenimento della conformità del sistema qualità del Fabbrikante ai requisiti della procedura di valutazione stessa;
- sarà condotta come indicato nel paragrafo 6.3.5 e include sempre valutazioni non specificamente tecniche come la marcatura delle attrezzature/insiemi, le risultanze di precedenti ispezioni/audit, eventuali reclami e/o insorgenze di specifiche problematiche sia di prodotto che di normativa;
- ha una durata definita in funzione dei dipendenti effettivi del Fabbrikante dedicati al prodotto oggetto di certificazione, in accordo alla IAF MD 5, e in funzione dei siti produttivi dell'Azienda/Fabbrikante stessa/o, in accordo alla IAF MD 1, con eventuali fattori di correzione in funzione della tipologia di attrezzatura e del sistema qualità in essere che potranno aumentare o diminuire i tempi di audit. Il numero di dipendenti effettivi deve essere riconfermato durante l'audit di sorveglianza.

Il mancato rispetto delle condizioni relative all'effettuazione dell'audit di sorveglianza programmata, per motivi riconducibili a mancata disponibilità da parte del Fabbrikante, comporta la sospensione del certificato (vedi paragrafo 11.2).

Nel caso di visite senza preavviso (Moduli A2-produzione in serie, C2 e Moduli D, D1, E, E1, H e H1), la visita:

- consiste nella verifica del mantenimento della conformità del prodotto ai RES previsti dalla Direttiva e nell'accertamento che il Fabbrikante svolga effettivamente la verifica finale come prescritto dalla Direttiva;
- prevede il prelievo sul luogo di fabbricazione o di immagazzinaggio di esemplari di attrezzatura o insiemi al fine del controllo. TRI valuta il numero di attrezzature o insiemi da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature/insiemi la verifica finale, parzialmente o integralmente;
- per i moduli A2 e C2, può essere svolta su base semestrale e/o annuale ed è svolta secondo un criterio di casualità che garantisce l'esecuzione di almeno n.1 ispezione nell'arco di un anno dalla precedente ispezione. In particolare, per i moduli C2, concorre alla determinazione il numero di certificati mod. B tipo di produzione di riferimento. Salvo casi di certificati moduli B tipo di produzione per prodotti simili, è prevista una giornata/uomo ogni n. 4 certificati.
- ha una durata definita in funzione di:
 - certificazione esistente (modulo A2, C2, H1, etc), vedi Tabella sotto riportata;
 - numero di attestati/certificati emessi e relativi prodotti immessi sul mercato da parte del Fabbrikante.

Al fine di consentire le visite senza preavviso di cui sopra il Fabbrikante è tenuto ad informare TRI del calendario previsto per la produzione delle attrezzature oggetto di sorveglianza.

Nell'ambito delle certificazioni in accordo al modulo A2, si sottolinea che la sorveglianza è da intendersi sulla produzione e come tale verrà eseguita almeno una volta all'anno a seconda di:

- numero di famiglie di prodotti
 - e esemplari prodotti in un anno
- che risultano soggetti a tale verifica di conformità. L'autorizzazione a marcare i prodotti con il nostro numero di identificazione verrà concessa a seguito di ogni visita senza preavviso tramite l'emissione di un certificato e verrà considerata in corso di validità fino alla successiva visita di sorveglianza che dovrà essere eseguita entro la data indicata nel certificato.

Nell'ambito dei moduli di garanzia della qualità (Moduli D, D1, E, E1, H e H1) per le categorie di rischio III e IV e limitatamente alle attrezzature in pressione di cui alle Tabelle 1, 2, 3 e 5 dell'Allegato II della Direttiva la sorveglianza sul prodotto deve includere la verifica finale. TRI deve effettuare almeno due visite di sorveglianza nel primo anno di certificazione. Per produzioni in unico esemplare di attrezzature della categoria III di cui alla Tabella 5 dell'Allegato II della Direttiva la sorveglianza sul prodotto, per il solo modulo H, deve includere la verifica finale.

Nel caso la valutazione della conformità avvenga in accordo al modulo H1, TRI esegue almeno una visita senza preavviso nel triennio.

In caso di interruzione della produzione dalla visita di prima certificazione o dall'ultima visita di sorveglianza, il Fabbricante è tenuto a dichiararlo per iscritto, trasmettendo a TRI una comunicazione ufficiale, specificando l'ultimo esemplare prodotto e impegnandosi a comunicare a TRI l'eventuale ripresa della produzione, al fine di eseguire la visita di sorveglianza in occasione del primo esemplare prodotto.

Nel caso vengano riscontrate Non Conformità durante lo svolgimento delle sorveglianze o verifiche senza preavviso, TRI potrà procedere con l'esecuzione di verifiche supplementari, non programmate, i cui costi saranno a carico del Fabbricante secondo le modalità definite all'interno della quotazione. Le verifiche supplementari possono essere richieste anche nelle seguenti situazioni:

- segnalazioni di problematiche significative su prodotti oggetto di certificazione;
- mancata trasmissione delle azioni correttive o delle evidenze di attuazioni delle stesse a seguito delle Non Conformità rilevate durante l'audit di sorveglianza;
- nel caso di moduli di garanzia della qualità, necessità di esaminare processi o sedi al di fuori della normale programmazione degli audit o di verificare il sistema di gestione di un fornitore esterno.

Il mantenimento di qualunque tipo di Certificazione di Sorveglianza e l'effettuazione di una qualsiasi attività di sorveglianza sono subordinati al pagamento dell'importo previsto per la fase di sorveglianza. In caso contrario, TRI sospende l'attività di sorveglianza, dandone comunicazione all'Autorità competente e agli altri Organismi Notificati. Il permanere della sospensione dell'attività di sorveglianza comporta la revoca della certificazione, essendo venute a mancare le condizioni per garantire l'idoneità del sistema di produzione (vedi paragrafo 11.2).

9 VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E RINNOVO/PROLUNGAMENTO

9.1 ATTREZZATURE A PRESSIONE

La validità delle certificazioni rilasciate da TRI è definita dalla Direttiva, salvo i casi in cui la stessa non preveda alcuna durata specifica.

In particolare TRI adotta le seguenti validità (vedi tabella al paragrafo 8):

- Moduli B-tipo di produzione, B-tipo di progetto: dieci (10) anni;
- Moduli C2, D, D1, E, E1, H e H1: tre (3) anni;
- UE di Progetto (Modulo H1): dieci (10) anni, solo se collegato a un Modulo H1 di Sistema in corso di validità;
- Moduli A2 di singolo prodotto e moduli F, G: nessuna scadenza;
- Moduli A2 di produzione di serie: nessuna scadenza per il certificato, benché la possibilità a marcare con il numero identificativo di TRI possa decadere qualora non vengano rispettate le scadenze della sorveglianza alla produzione indicate nel certificato o qualora il Fabbricante non abbia rispettato le tempistiche per la gestione dei rilievi, così come indicate all'interno del rapporto di visita senza preavviso.

Su esplicita richiesta del Fabbricante le certificazioni potranno avere una validità inferiore a quelle sopra indicate onde allinearne le scadenze.

TRI comunica a mezzo e-mail al Fabbricante le modalità di rinnovo degli attestati in scadenza con almeno un (1) mese di anticipo.

Alla scadenza dei certificati l'eventuale rinnovo seguirà l'intero iter certificativo previsto per la prima emissione, tranne che per i moduli C2 per i quali il rinnovo sarà automatico a seguito di sorveglianza con esito positivo.

La verifica di rinnovo della certificazione:

- consente di accertare che il prodotto (attrezzatura/insieme) e/o il sistema qualità applicato continuano a rispettare i RES della Direttiva;
- permette di valutare che il prodotto oggetto di certificazione (attrezzature/insieme) soddisfi i requisiti delle norme a esso applicabili;
- ha lo scopo di confermare il mantenimento della conformità e dell'efficacia del sistema di gestione qualità e della sua applicabilità per lo scopo di certificazione;
- deve essere svolta precedentemente alla data di scadenza del certificato, in modo che non vi siano periodi di produzione non controllati;
- la durata dell'audit è definita in funzione dei dipendenti effettivi del Fabbricante dedicati al prodotto oggetto di certificazione, in accordo alla IAF MD 5, e in funzione dei siti produttivi dell'Azienda/Fabbricante stesso/o, in accordo alla IAF MD 1. Il numero di dipendenti effettivi deve essere riconfermato durante i successivi audit di sorveglianza;
- l'audit sarà condotto come indicato nel paragrafo 6.3.5.

Qualora il Fabbricante abbia sospeso la produzione e/o non siano disponibili prodotti su cui effettuare la sorveglianza si può rinviare la verifica di rinnovo fino ad un massimo di tre (3) mesi dopo la data di scadenza. In questo caso TRI verifica che il Fabbricante NON abbia immesso sul mercato attrezzature oggetto della certificazione nel periodo intercorso tra la scadenza del certificato e la data della visita. Trascorsi i tre (3) mesi dalla scadenza si dovrà procedere a una nuova certificazione.

Se durante una verifica di rinnovo della certificazione vengono rilevate Non Conformità, il Fabbricante deve attuare tutte le azioni correttive necessarie prima della scadenza della certificazione, onde evitare periodi non coperti da certificazione.

9.2 PROCEDIMENTI E PERSONALE PER GIUNZIONI PERMANENTI

L'approvazione di un procedimento per giunzioni permanenti non ha scadenza temporale, però eventuali modifiche alle norme tecniche di riferimento possono invalidare l'approvazione emessa.

La scadenza temporale dell'approvazione del personale per giunzioni permanenti invece è stabilita dalla normativa tecnica impiegata, alle condizioni da essa previste, integrata da eventuali richieste aggiuntive della Direttiva PED o delle relative norme armonizzate. È richiesta la conferma di validità ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di Saldatura, il quale attesti che il Candidato ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale.

L'Azienda ha l'obbligo di informare TRI, senza ritardo alcuno, sugli aspetti che possono influenzare la capacità (o l'abilità) del Candidato di continuare a soddisfare i requisiti della certificazione ottenuta.

Qualora le norme di riferimento lo prevedano, TRI potrà procedere al prolungamento delle approvazioni del personale, in accordo a quanto da esse previsto.

L'Azienda deve presentare richiesta di prolungamento delle approvazioni del personale, con un anticipo tale da consentire la conclusione dell'attività entro la data di scadenza dell'approvazione stessa.

Di norma il prolungamento consiste in un esame documentale, che avrà luogo a cura di un Ispettore/Esaminatore TRI presso la sede dell'Azienda.

La documentazione che l'Azienda deve rendere disponibile per il prolungamento delle approvazioni del personale è di seguito riportata:

- originale dell'approvazione oggetto di prolungamento (con apposte firme di conferma di validità ogni 6 mesi da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di Saldatura);
- copia dei certificati dei controlli con tipologia, quantità e frequenza previsti dalla normativa di certificazione;
- copia delle specifiche impiegate per l'esecuzione delle giunzioni verificate al punto precedente.

9.2.1 PROLUNGAMENTO DI APPROVAZIONI DI ALTRO ENTE

È possibile procedere al prolungamento di approvazioni di personale addetto alle giunzioni permanenti emessi da altro Organismo Notificato o Terza Parte Riconosciuta, abilitati per tale attività.

A tale scopo, TRI emetterà una propria approvazione, basata su quella da prolungare, con data di emissione pari a quella di scadenza indicata nell'approvazione stessa.

L'Azienda deve presentare richiesta di prolungamento delle approvazioni del personale, con un anticipo tale da consentire la conclusione dell'attività entro la data di scadenza dell'approvazione. La documentazione che l'Azienda deve rendere disponibile per il prolungamento delle approvazioni del personale è di seguito riportata:

- copia dell'approvazione oggetto di prolungamento (con apposte firme di conferma di validità da parte del datore di lavoro);
- copia dei certificati dei controlli con tipologia, quantità e frequenza previsti dalla normativa di certificazione;
- copia delle specifiche impegnate per l'esecuzione delle giunzioni verificate al punto precedente.

10 MODIFICA/ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE

10.1 ATTREZZATURE A PRESSIONE O INSIEMI

Il Fabbrikante si impegna a comunicare a TRI ogni eventuale cambiamento del prodotto o del sistema di garanzia della qualità oggetto di certificazione.

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

Una volta definita la procedura di valutazione da eseguire, TRI provvede a formalizzare la decisione al Fabbrikante con l'emissione di una specifica quotazione.

Qualora il Fabbrikante, in possesso di certificazione in accordo ai moduli D, E, C2, intenda richiedere l'inserimento di certificati secondo moduli B_{tipo di produzione} e B_{tipo di progetto} emessi da altro Organismo Notificato, deve inviare richiesta formale a TRI. TRI valuta la necessità di eventuali esami documentali e audit e formula una specifica quotazione.

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

10.2 PROCEDIMENTI E PERSONALE PER GIUNZIONI PERMANENTI

Qualora l'Azienda intenda estendere il campo di validità di procedimenti per giunzioni permanenti in suo possesso deve inviare formale richiesta a TRI. In nessun caso è possibile estendere il campo di validità di procedimenti per giunzioni permanenti oltre i limiti previsti dalla norma di riferimento.

Le estensioni delle approvazioni di procedimento sono soggette alla stessa procedura di certificazione iniziale indicata al paragrafo 6.4.

L'estensione di approvazioni di personale per giunzioni permanenti non è prevista.

10.3 VOLTURA DELLA CERTIFICAZIONE

Le variazioni di ragione sociale per ragioni commerciali e/o in caso di acquisizioni/cessioni di aziende o loro rami, o modifiche/trasferimenti dei siti produttivi, devono essere tempestivamente comunicate a TRI per iscritto. Dette variazioni invalidano formalmente le certificazioni/ approvazioni emesse.

Il Fabbrikante deve inviare tempestivamente:

- una copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente;
- una copia dell'atto notarile che attesti la suddetta variazione.

Una volta completati tutti gli accertamenti necessari ed eventualmente a seguito di audit/visita, TRI provvederà a emettere un nuovo certificato, revisionando e/o revocando il certificato precedente.

MS-0042004 Rev.3 – Data: 24.11.2025

I costi di tale attività sono a carico del Fabbrikante e verranno comunicati tramite e-mail alla persona riferimento del Fabbrikante.

11 RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

11.1 RINUNCIA

Per le certificazioni che prevedono un periodo di validità, la rinuncia può avvenire, tramite richiesta del Fabbrikante, per iscritto a mezzo PEC o raccomandata A/R almeno sei (6) mesi prima della data di scadenza del certificato (nel caso di raccomandata A/R fa fede la data di conferma della ricezione da parte di TRI).

Il Fabbrikante può rinunciare anche in caso di modifiche al presente Regolamento e/o variazioni della normativa di riferimento relativa alla certificazione.

TRI una volta ricevuta la richiesta di rinuncia, programma con il Fabbrikante una riunione di chiusura in cui vengono definiti periodo e modalità per cessazione dell'uso della marcatura CE 1936 da parte del Fabbrikante e la chiusura anche finanziaria delle attività. Le spese per questa riunione di chiusura restano a carico del Fabbrikante.

A seguito della rinuncia il Fabbrikante deve:

- smettere di utilizzare o restituire a TRI l'originale/i del certificato/i di conformità e qualsiasi sua copia e/o riproduzione;
- astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione;
- cessare la commercializzazione (immissione sul mercato) di prodotti marcati CE 1936 sotto la certificazione di cui ha richiesto rinuncia a partire dalla data comunicata a TRI.

La rinuncia è resa pubblica da TRI con effetto immediato se il periodo di richiesta è superiore ai dieci (10) mesi, ed è sempre comunicata a:

- Ministero competente e altri Organismi Notificati;
- Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

Le spese sostenute da TRI sono a carico del Fabbrikante e verranno comunicate tramite e-mail al referente di riferimento del Fabbrikante.

Un preavviso inferiore ai tre (3) mesi comporta il pagamento di una penale pari al 20% dell'importo dell'intero contratto.

Per le certificazioni di procedimenti o personale la rinuncia da parte dell'Azienda può avvenire solamente prima della conclusione dell'iter certificativo. L'Azienda si impegna a saldare i compensi di TRI.

11.1.1 TRASFERIMENTO AD ALTRO ORGANISMO NOTIFICATO

Qualora il Fabbrikante intenda cessare i rapporti contrattuali con TRI, inoltrando domanda di certificazione ad altro Organismo Notificato, dovrà informare precedentemente TRI tramite PEC o raccomandata A/R.

Tale opzione è percorribile solo se eventuali Non Conformità emerse durante l'ultimo audit/visita risultano gestite con esito positivo al momento della richiesta o entro la visita di chiusura, altrimenti si dovrà procedere come al paragrafo 11.1.

Il Fabbrikante si rende disponibile a far eseguire un'ultima visita di chiusura di mezza (½) giornata a TRI, in cui vengono definiti periodo e modalità per cessazione dell'uso della marcatura CE 1936 da parte del Fabbrikante.

Nel corso della visita di chiusura il Fabbrikante fornisce la comunicazione formale dei rilievi emersi negli ultimi audit/visite al nuovo Organismo Notificato.

Le spese per detta visita di chiusura restano a carico del Fabbrikante secondo il tariffario vigente al momento dell'esecuzione dell'attività.

Il Fabbrikante altresì si impegna a non far coesistere certificazioni relative a uno stesso prodotto emesse da Organismi Notificati differenti.

Il Fabbrikante deve cessare la commercializzazione (immissione sul mercato) di prodotti marcati CE 1936 sotto la certificazione di cui ha chiesto trasferimento a partire dalla data di chiusura della certificazione stessa.

Tutti i prodotti già fabbricati, marcati CE 1936 e giacenti a magazzino alla data di chiusura della certificazione dovranno essere rilavorati al fine di rimuovere la marcatura CE 1936 o rottamati.

11.2 SOSPENSIONE

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

- qualora in occasione di visite di sorveglianza, o in altra sede, TRI abbia riscontrato gravi criticità e/o il sistema di fabbricazione certificato non garantisca, in modo persistente o grave, il soddisfacimento dei RES stabiliti dalla Direttiva da parte del prodotto (attrezzature/insiemi) oggetto di certificazione;
- qualora il Fabbricante non abbia accettato gli audit supplementari richiesti da TRI, opportunamente giustificati da quest'ultima;
- qualora il Fabbricante non permetta a TRI di effettuare le visite di sorveglianza con cadenza annuale, entro quindici (15) mesi dall'ultima visita, così come richiesto dalla Direttiva e dal presente Regolamento; oppure non consenta l'esecuzione delle verifiche alla presenza degli auditor dell'Ente Accreditante o di membri di altre organizzazioni aventi diritto;
- qualora il Fabbricante non revisioni il Fascicolo Tecnico a seguito di aggiornamento delle normative utilizzate in sede di progettazione e fabbricazione che comportino il mancato soddisfacimento dei RES del progetto originario;
- qualora il Fabbricante non comunichi l'intenzione e le modalità di modifica al prodotto o al sistema di gestione e/o altre modifiche quali: cambio di sede legale e/o operativa, denominazione sociale, tipologia societaria;
- qualora il Fabbricante non risulti in regola con i pagamenti;
- qualora il Fabbricante abbia richiesto volontariamente la sospensione;
- qualora il Fabbricante non abbia rispettato le tempistiche per la gestione dei rilievi così come indicate all'interno del rapporto di audit/verifica;
- qualora il Fabbricante sia stato condannato per fatti riguardanti il mancato rispetto dei requisiti cogenti relativi al prodotto (attrezzature/insiemi) oggetto di certificazione.

Il provvedimento di sospensione viene comunicato al Fabbricante mediante PEC o raccomandata A/R; nella comunicazione è indicato il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare le azioni correttive richieste.

Le sospensioni sono rese pubbliche da TRI, e sono sempre comunicate a:

- Ministero competente e altri Organismi Notificati;
- Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

Durante il periodo di sospensione del certificato il Fabbricante:

- non può utilizzare il numero identificativo di TRI in associazione alla marcatura CE (CE 1936) sulle attrezzature/insiemi oggetto del certificato;
- deve quindi sospendere la commercializzazione (immissione sul mercato) di prodotti marcati CE 1936 sotto la certificazione oggetto di sospensione, a partire dalla data comunicata da TRI tramite PEC o raccomandata A/R;
- ha l'obbligo di restituire a TRI l'originale/i del certificato/i di conformità e qualsiasi sua copia e/o riproduzione e astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione stessa;
- deve smettere di utilizzare il certificato/i di conformità e qualsiasi sua copia e/o riproduzione.

Le spese sostenute da TRI per eseguire eventuali verifiche o attività causate da provvedimenti di sospensione sono a carico del Fabbricante e verranno comunicate tramite e-mail alla persona di riferimento del Fabbricante.

Il provvedimento di sospensione può essere ritirato solo a condizione che il Fabbricante dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocato nel tempo stabilito da TRI.

Se il Fabbricante non risolve, nel tempo stabilito da TRI, le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, TRI provvede a sanzionare con la revoca del certificato (vedi paragrafo 11.3).

Per le certificazioni di procedimenti e personale per giunzioni permanenti TRI provvede a sospendere la certificazione nei seguenti casi:

- qualora l'Azienda abbia impiegato il certificato al di fuori dei campi di applicazione dello stesso;
- qualora l'Azienda non abbia attuato una corretta sorveglianza sull'operato del personale addetto alle giunzioni permanenti (solo per qualifiche del personale).

Il periodo di sospensione non può essere superiore a sei (6) mesi: trascorso tale termine si tramuta in revoca della certificazione, il provvedimento di

sospensione può essere ritirato solo a condizione che l'Azienda dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.

11.3 REVOCA

La certificazione può essere definitivamente revocata da TRI nei seguenti casi:

- qualora il Fabbricante non permetta a TRI di effettuare le visite di sorveglianza, entro diciotto (18) mesi dall'ultima visita, così come richiesto dal presente Regolamento;
- qualora il Fabbricante non fornisca risposta oppure fornisca trattamenti inadeguati alle criticità emerse sui prodotti (attrezzature/insiemi) oggetto di certificazione;
- 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 RES del progetto originario, a seguito di un rilievo di TRI;
- qualora il Fabbricante apporti modifiche alle attrezzature e/o al sistema garanzia qualità certificato senza avere ottenuto preventiva approvazione delle stesse da parte di TRI;
- qualora il Fabbricante continui ad utilizzare certificazioni sospese;
- qualora il Fabbricante faccia uso ingannevole della Certificazione o della marcatura CE 1936;
- qualora TRI riscontri grave inosservanza del presente Regolamento da parte del Fabbricante;
- qualora TRI abbia evidenza di contraffazione del certificato emesso;
- qualora il Fabbricante abbia richiesto volontariamente la revoca.

Il provvedimento di revoca viene comunicato al Fabbricante mediante PEC o raccomandata A/R, con facoltà di anticipare la comunicazione mediante fax e/o e-mail.

Le revoche sono rese pubbliche da TRI, e sono sempre comunicate a:

- Ministero competente e altri Organismi Notificati;
- Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

A seguito della revoca il Fabbricante deve:

- smettere di utilizzare o restituire a TRI l'originale/i del certificato/i di conformità e qualsiasi sua copia e/o riproduzione;
- astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione;
- cessare immediatamente la commercializzazione (immissione sul mercato) di prodotti marcati CE 1936 sotto la certificazione oggetto di revoca.

Tutti i prodotti già fabbricati, marcati CE 1936 e giacenti a magazzino alla data di chiusura della certificazione, dovranno essere rilavorati al fine di rimuovere la marcatura CE 1936 o rottamati.

12 USO DELLA CERTIFICAZIONE

I certificati e le approvazioni emesse da TRI sono di sua esclusiva proprietà e non possono essere in alcun modo ceduti a terzi. Il Fabbricante può rendere noto e pubblicizzare nei modi che ritiene più opportuni l'ottenimento della Certificazione.

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 TRI.

L'Azienda/Fabbricante non può utilizzare i TestMark "TÜV Rheinland Certified" o "TÜV Rheinland Approved" in relazione alle certificazioni rilasciate da TRI in accordo alla Direttiva PED.

12.1 MARCATURA CE

12.1.1 APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE

La marcatura CE consiste nel simbolo grafico rappresentato nell'Allegato II del Regolamento CE n. 765/2008 del 09 luglio 2008 seguito dal numero identificativo dell'Organismo Notificato coinvolto nella fase di controllo della fabbricazione (n. 1936 per TRI).

La marcatura deve essere apposta in modo ben visibile, facilmente leggibile e indelebile su ciascuna attrezzatura di cui all'Art. 3 punto 1 della Direttiva e sugli insiemi di cui all'Art.3 punto 2.

12.1.2 IRREGOLARE APPOSIZIONE DELLA MARCATURA CE

Quando TRI costata che la marcatura CE è stata apposta indebitamente, ne informa il competente Ministero 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 se esso può trarre in inganno i destinatari dell'informazione (tecnica, commerciale, pubblicitaria).

In particolare è scorretto l'uso quando la certificazione:

- non è stata ancora concessa;
- è stata revocata o sospesa;
- viene utilizzata o pubblicizzata fuori dal suo campo di applicazione.

12.2 LOGO ACCREDIA

Al Fabbrikante/Azienda certificata e al Personale qualificato non è permesso utilizzare in alcun modo il marchio dell'Ente di Accreditamento in relazione alla certificazione emessa da TRI.

13 MODALITÀ INVIO E ARCHIVIAZIONE DOCUMENTAZIONE FINALE

Contestualmente alla domanda di certificazione il Fabbrikante trasmette tutta la documentazione prevista dalla Procedura di Valutazione/Modulo prescelta/o a TRI per la prima fase dell'attività. Stesso vale anche in caso di Approvazione del personale o dei procedimenti per le giunzioni permanenti. Durante le successive fasi di certificazione presso il sito produttivo o i locali del Fabbrikante, il Fabbrikante rende disponibile tutta la documentazione prevista dalla Procedura di Valutazione/Modulo prescelta/o e a seguito dell'attività stessa trasmette tale documentazione a TRI; su richiesta specifica dell'Ispettore/Auditor incaricato e/o del Responsabile Tecnico o del suo Sostituto il Fabbrikante trasmette eventuale documentazione integrativa.

È ammesso l'invio in formato cartaceo o elettronico non modificabile (CD, posta elettronica o sistema informatico TUV Box).

14 RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

TRI è responsabile nei confronti delle Organizzazioni clienti delle sue attività aventi per oggetto quanto richiesto e dettagliato nei rispettivi moduli descritti nell'allegato III della Direttiva 2014/68/UE o nelle approvazioni ai sensi del §3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.

TRI non può essere ritenuto responsabile rispetto a errate informazioni (intenzionali o meno) ricevute dall'Azienda/Fabbrikante se non per gli sviluppi successivi di tali attività rientranti negli obblighi TRI.

È essenziale ricordare che la sorveglianza di TRI, così come l'eventuale verifica delle fabbricazioni e/o delle ispezioni da esso svolte, non esime l'Azienda/Fabbrikante dallo svolgere le necessarie attività interne di Controllo Qualità e/o Garanzia di Qualità.

TRI si impegna a registrare e conservare reclami e ricorsi ricevuti e gestirli nel rispetto della riservatezza di cui ai paragrafi 16 e 17 del presente Regolamento.

14.1 RECLAMI

Chiunque può presentare un reclamo a TRI per le attività svolte nell'ambito del presente Regolamento. TRI gestisce in modo formale ogni reclamo pervenuto in forma scritta (lettera, fax o e-mail); i reclami giunti in forma verbale verranno gestiti in modo documentato se ritenuto opportuno. I reclami anonimi non verranno presi in considerazione. I reclami di carattere tecnico verranno gestiti da personale tecnico imparziale nominato dal Responsabile Tecnico, i reclami inerenti l'indipendenza e l'imparzialità saranno sottoposti alla valutazione del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità.

La gestione del reclamo prevede:

- risposta scritta (lettera, fax o e-mail) entro dieci (10) giorni lavorativi dal ricevimento del reclamo, con l'analisi del reclamo ed eventuali azioni previste per la sua gestione, e con la relativa tempistica;
- risposta scritta (lettera, fax o e-mail) al completamento delle azioni previste.

14.2 RICORSI

Ricorso contro le decisioni di TRI, con esposizione del proprio dissenso, può essere fatto dal Fabbrikante entro trenta (30) giorni solari dalla comunicazione della decisione da parte di TRI. Il ricorso deve essere trasmesso mediante PEC o raccomandata A/R.

Per essere ammissibile, il ricorso deve:

- contenere una descrizione della decisione che viene contestata;
- contenere una chiara e dettagliata motivazione a supporto del ricorso stesso.

Al ricevimento del ricorso TRI comunica formalmente entro dieci (10) giorni lavorativi al ricorrente se il ricorso è stato giudicato ammissibile o meno e, in caso di ammissibilità, la data entro la quale verrà presa una decisione (massimo sessanta (60) giorni solari dal ricevimento del ricorso).

I ricorsi ammissibili vengono sottoposti, in funzione della tipologia, al Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di TRI se riguardanti aspetti relativi all'imparzialità e al Comitato di Decisione per la Certificazione se trattasi di ricorsi di tipo tecnico. Tutto il personale incaricato della gestione del ricorso è indipendente rispetto al personale coinvolto nelle azioni che hanno portato alla decisione oggetto del ricorso.

Eventuali spese relative al ricorso sono a carico del Fabbrikante, salvo il caso di accoglimento del ricorso.

14.3 CONTENZIOSI

Per eventuali contenziosi, il foro competente è il Tribunale di Milano.

15 CONDIZIONI ECONOMICHE

Le condizioni economiche sono riportate nella quotazione economica di TRI sottoscritta dall'Azienda.

15.1 TARIFFE

Gli importi per la certificazione sono determinati sulla base del Tariffario vigente valutate le caratteristiche dello specifico prodotto. Gli importi sono comunicati all'Azienda nella quotazione economica.

Nel caso fossero necessari dei controlli aggiuntivi o attività supplementari non previste o considerate in sede di quotazione, ma necessarie per il rilascio o il mantenimento della certificazione, l'Azienda dovrà corrispondere un corrispettivo aggiuntivo calcolato sulla base del Tariffario vigente, e potrà chiedere copia dei giustificativi di spesa aggiuntivi addebitati.

In casi speciali gli importi extra possono essere comunicati tramite e-mail (ad es. ulteriori spese dovute alla gestione di rilievi emersi durante audit/visite, spese per gestione di rinuncia/trasferimento/sospensione/revoca della certificazione o spese per gestione di ricorsi qualora essi non siano stati accolti).

15.2 CONDIZIONI DI PAGAMENTO

Le condizioni di pagamento sono indicate nella quotazione economica.

Il mancato saldo degli importi dovuti, secondo le modalità sottoscritte nella quotazione/contratto comporteranno la non effettuazione da parte di TRI dell'attività e, quando applicabile, l'emissione di una lettera di diffida che può comportare la sospensione o la revoca della certificazione, così come previsto dal presente Regolamento.

16 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 TRI ai Fabbrikanti interessati con l'indicazione della data in cui entreranno in vigore. Per tutte le modifiche o aggiornamenti normativi è responsabilità del Fabbrikante provvedere all'adeguamento dei propri prodotti/documenti 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 Fabbrikanti intestatari delle stesse potranno essere sottoposti a verifica per una valutazione integrativa entro tale data.

TRI risponderà ad eventuali richieste di delucidazioni in merito da parte del Fabbrikante.

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.

17 RISERVATEZZA

TRI garantisce la riservatezza di tutti gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni, ecc.) e/o informazioni dei quali il personale di TRI ed esterno coinvolto nelle attività di valutazione tecnica, sorveglianza, verifica e certificazione venga a conoscenza nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni.

L'Azienda/Fabbrikante, senza il preventivo consenso scritto di TRI, non potrà divulgare in qualsiasi forma il contenuto del Contratto né qualsiasi altra informazione o documento o il contenuto di esso, di cui sia venuta in possesso o a conoscenza in virtù del Contratto, a favore di soggetti terzi, eccetto quelli aventi la qualifica di personale dipendente o di consulente fiscale o legale dell'Azienda/Fabbrikante, fermo restando l'obbligo dell'Azienda/Fabbrikante di assumere da quest'ultimi l'impegno a non divulgare il contenuto del Contratto né qualsiasi altra informazione o documento o il contenuto di esso di cui siano venuti in possesso o a conoscenza, anche successivamente alla cessazione per qualsivoglia causa del Contratto o del loro rapporto con l'Azienda/Fabbrikante.

18 PRIVACY

In conformità all'Art. 13 del Regolamento n. 679 del 2016 (GDPR) sulla tutela dei dati personali, e in conformità con il codice privacy D. Lgs. 196 del 2003, con le successive modifiche intervenute, Vi informiamo che i dati raccolti hanno la finalità di identificare il richiedente. I trattamenti previsti riguardano la gestione anagrafica e l'invio eventuale di materiale promozionale relativo alle nostre attività. Il conferimento dei dati personali è volontario ma necessario per la finalità sopra indicata. La comunicazione verbale dei dati per la redazione della quotazione economica implica l'accettazione della finalità e successivo trattamento dei dati personali comunicati. Nessun dato personale verrà diffuso, pubblicato o ceduto a terzi. In relazione ai diritti dell'interessato e l'individuazione del titolare e del responsabile del trattamento dei dati vi invitiamo a leggere l'informativa presente nel nostro sito internet (presente all'interno della quotazione sottoscritta dall'Azienda/Fabbrikante).

Il trattamento è condotto con l'impiego delle misure di protezione, tecniche, organizzative e procedurali, che sono state ritenute idonee, ad esito di valutazione dei rischi incidenti sui dati, ad impedire l'accesso ai dati non autorizzato da parte di terzi e a garantire la riservatezza dei dati personali. I dati vengono raccolti e trattati per ottemperare agli obblighi imposti a TRI in qualità di Organismo Notificato; in tale ambito i dati potranno essere

trasmessi agli Enti predisposti alla sorveglianza di TRI e conservati in conformità agli obblighi e le disposizioni di legge che vincolano TRI.

Ai sensi della disciplina vigente, inoltre, l'Azienda/Fabbrikante e/o il Candidato ha diritto di ottenere senza ritardo:

1. la conferma dell'esistenza o meno di dati personali che lo riguardano, anche se non ancora registrati, e la loro comunicazione in forma intelligibile;
2. l'indicazione: a) dell'origine dei dati personali; b) delle finalità e modalità del trattamento; c) della logica applicata in caso di trattamento effettuato con l'ausilio di strumenti elettronici; d) degli estremi identificativi del titolare, dei responsabili e del rappresentante designato ai sensi dell'Articolo 5, comma secondo; e) dei soggetti o delle categorie di soggetti ai quali i dati personali possono essere comunicati o che possono venirne a conoscenza in qualità di rappresentante designato nel territorio dello Stato, di responsabili o incaricati;
3. l'aggiornamento, la rettificazione ovvero, quando vi ha interesse, l'integrazione dei dati;
4. la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, compresi quelli di cui non è necessaria la conservazione in relazione agli scopi per i quali i dati sono stati raccolti o successivamente trattati;
5. l'attestazione che le operazioni di cui ai punti 3 e 4 sono state portate a conoscenza, anche per quanto riguarda il loro contenuto, di coloro ai quali i dati sono stati comunicati o diffusi, eccettuato il caso in cui tale adempimento si rivela impossibile o comporta un impiego di mezzi manifestamente sproporzionato rispetto al diritto tutelato;
6. in presenza di condizioni specificamente previste dalla legge, di ricevere in un formato strutturato, di uso comune e leggibile da dispositivo automatico i dati personali che lo riguardano forniti a un titolare del trattamento e ha il diritto di trasmettere tali dati a un altro titolare del trattamento senza impedimenti da parte del titolare del trattamento cui li ha forniti, anche mediante trasmissione diretta (cosiddetto diritto alla portabilità dei dati);
7. proporre reclamo al Garante per la Protezione dei Dati Personali – <http://www.garanteprivacy.it>;
8. opporsi, in tutto o in parte: a) per motivi legittimi al trattamento dei dati personali che lo riguardano, ancorché pertinenti allo scopo della raccolta; b) al trattamento di dati personali che lo riguardano a fini di invio di materiale pubblicitario o di vendita diretta o per il compimento di ricerche di mercato o di comunicazione commerciale.

Il periodo di conservazione dei dati che lo riguardano sarà di 10 anni dalla chiusura dei rapporti tra le Parti, a meno di ulteriore esplicita comunicazione tra le parti.

Il trattamento è condotto con l'impiego delle misure di protezione, tecniche, organizzative e procedurali, che sono state ritenute idonee, ad esito di valutazione dei rischi incidenti sui dati, ad impedire l'accesso ai dati non autorizzato da parte di terzi e a garantire la riservatezza dei dati personali.

In qualsiasi momento è possibile esercitare tutti i diritti indicati degli Artt. 15 a 22 e dell'Art. 34 del GDPR, in particolare la cancellazione, la rettifica o l'integrazione dei dati, con comunicazione scritta da inviare all'indirizzo di posta elettronica dpr@it.tuv.com, specificando nell'Oggetto della e-mail "GDPR: Richiesta di Esercizio dei Diritti dell'Interessato".

19 IMPARZIALITA'

TRI, nel suo ruolo di Organismo Notificato, è tenuto a garantire la propria imparzialità nel corso di tutte le attività di valutazione della conformità e dispone di un processo di analisi, valutazione e gestione dei rischi legati all'imparzialità.

Nell'effettuazione delle attività previste dal presente Regolamento, TRI garantisce che il proprio personale non operi come Esaminatore di uno specifico Candidato che esso stesso ha addestrato per un periodo di due anni dalla data della conclusione delle attività di addestramento.

20 MODIFICHE AL REGOLAMENTO

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche del presente Regolamento TRI renderà disponibile il nuovo documento sul sito [Accreditamenti I IT | TÜV Rheinland](https://www.tuv.com/italy/it/chi-siamo/it/C3%BCv-rheinland-italia/accredamenti/) (<https://www.tuv.com/italy/it/chi-siamo/it/C3%BCv-rheinland-italia/accredamenti/>) e ne darà comunicazione all'Azienda cliente mediante PEC. Entro 30 giorni solari dalla comunicazione l'Azienda cliente potrà comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato tale termine senza comunicazioni da parte dell'Azienda cliente la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.