

EDITORIALE

Conoscere il mercato, i suoi riferimenti, le sue prospettive: è attraverso questi passaggi che molte imprese emergono, crescono e rimangono competitive. Ma, lo sappiamo bene, altrettanto importante è la capacità dell'azienda di distinguersi nel mercato e saper offrire un vantaggio competitivo reale, che sappia cioè dare valore concreto al suo cliente.

Sono profondamente convinto che sia questo il valore intrinseco di TÜV Rheinland, perché da 140 anni fa parte del nostro lavoro valutare se le aziende dispongono degli strumenti giusti per rispondere positivamente a criteri di qualità e sicurezza; fa parte del nostro lavoro offrire gli strumenti giusti per garantire il monitoraggio delle attività aziendali e il loro miglioramento; fa parte del nostro lavoro offrire soluzioni concrete a problemi reali.

Sono queste le tematiche che affrontiamo ogni giorno insieme a voi e che affronteremo anche in questa newsletter: parleremo dei sistemi di gestione dei fornitori, strumento fondamentale per gestire la complessità delle informazioni sui fornitori e per qualificarli; parleremo dell'importanza delle procedure approvate nei processi di saldatura affinché non succedano disastri e anche dei nuovi corsi dell'Akademie, strumento sempre più prezioso per affrontare con successo le sfide del domani.

Ma non solo. A luglio entrerà in vigore il nuovo regolamento europeo sulla sicurezza dei cosmetici. Molte le novità introdotte, tutte con l'obiettivo di tutelare la sicurezza dei consumatori attraverso l'immissione in commercio di prodotti cosmetici controllati e sicuri per la salute. Come sempre assisteremo le aziende ad affrontare serenamente il cambiamento e a farsi trovare pronte. Creme idratanti, dentifrici, prodotti solari e tutto ciò che è definibile cosmetico sarà garantito e regolamentato.

Un motivo in più per partire serenamente per le imminenti vacanze.

Buona estate e buona lettura a tutti voi!



Ralf Schunk

Ralf Schunk,
Amministratore Delegato



> **PRODOTTO**

- IN ARRIVO IL NUOVO REGOLAMENTO SULLA SICUREZZA DEI PRODOTTI COSMETICI
- ACCREDITAMENTO ACCREDIA

> **SISTEMI DI GESTIONE**

- LE VERIFICHE DEI SISTEMI DI GESTIONE DEI FORNITORI

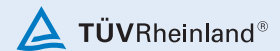
> **SERVIZI ALL'INDUSTRIA**

- L'IMPORTANZA DI DISPORRE DI PROCEDURE E METODOLOGIE APPROVATE NEI PROCESSI DI SALDATURA

> **AKADEMIE**

- CORSI DI FORMAZIONE

PRODOTTO



IN ARRIVO IL NUOVO REGOLAMENTO SULLA SICUREZZA DEI PRODOTTI COSMETICI

Molte le novità introdotte dal regolamento CE n°1223/2009 che a partire dall' 11 luglio 2013 sostituirà la direttiva «cosmetici» che consentiva fino ad oggi la libera circolazione dei prodotti e garantirà sempre più un elevato livello di tutela dei consumatori. Da TÜV Rheinland un ventaglio di servizi per essere pronti al cambiamento e assistere le imprese nella notifica e nei nuovi processi previsti.

I cosmetici sono sostanze o miscele di sostanze destinate ad essere applicate sulle superfici esterne del corpo umano (epidermide, sistema pilifero, unghie, ecc.), oppure sui denti e sulle mucose della bocca allo scopo esclusivamente o prevalentemente di pulirli, profumarli, modificarne l'aspetto, proteggerli, mantenerli in buono stato.

Ecco brevemente quali saranno le novità principali della nuova normativa Europea (N.1223/2009) in materia di sicurezza dei Prodotti Cosmetici:

- Regolamentazione delle Sostanze Cancerogene, Mutagene e Tossiche per la riproduzione (CMR);
- Notifica al portale CPNP delle sostanze in forma di nanomateriali;
- Officine produzione: con definizione delle buone pratiche di fabbricazione (GMP) e gestione della tracciabilità da parte degli operatori economici;
- Notifica centralizzata al portale CPNP (Cosmetic Product Notification Portal) che dal 11/07.

Questa notifica sostituirà integralmente tutte le procedure nazionali previste fino ad oggi dalle norme interne dei singoli Stati membri. La nuova procedura (comune a tutti gli Stati membri e on-line) consiste nell'accesso al Portale della Commissione (CPNP) e compilazione quindi di tutti i dati richiesti in formato elettronico.

Dovrà provvedere alla notifica centralizzata all'Unione Europea colui che il Reg. 1223/2009 individua come **"Persona responsabile"**, che a seconda dei casi sarà il fabbricante, l'importatore o a volte il Distributore.

Secondo l'art. 10: "La persona responsabile garantisce che i prodotti cosmetici, prima dell'immissione sul mercato, siano stati

sottoposti alla valutazione della sicurezza sulla base delle informazioni pertinenti e che sia stata elaborata una relazione sulla sicurezza". A tale riguardo il direttore tecnico, redige un vero e proprio **DOSSIER DEL PRODOTTO COSMETICO** in cui prende in considerazione il profilo tossicologico generale degli ingredienti, la struttura chimica e il livello d'esposizione; la formula qualitativa e quantitativa del prodotto; valuta le specifiche fisico-chimiche e microbiologiche delle materie prime e del prodotto finito e i criteri di purezza e i criteri di controllo microbiologico dei prodotti cosmetici.

La persona responsabile, utilizzando un approccio basato sulla forza probante, per rivedere i dati provenienti da tutte le fonti esistenti per la valutazione della sicurezza si deve avvalere di controlli analitici effettuati da laboratori specializzati sul prodotto finito, come esempio "Challenge test", "Patch test" eventuali "Prove di funzionalità" ecc.

Una volta ottenuti tutti i dati, unitamente a copia delle etichette utilizzate sul prodotto finito, vanno spedite alla Commissione Europea sui prodotti cosmetici di Bruxelles. Alla luce di questa importante rivoluzione nella commercializzazione e vendita dei prodotti cosmetici e data l'imminente obbligatorietà dell'utilizzo del nuovo Sistema elettronico anche per i cosmetici che fino ad ora erano già stati notificati presso il Ministero della Salute nella forma tradizionale cartacea, TÜV Rheinland assiste le imprese del settore nella **notifica dei propri prodotti cosmetici**, garantendo la legalità dei prodotti sia dal punto di vista compositivo sia di etichettatura con i servizi di conformità di prodotto e di etichetta.

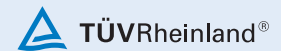
In particolare i servizi offerti riguardano:

- Servizio di assistenza per la Redazione del Dossier Tecnico (PIF);
- Servizio di assistenza nella Gestione delle pratiche di Regulatory relativo ai Cosmetici e per la preparazione della documentazione necessaria per la notifica attraverso:
 - Valutazione dell'etichettatura ed adeguamento ai requisiti cogenti;
 - Attività di ricerca bibliografica, schede tecniche, dichiarazioni di conformità, contatti con produttori, ecc.;
 - Preparazione della documentazione necessaria per la notifica sul portale della commissione Europea
 - Assistenza annuale per la gestione di tutte le pratiche di Regulatory relativo ai Cosmetici in riferimento al Regolamento (CE) n.1223/2009

Inoltre, TÜV Rheinland può supportare a livello analitico attraverso il servizio di prove/test necessari alla valutazione della conformità dei prodotti cosmetici (ad esempio il protocollo di test da eseguire per prodotto tipo):

- Patch test;
- Challenge test;
- Valutazione Tossicologica;
- Analisi microbiologica: conta totale microrganismi, muffe, lieviti, patogeni più comuni;
- Analisi chimico fisiche: in funzione dei parametri da ricercare (metalli, contaminanti, parabeni, ecc.)
- Su richiesta o esigenze particolari offriamo anche test di: biocompatibilità, PAO, Shelf life (valutazioni organolettiche per prodotti già invecchiati) Shelf life (valutazioni organolettiche per prodotti da invecchiare).

SISTEMI DI GESTIONE



LE VERIFICHE DEI SISTEMI DI GESTIONE DEI FORNITORI

Da TÜV Rheinland uno strumento fondamentale del sistema di gestione della qualità per garantire il monitoraggio delle attività aziendali e per il loro miglioramento. Anche dei fornitori: perché integrarsi al meglio nella catena di fornitura con procedure condivise e approvate dai clienti aiuta a rafforzare i legami.

La certificazione dei Sistemi di Gestione costituisce da sempre un passo importante per tutte le Organizzazioni che decidono di **adeguarsi ad una norma** (ISO 9001 – ISO 14001 – OHSAS 18001 o altro) e di conseguire la certificazione da parte di un organismo accreditato.

La certificazione rilasciata da parte di un organismo accreditato costituisce sicuramente una valida attestazione dell'organizzazione certificata circa le sue capacità di fornire prodotti e servizi conformi, oppure di porre particolare attenzione al rispetto della normativa ambientale o agli aspetti di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, per citare solo i casi più comuni.

La possibilità di applicare gli standard riconosciuti a qualsiasi settore merceologico consente ad ogni tipo di organizzazione di accedervi, indipendentemente anche dalla clientela fornita.

La crescente esigenza di avere maggiore controllo su di tutti i livelli della propria catena di fornitura fa sì che talvolta la certificazione dei sistemi di gestione di per sé non sia ritenuta l'unico strumento per avere garanzie di soddisfacimento dei propri requisiti.

Per questa ragione, oltre alla richiesta della certificazione di uno o più sistemi di gestione e al puntuale soddisfacimento delle specifiche date per uno determinato prodotto o servizio, talune organizzazioni procedono con la stesura di **requisiti specifici per i propri fornitori**.

I requisiti specifici non riguardano il prodotto né il servizio, ma riguardano i **sistemi di gestione dei propri fornitori**. Gli standard certificabili stabiliscono infatti dei requisiti, senza specificare in alcun modo come tali requisiti debbano essere soddisfatti, lasciando alle organizzazioni la libertà di

definire processi e procedure per garantire un'efficace conformità alle norme di riferimento.

Mediante i requisiti specifici, invece, molte organizzazioni intendono definire il **come per i propri fornitori**, entrando nei più differenti ambiti: dalla conservazione delle registrazioni allo scambio di dati per via elettronica, all'implementazione di specifiche procedure per la spedizione dei prodotti o per i riesami della progettazione e dello sviluppo, per arrivare alla gestione delle risorse umane.

L'applicazione di questi ulteriori criteri ai fornitori di andare oltre i requisiti stabiliti dalle norme di riferimento – sempre fatti assolutamente salvi – e di parlare la stessa lingua dei propri clienti, rendendo la propria organizzazione trasparente e pienamente riconoscibile dalla clientela.

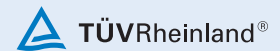
In un mercato globalizzato, TÜV Rheinland Italia è in grado di supportare le organizzazioni che ne hanno la necessità di **tenere sotto controllo il proprio parco fornitori** mediante verifiche mirate sui requisiti da queste stabiliti in modo uniforme, ovunque i fornitori possano essere dislocati.

La condivisione dei risultati e delle successive azioni con le organizzazioni clienti fornirà un quadro più chiaro delle prestazioni dei propri fornitori, dando anche a questi ultimi un valido supporto per soddisfare e superare i requisiti e le aspettative dei propri clienti, integrandosi nella catena di fornitura in modo organico e non forzoso, con procedure condivise e approvate dai clienti e con la possibilità di perseguire con essi il rafforzamento dei legami.

Le verifiche di seconda parte costituiscono infine uno strumento essenziale per applicare a fondo l'ottavo principio per la qualità, dedicato al rapporto di reciproco beneficio con i fornitori, nell'ambito di una strategia che avvantaggia ambo le parti.



SERVIZI ALL'INDUSTRIA



L'IMPORTANZA DI DISPORRE DI PROCEDURE E METODOLOGIE APPROVATE NEI PROCESSI DI SALDATURA

Dai corsi di formazione al patentino saldatori: TÜV Rheinland sa quanto sia importante che le procedure di saldatura siano conformi per evitare disastri. Per questo procede a tutti i controlli e alle relative qualifiche di conformità sulla base degli standard richiesti dagli utilizzatori finali, facendo riferimento ai codici ASME oppure a normativa europea come la EN15614.

La procedura di qualifica dei saldatori

Disporre di procedure di saldatura in base ai materiali impiegati, alle geometrie delle saldature e alle specifiche dei materiali di apporto permette di codificare il processo e, successivamente, di qualificare gli addetti alla saldatura in accordo alla procedura stessa. Con la procedura di qualifica dei saldatori è possibile garantire:

- Procedure di saldatura approvate da No.Bo. come richiesto dalla direttiva 97/23/EC
- Garanzia di qualità ed esperienza
- Un vantaggio rispetto alla concorrenza con procedimenti di saldatura qualificato da ente notificato
- Riduzione del rischio di responsabilità aziendale grazie a documentati standard di sicurezza
- Dimostrazione di alti standard di qualità
- Il nostro servizio esclusivo one-stop
- Conformità con i requisiti locali e statali

1. Welding Procedure Qualification Record e Welding Procedure Specifications (WPS)

I documenti relativi alle **Welding Procedure Specifications (WPS)** descrivono come procedere alla saldatura in produzione. Molti codici e standard applicativi le prescrivono come obbligatorie per i processi di saldatura. Il **Welding Procedure Qualification Record** è il documento che qualifica le specifiche della procedura di saldatura.

Per qualificare la propria WPS viene saldata una piastra che definisce così la procedura conformemente con i requisiti imposti dal codice. Gli effettivi parametri del test sono registrati al momento della saldatura per garantire che la WPS sia conforme.

In generale qualsiasi documentazione di supporto, quali specifiche dei materiali, specifiche degli elettrodi e specifiche del gas di schermatura è incluso quale parte integrante del WPQR. Tutti i test richiesti, distruttivi e non, sono similmente registrati.

Questi test solitamente includono esami ai

raggi X, esami agli ultrasuoni, prova di trazione, prova di piega e quando richiesto prova di impatto. WPQR combina tutte le informazioni della WPS ed integra i risultati del test per fornire un documento completo che certifichi le specifiche di saldatura. Questo documento è richiesto da tutti i codici a meno che ci si qualifichi conformemente alle specifiche della American Welding Society (AWS).

2. Attestare che i propri saldatori siano qualificati: il Patentino

Saldatori qualificati permettono di garantire attività di saldatura di qualità e professionali. Il termine "qualifica" significa che il saldatore o l'operatore che si occupa delle saldature si conformi ai requisiti di un dato standard e sia qualificato per procedere a saldature conformi alla portata dello stesso standard. Per essere certificato, un saldatore deve dimostrare di avere qualifiche sufficienti per produrre una corretta saldatura, che sia visivamente accettabile e che soddisfi i successivi controlli di qualità a mezzo di controlli distruttivi e non distruttivi.

Nella qualificazione dei saldatori si deve considerare soprattutto l'abilità manuale dei saldatori nel maneggiare l'elettrodo/torcia di saldatura/cannello di saldatura, in modo da ottenere una saldatura di qualità accettabile.

L'iter per ottenere la certificazione di saldatore è articolato in diverse fasi:

- Il saldatore esegue una prova pratica di saldatura su una piastra o su un tubo in presenza di un 'ispettore autorizzato; il saggio di prova dovrà essere saldato secondo una Specifica di saldatura o WPS, che ne identifica il campo di validità (spessori, modalità di saldatura, tipologie di giunti, ecc.)
- A seconda del tipo, il giunto saldato sarà sottoposto a prove distruttive e/o non distruttive (prova di frattura, Radiografia, ecc)
- L'esito delle prove, e quindi il superamento dei requisiti richiesti dalle diverse nor-

native Uni En, determina il **rilascio del Patentino**.

La certificazione dei saldatori, o patentino dei saldatori, ha validità biennale. Trascorsi i due anni il saldatore dovrà procedere al rinnovo del patentino rieseguendo, alla presenza di un nostro tecnico qualificato, le stesse prove di saldatura realizzate in fase di certificazione. Ad ogni patentino deve essere abbinata una WPS - Specifica di procedura di saldatura: disporne significa anche:

- Impiegare saldatori le cui qualifiche siano valide ai fini della Direttiva europea 97/23/EC
- Vantare un vantaggio rispetto alla concorrenza nel disporre di un patentino da ente notificato

Dimostrare alti standard di qualità
Conformarsi ai requisiti locali e statali
La prova di qualificazione deve essere eseguita su lamiera o su tubo.

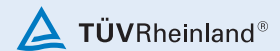
I criteri applicabili sono i seguenti:

- le saldature su tubi di diametro esterno $D > 25$ mm coprono le saldature su lamiere (prima importante differenza);
- le saldature su lamiere coprono le saldature su tubo se sono soddisfatti alcuni requisiti:
- di diametro est. $D \geq 150$ mm, solo per alcune posizioni di saldatura
- di diametro est. $D > 500$ mm, per tutte le posizioni di saldatura.

La prova di qualificazione dei saldatori è basata sullo spessore del materiale e sui diametri esterni dei tubi: tali spessori determinano i campi di validità della qualificazione. A seconda del tipo di giunto e della posizione il range di validità può essere più o meno ampio.

Oltre a queste due specifiche attività, TÜV Rheinland eroga regolarmente corsi per Coordinatori della Saldatura che hanno lo scopo di completare, anche a livello normativo, la competenza degli operatori di questo specifico settore.

PRODOTTO



ACCREDITAMENTO ACCREDIA

Un accreditamento che attesta la competenza tecnica del nostro Laboratorio e ne amplia i servizi. Per essere sempre più vicini al mondo dei nostri clienti.

Dopo un audit di due giorni nel mese di marzo 2013, TÜV Rheinland Italia ha ottenuto l'accreditamento ACCREDIA n. 1356 per il suo laboratorio nella sede di Pogliano Milanese.

L'accreditamento dichiara che TÜV Rheinland Italia è conforme ai requisiti della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005 "Requisiti generali per la competenza dei Laboratori di prova e taratura" quale Laboratorio di Prova. L'accreditamento attesta la competenza tecnica del nostro Laboratorio relativamente allo scopo delle seguenti norme:

ELENCO PROVE PER LE QUALI È RICHIESTO L'ACCREDITAMENTO - CATEGORIA 0

Apparecchi elettrici di uso domestico e similare

- IEC/EN/CEI EN 60335-2-89: Apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Sicurezza - Parte 2: Norme particolari per apparecchi per la refrigerazione commerciale comprendenti un'unità di condensazione del fluido frigorifero o un compressore, incorporato o remoto
- IEC/EN/CEI EN 60335-2-75: Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per distributori commerciali e apparecchi automatici per la vendita
- IEC/EN/CEI EN 60335-1: Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 1: Norme generali
- IEC/EN/CEI EN 60335-2-79: Sicurezza degli apparecchi d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per idropultrici ed apparecchi per la pulizia a vapore
- IEC/EN/CEI EN 60335-2-23: Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per gli apparecchi per la cura della pelle e dei capelli
- IEC/EN/CEI EN 60335-2-24: Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per apparecchi di refrigerazione, apparecchi per gelati e produttori di ghiaccio
- IEC/EN/CEI EN 60335-2-31: Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per cappe da cucina

Apparecchi elettrici di uso domestico e similare: apparecchi scaldabevande

- IEC/EN/CEI EN 60335-2-15: Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare - Parte 2: Norme particolari per apparecchi per il riscaldamento di liquidi

Apparecchi elettromedicali

- IEC/EN/CEI EN 60601-2-22: Apparecchi elettromedicali - Parte 2: Norme particolari per la sicurezza degli apparecchi laser terapeutici e diagnostici
- IEC/EN/CEI EN 60601-1-11: Apparecchi elettromedicali - Parte 1: Prescrizioni generali relative alla sicurezza fondamentale e alle prestazioni essenziali - Norma collaterale: Prescrizioni per apparecchi elettromedicali e sistemi elettromedicali per uso domiciliare

- IEC/EN/CEI EN 60601-1: Apparecchi elettromedicali - Parte 1: Norme generali per la sicurezza

Apparecchiature

- IEC/EN/CEI EN 60068-2-27: Prove ambientali - Parte 2-27: Prove - Prova Ea e guida: Urti
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-38: Prove ambientali - Parte 2-38: Prove - Prova Z/AD: Prova ciclica combinata di temperatura e di umidità
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-6: Prove ambientali - Parte 2-6: Prove - Prova Fc: Vibrazioni (sinusoidali)
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-64: Prove ambientali - Parte 2: Metodi di prova - Prova Fh: Vibrazioni aleatorie a larga banda e guida
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-11: Prove ambientali - Parte 2: Prove - Prova Ka: Nebbia salina
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-50: Prove ambientali: Prove - Prova Z/AF: Prove combinate freddo/vibrazione (sinusoidale) applicabile a oggetti in prova dissipanti o non dissipanti calore

Apparecchiature elettriche ed elettroniche

- IEC/EN/CEI EN 50178: Apparecchiature elettroniche da utilizzare negli impianti di potenza
- IEC/EN/CEI EN 61000-3-2: Compatibilità elettromagnetica (EMC) - Parte 3-2: Limiti - Limiti per le emissioni di corrente armonica (apparecchiature con corrente di ingresso ≤ 16 A per fase)
- IEC/EN/CEI EN 61000-3-3: Compatibilità elettromagnetica (EMC) - Parte 3-3: Limiti - Limitazione delle variazioni di tensioni, fluttuazioni di tensione e del flicker in sistemi di alimentazione in bassa tensione per apparecchiature con corrente nominale ≤ 16 A per fase e non soggette ad allacciamento su condizione
- IEC/EN/CEI EN 60146-1-1: Convertitori a semiconduttori - Prescrizioni generali e convertitori commutati dalla linea - Parte 1-1: Specifiche per le prescrizioni fondamentali
- IEC/EN/CEI EN 60255-5: Relè elettrici - Parte 5: Coordinamento dell'isolamento per i relè di misura e per i dispositivi di protezione - Prescrizioni e prove
- IEC/EN/CEI EN 61000-3-11: Compatibilità elettromagnetica (EMC) - Parte 3-11: Limiti - Limitazione delle variazioni di tensione, delle fluttuazioni di tensione e del flicker in sistemi di alimentazione pubblici a bassa tensione - Apparecchiature con correnti nominali < 75 A e soggetti ad allacciamento su condizione
- IEC/EN/CEI EN 61000-3-12: Compatibilità elettromagnetica (EMC) - Parte 3-12: Limiti - Limiti per le correnti armoniche prodotte da apparecchiature collegate alla rete pubblica a bassa tensione aventi correnti di ingresso > 16 A e ≤ 75 A per fase
- IEC/EN/CEI EN 61727: Sistemi fotovoltaici (FV) - Caratteristiche dell'interfaccia di raccordo alla rete
- CEI 0-16: Regola tecnica di riferimento per la connessione di Utenti attivi e passivi alle reti AT ed MT delle imprese distributrici di energia elettrica
- IEC/EN/CEI EN 62109-2: Sicurezza dei convertitori di potenza utilizzati negli impianti fotovoltaici - Parte 2:

Prescrizioni particolari per gli inverter

- IEC/EN/CEI EN 62109-1: Sicurezza degli apparati di conversione di potenza utilizzati in impianti fotovoltaici di potenza - Parte 1: Prescrizioni generali
- IEC/EN/CEI EN 62116: Procedura di prova per le misure di prevenzione dal funzionamento in isola degli inverter fotovoltaici connessi alla rete

Apparecchiature, componenti e materiali

- AS/NZS 3100: Approval and test specification - General requirements for electrical equipment
- DIN V VDE V 0126-1-1 + A1: Automatic disconnection device between a generator and the public low-voltage grid
- AS 4777.3: Grid connection of energy systems via Inverters - Grid protection requirements
- AS 4777.2: Grid connection of energy systems via Inverters - Inverter requirements
- VDE-AR-N 4105: Power Generation System connected to the low-voltage distribution network

- IEC/EN/CEI EN 60068-2-1: Prove ambientali - Parte 2-1: Prove - Prova A: Freddo
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-2: Prove ambientali - Parte 2-2: Prove - Prova B: Caldo secco
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-78: Prove ambientali - Parte 2-78: Prove - Prova Cab: Caldo umido, regime stazionario
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-30: Prove ambientali - Parte 2: Prove - Prova Db: Caldo umido, ciclico (ciclo di 12h + 12h)
- IEC/EN/CEI EN 60068-2-14: Prove ambientali - Parte 2-14: Prove - Prova N: Cambio di temperatura
- CEI 0-21: Regola tecnica di riferimento per la connessione di Utenti attivi e passivi alle reti BT delle imprese distributrici di energia elettrica

Marcatura e istruzioni

ELENCO PROVE PER LE QUALI È RICHIESTO L'ACCREDITAMENTO - CATEGORIA III

Apparecchiature elettriche ed elettroniche

- CEI 0-16: Regola tecnica di riferimento per la connessione di Utenti attivi e passivi alle reti AT ed MT delle imprese distributrici di energia elettrica
- IEC/EN/CEI EN 62109-2: Sicurezza dei convertitori di potenza utilizzati negli impianti fotovoltaici - Parte 2: Prescrizioni particolari per gli inverter
- IEC/EN/CEI EN 62109-1: Sicurezza degli apparati di conversione di potenza utilizzati in impianti fotovoltaici di potenza - Parte 1: Prescrizioni generali

Apparecchiature, componenti e materiali

- VDE-AR-N 4105: Power Generation System connected to the low-voltage distribution network
- CEI 0-21: Regola tecnica di riferimento per la connessione di Utenti attivi e passivi alle reti BT delle imprese distributrici di energia elettrica

Grazie a questo accreditamento, TÜV Rheinland ampliato il suo portfolio e offre una gamma di servizi più ricca e completa.

AKADEMIE



CORSI DI FORMAZIONE

Nel secondo semestre 2013 TÜV Rheinland introduce i corsi di formazione sull' iso/iec 17025, sull'affidabilità di un progetto e relative prove di vita accelerata e la progettazione EMC.

TÜV Rheinland Italia mette a disposizione di aziende e organizzazioni il proprio patrimonio di conoscenze per creare percorsi formativi innovativi e attuali, finalizzati alla crescita e alla formazione professionale, allo sviluppo e al cambiamento.

Perché la formazione e la gestione delle risorse umane sono attività strategiche e fondamentali per operare con professionalità ed efficienza in un mercato competitivo e in costante evoluzione. Grazie ad una fitta rete di docenti specializzati propone corsi di formazione rivolti a tecnici, imprenditori e consulenti, manager e professionisti.

Di seguito il dettaglio sui corsi del mese di settembre:



CORSO	DATA	LOCATION	TIPOLOGIA
QUALITÀ			
Corso per valutatori interni di sistemi di gestione per la qualità in accordo alla norma UNI EN ISO 19011:2012	3-4 settembre	Pogliano Milanese (MI)	Corso di formazione
CORPORATE RESPONSIBILITY			
Certificazione etica SA8000:2008 e piattaforma SEDEX (SMETA Sedex Members Ethical Trade Audit)	6 settembre	Cittadella (PD)	Corso di formazione
AMBIENTE E SICUREZZA			
Corso per valutatori interni di sistema di gestione integrato ISO 14001:2004 e OHSAS 18001:2007	10-11-12 settembre	Pogliano Milanese (MI)	Corso di formazione
INDUSTRIA			
EN 15614-1:2012 Qualifica dei procedimenti di saldatura	18 settembre	Cittadella (PD)	Corso di formazione
INDUSTRIA			
Corso di formazione sulla EN1090 - Modulo Base	20 settembre	Cittadella (PD)	Corso di formazione
PRODOTTO			
Corso di formazione ISO/IEC 17025:2005	25 settembre	Pogliano Milanese (MI)	Corso di formazione
INDUSTRIA			
Corso di formazione sulla qualifica dei saldatori	27 settembre	Medolago (BG)	Corso di formazione

Il calendario dei corsi aggiornato, fino a dicembre, è disponibile sul sito www.tuvitalia.com nella sezione Akademies.