

SENATO DELLA REPUBBLICA

————— XVII LEGISLATURA —————

N. 244

ATTO DEL GOVERNO

SOTTOPOSTO A PARERE PARLAMENTARE

Schema di decreto legislativo recante attuazione della direttiva 2014/68/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione

(Parere ai sensi dell'articolo 1 della legge 9 luglio 2015, n. 114)

(Trasmesso alla Presidenza del Senato il 14 novembre 2015)



*Il Ministro
per le riforme costituzionali
e i rapporti con il Parlamento*

DRP/I/XVII/D154/15

Roma, 14 novembre 2015

Sen.
Pietro Grasso
Presidente del
Senato della Repubblica
R O M A

Gentile Presidente,

trasmetto, al fine dell'espressione del parere da parte delle competenti Commissioni parlamentari, lo schema di decreto legislativo recante "Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione)", approvato in via preliminare dal Consiglio dei Ministri il 13 novembre 2015.

Cari eletti,

Maria Elena Boschi

RELAZIONE ILLUSTRATIVA

1. QUADRO GENERALE DELLA NUOVA DIRETTIVA RELATIVA ALLE ATTREZZATURE A PRESSIONE

La direttiva 2014/68/UE, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione, pubblicata sulla GUCE il 27 giugno 2014, risponde all'esigenza di procedere ad una rifusione delle disposizioni vigenti in materia, tenuto conto che la precedente analoga direttiva 97/23/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 maggio 1997, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di attrezzature a pressione, ha subito nel tempo sostanziali modificazioni.

Occorreva inoltre tener conto degli effetti innovativi connessi al regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, che pone norme generali, applicabili quindi anche per le attrezzature a pressione, in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce norme riguardanti l'accreditamento degli organismi di valutazione della conformità, fornisce un quadro per la vigilanza del mercato dei prodotti e per i controlli sui prodotti provenienti dai paesi terzi e stabilisce i principi generali della marcatura CE.

Lo stesso si deve considerare relativamente agli effetti sul quadro normativo europeo in materia di attrezzature a pressione anche della decisione 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce principi generali e disposizioni di riferimento da applicare in tutta la normativa settoriale, in modo da fornire una base coerente per la revisione o la rifusione di tale normativa, da cui pure derivava un'esigenza di adeguamento di tale direttiva sulle attrezzature a pressione.

La direttiva 97/23/CE doveva, pertanto, essere adeguata a tale regolamento ed a tale decisione.

La direttiva da recepire disciplina le attrezzature a pressione e gli insiemi che sono nuovi sul mercato dell'Unione al momento della loro immissione sul mercato, vale a dire le attrezzature a pressione o gli insiemi completamente nuovi prodotti da un fabbricante stabilito nell'Unione o quelli, nuovi o usati, importati da un paese terzo, e si applica a tutte le forme di fornitura, compresa la vendita a distanza.

La direttiva si applica alle attrezzature a pressione sottoposte a una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar ed agli insiemi composti da varie attrezzature a pressione montate per costituire un tutto integrato e funzionale. Tali insiemi possono andare da un insieme semplice quale una pentola a pressione fino a insiemi complessi come una caldaia tubolare ad acqua, sono rilevanti a questi fini qualora il fabbricante di un insieme destini quest'ultimo a essere commercializzato e messo in servizio in quanto tale, e non gli elementi costitutivi non montati.

La direttiva è finalizzata ad armonizzare le disposizioni nazionali per quanto concerne il rischio derivante dalla pressione, mentre gli altri rischi che possono presentare tali attrezzature sono contemplati da altre direttive. In alcuni casi dette direttive specifiche riguardano anche il rischio derivante dalla pressione e possono essere considerate sufficienti per un'adeguata prevenzione dei rischi derivanti dalla pressione che le attrezzature in questione presentano ove il loro livello di rischio sia modesto.

Per talune attrezzature a pressione contemplate in accordi internazionali i rischi connessi con il trasporto internazionale, con il trasporto nazionale, nonché i pericoli e i rischi dovuti alla pressione, sono trattati in direttive dell'Unione basate su detti accordi. Tali direttive estendono l'applicazione delle disposizioni di detti accordi al trasporto nazionale, al fine di



garantire la libera circolazione delle merci pericolose migliorando la sicurezza del trasporto. Talune attrezzature a pressione, anche se sottoposte a una pressione massima ammissibile PS superiore a 0,5 bar, non presentano rischi significativi derivanti dalla pressione.

Al fine di garantire la sicurezza delle attrezzature a pressione, è essenziale la conformità con i requisiti essenziali di sicurezza. Detti requisiti sono suddivisi in requisiti generali e specifici che le attrezzature a pressione devono soddisfare.

La direttiva 97/23/CE operava una classificazione delle attrezzature a pressione in categorie, a seconda del livello ascendente di pericolo. Veniva effettuata anche una classificazione del fluido contenuto nelle attrezzature a pressione a seconda della sua pericolosità, a norma della direttiva 67/548/CEE del Consiglio. Il 1° giugno 2015 la direttiva 67/548/CEE è stata abrogata e sostituita dal regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, che attua all'interno dell'Unione il sistema generale armonizzato di classificazione ed etichettatura dei prodotti chimici (GHS, *Globally Harmonised System of Classification and Labelling of Chemicals*) adottato a livello internazionale nell'ambito della struttura delle Nazioni Unite. Il regolamento (CE) n. 1272/2008 introduce nuove classi e categorie di pericolo che corrispondono solo parzialmente a quelle previste dalla direttiva 67/548/CEE. È stato pertanto necessario adeguare la direttiva 97/23/CE al regolamento (CE) n. 1272/2008, mantenendo nel contempo i livelli esistenti di protezione garantiti dalla direttiva.

Come per tutte le direttive del nuovo approccio è previsto che gli operatori economici sono responsabili della conformità delle attrezzature a pressione e degli insiemi ai requisiti della direttiva, in funzione del rispettivo ruolo che rivestono nella catena di fornitura, in modo da garantire un elevato livello di protezione di interessi pubblici, quali la salute e la sicurezza delle persone, la protezione degli animali domestici e dei beni, nonché una concorrenza leale sul mercato dell'Unione.

Tutti gli operatori economici che intervengono nella catena di fornitura e distribuzione devono adottare, secondo una ripartizione chiara e proporzionata degli obblighi corrispondenti, le misure necessarie per garantire la messa a disposizione sul mercato solo di attrezzature a pressione e di insiemi conformi alla presente direttiva.

Il fabbricante, possedendo le conoscenze dettagliate relative al processo di progettazione e produzione, si trova nella posizione migliore per eseguire la procedura di valutazione della conformità che rimane, quindi, suo obbligo esclusivo.

È necessario garantire che le attrezzature a pressione e gli insiemi provenienti da paesi terzi che entrano nel mercato dell'Unione siano conformi alle prescrizioni stabilite dalla direttiva e in particolare che i fabbricanti abbiano effettuato adeguate procedure di valutazione della conformità in merito a tali attrezzature a pressione o tali insiemi. È pertanto previsto che gli importatori si assicurino di immettere sul mercato attrezzature a pressione o insiemi conformi alle prescrizioni stabilite dalla direttiva, che siano state effettuate le procedure di valutazione della conformità e che la marcatura delle attrezzature a pressione o degli insiemi e la documentazione elaborata dai fabbricanti siano a disposizione delle autorità nazionali competenti a fini di controllo.

Il distributore mette le attrezzature a pressione o gli insiemi a disposizione sul mercato dopo che il fabbricante o l'importatore li ha immessi sul mercato e deve agire con la dovuta cautela per garantire che la manipolazione delle attrezzature a pressione o degli insiemi non incida negativamente sulla loro conformità ai requisiti stabiliti dalla direttiva.

I distributori e gli importatori, vista la loro vicinanza al mercato, sono coinvolti nei compiti di vigilanza del mercato svolti dalle autorità nazionali competenti e devono essere pronti a parteciparvi attivamente, fornendo a tali autorità tutte le informazioni necessarie sulle attrezzature a pressione o sugli insiemi in questione.

Garantire la rintracciabilità delle attrezzature a pressione o degli insiemi in tutta la catena di fornitura contribuisce a semplificare la vigilanza del mercato e a migliorarne l'efficienza. Un sistema efficiente di rintracciabilità facilita il compito delle autorità di vigilanza del mercato



di rintracciare gli operatori economici che hanno commercializzato attrezzature a pressione o insiemi non conformi.

La direttiva si limita a formulare i requisiti essenziali di sicurezza, senza irrigidirli in specifiche prescrizioni tecniche. Per facilitare la valutazione della conformità a tali requisiti, è prevista una presunzione di conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi conformi alle norme armonizzate adottate a norma del regolamento (UE) n. 1025/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio con la finalità di formulare specifiche tecniche dettagliate in relazione a tali requisiti, specialmente per quanto concerne la progettazione, la fabbricazione e le prove delle attrezzature a pressione o degli insiemi.

La fabbricazione di attrezzature a pressione esige l'impiego di materiali sicuri. In mancanza di norme armonizzate le caratteristiche dei materiali destinati ad un uso ripetuto vengono definite mediante approvazioni europee di materiali rilasciate da uno degli organismi notificati specialmente designati per questo compito. I materiali conformi a siffatta approvazione beneficiano di una presunzione di conformità con i requisiti essenziali di sicurezza della direttiva.

Data la natura dei rischi determinati dall'impiego delle attrezzature a pressione e degli insiemi, e per consentire agli operatori economici di dimostrare e alle autorità competenti di garantire che le attrezzature a pressione o gli insiemi messi a disposizione sul mercato sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza, sono previste procedure di valutazione della conformità. Tali procedure sono concepite tenendo conto del grado di pericolo caratteristico delle attrezzature a pressione o degli insiemi. Pertanto ad ogni categoria di attrezzature a pressione è attribuita una procedura adeguata o una selezione di procedure diverse ma ugualmente rigorose. La decisione n. 768/2008/CE contiene una serie di moduli per le procedure di valutazione della conformità, che vanno dalla procedura meno severa a quella più severa con un rigore proporzionale al livello di rischio effettivo e di sicurezza richiesto. Per garantire la coerenza intersettoriale ed evitare varianti ad hoc, le procedure di valutazione della conformità sono state scelte tra questi moduli. I particolari aggiunti alle suddette procedure sono giustificati dalla natura della verifica richiesta per le attrezzature a pressione. I fabbricanti devono redigere una dichiarazione di conformità UE che fornisca le informazioni richieste a norma della direttiva sulla conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme alle prescrizioni stabilite dalla direttiva stessa e da altri atti pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione europea.

Per garantire un accesso effettivo alle informazioni a fini di vigilanza del mercato, nei casi in cui un'attrezzatura a pressione o un insieme siano regolamentati da vari atti della normativa di armonizzazione dell'Unione, le informazioni necessarie per identificare tutti gli atti dell'Unione applicabili devono essere disponibili in un'unica dichiarazione di conformità UE. Al fine di ridurre gli oneri amministrativi a carico degli operatori economici, tale dichiarazione unica UE può essere un fascicolo comprendente le dichiarazioni di conformità individuali pertinenti.

In generale, le attrezzature a pressione e gli insiemi devono recare la marcatura CE. La marcatura CE, che indica la conformità delle attrezzature a pressione e degli insiemi, è la conseguenza visibile di un intero processo che comprende la valutazione della conformità in senso lato. I principi generali che disciplinano il marchio CE e le sue relazioni con altre marchature sono esposti nel regolamento (CE) n. 765/2008.

La marcatura CE non deve essere apposta alle attrezzature a pressione che implicano solo un rischio minimo connesso alla pressione e per le quali non si giustifica pertanto alcuna procedura di certificazione.

Talune procedure di valutazione della conformità di cui alla direttiva da recepire richiedono l'intervento di organismi di valutazione della conformità, che sono notificati dagli Stati membri alla Commissione. L'esperienza ha dimostrato che i criteri stabiliti dalla direttiva 97/23/CE, cui si devono attenere gli organismi di valutazione della conformità per essere



notificati alla Commissione, non sono sufficienti a garantire un livello uniformemente alto di risultati degli organismi notificati in tutta l'Unione. È tuttavia indispensabile che tutti gli organismi di valutazione della conformità svolgano le proprie funzioni allo stesso livello e nelle stesse condizioni di concorrenza leale. A tal fine si è ritenuto necessario stabilire prescrizioni obbligatorie per gli organismi di valutazione della conformità che desiderano essere notificati per fornire servizi di valutazione della conformità.

Il sistema a tal fine previsto dalla direttiva è completato dal sistema di accreditamento di cui al regolamento (CE) n. 765/2008. Poiché l'accREDITAMENTO è un mezzo essenziale per la verifica della competenza degli organismi di valutazione della conformità, la direttiva sottolinea l'opportunità di impiegarlo anche ai fini della notifica.

L'accREDITAMENTO trasparente, quale previsto dal regolamento (CE) n. 765/2008, che garantisce il necessario livello di fiducia nei certificati di conformità, dovrebbe essere considerato dalle autorità pubbliche nazionali in tutta l'Unione lo strumento preferito per dimostrare la competenza tecnica di tali organismi. Tuttavia il predetto regolamento consente alle autorità nazionali di optare per una valutazione diretta prescrivendo, in tal caso, che al fine di assicurare l'opportuno livello di credibilità delle valutazioni effettuate dalle altre autorità nazionali, forniscano alla Commissione e agli altri Stati membri le necessarie prove documentali che dimostrino che gli organismi di valutazione della conformità valutati rispettano le pertinenti prescrizioni regolamentari.

Spesso gli organismi di valutazione della conformità subappaltano parti delle loro attività connesse alla valutazione della conformità o fanno ricorso ad un'affiliata. Al fine di salvaguardare il livello di tutela richiesto per le attrezzature a pressione o gli insiemi da immettere sul mercato dell'Unione, la direttiva prevede che i subappaltatori e le affiliate di valutazione della conformità rispettino le stesse prescrizioni applicate agli organismi notificati in relazione allo svolgimento di compiti di valutazione della conformità. È pertanto necessario che la valutazione della competenza e delle prestazioni degli organismi da notificare e la sorveglianza degli organismi già notificati siano estese anche alle attività eseguite dai subappaltatori e dalle affiliate.

Nell'interesse della competitività, è fondamentale che gli organismi di valutazione della conformità applichino le procedure di valutazione della conformità senza creare oneri superflui per gli operatori economici. Per questo motivo, e per garantire la parità di trattamento degli operatori economici, la direttiva tende a garantire la coerenza nell'applicazione tecnica delle procedure di valutazione della conformità, mediante un coordinamento appropriato e la cooperazione tra organismi di valutazione della conformità.

Al fine di assicurare condizioni uniformi di applicazione della direttiva, sono conferite competenze di esecuzione alla Commissione europea. Tali competenze sono esercitate conformemente al regolamento (UE) n. 182/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio.

La direttiva 97/23/CE prevedeva già un regime transitorio che consentiva la messa in servizio delle attrezzature a pressione e degli insiemi rispondenti alla normativa nazionale in vigore alla data di applicazione della direttiva 97/23/CE. Per motivi di certezza del diritto, si è ritenuto necessario che anche la nuova direttiva contempli tale regime transitorio.

È stato per lo stesso motivo previsto un regime transitorio ragionevole che consente di mettere a disposizione sul mercato e di mettere in servizio, senza che sia necessario rispettare altri requisiti relativi ai prodotti, attrezzature a pressione e insiemi che, prima della data di applicazione delle disposizioni nazionali che recepiscono la nuova direttiva, sono già stati immessi sul mercato a norma della direttiva 97/23/CE. I distributori possono quindi fornire attrezzature a pressione e insiemi immessi sul mercato, vale a dire gli stock che si trovano già nella catena di distribuzione, prima della data di applicazione delle disposizioni nazionali di recepimento della presente direttiva.



2. OPZIONI

La Direttiva stabilisce requisiti di conformità e sicurezza uniformi e dunque ha sostanzialmente un approccio di armonizzazione massima.

Le poche opzioni per gli Stati membri vengono di seguito evidenziate in dettaglio con riferimento ai relativi articoli e paragrafi della direttiva, unitamente alla scelta che si propone nell'articolato del decreto legislativo in questa sede di recepimento:

a) **Articolo 3, paragrafo 2: SI.** Lascia agli Stati la facoltà di individuare autonomamente le misure di sicurezza e le verifiche in occasione dell'uso delle apparecchiature in servizio. L'esercizio di tale opzione è implicitamente confermato all'articolo 2, comma 1, lettere d) e) ed f) del decreto legislativo di recepimento. L'opzione, infatti, è stata già a suo tempo esercitata con l'articolo 19 del testo del decreto legislativo oggi vigente in materia sulla base della precedente direttiva, cui si apportano in questa sede solo modifiche formali, nonché dalle relative norme attuative (decreto ministeriale n. 329 del 2004) e dalle altre norme vigenti applicabili (decreto legislativo n. 81 del 2008, decreti ministeriali 1° dicembre 1975 e 11 aprile 2011). Tali disposizioni rispettano il vincolo posto dalla nuova direttiva e cioè già non implicano modifiche alle apparecchiature ed agli insiemi non contemplate dalla direttiva stessa.

b) **Articolo 5, paragrafo 3, articolo 6, paragrafi 6, 7 e 9, articolo 8, paragrafi 3, 4 e 9, articolo 9 paragrafo 2, articolo 17, paragrafo 2: SI.** Tutti i predetti articoli prevedono la possibilità di imporre l'uso di una lingua di facile comprensione per gli utilizzatori o per le autorità di controllo, e quindi la possibilità di imporre l'uso della lingua nazionale, nelle informazioni e nelle documentazioni previste ai fini della libera circolazione delle attrezzature e degli insiemi e nell'ambito degli obblighi per i fabbricanti, gli importatori ed i distributori, nonché per la traduzione della dichiarazione di conformità UE. Tale opzione, già esercitata prevedendo a tal fine l'uso della lingua italiana già nel vigente decreto legislativo, viene ora confermata ed estesa alle nuove disposizioni introdotte in attuazione della nuova direttiva: i corrispondenti articoli di riferimento nel decreto legislativo di recepimento sono l'articolo 1, comma 1, lettera m), l'articolo 1, comma 1, lettera n), e l'articolo 1, comma 1, lettera o), che introducono o confermano tale previsione nell'articolo 4, comma 3, nell'articolo 4-bis, commi 6, 7 e 9, nell'articolo 4-quater, commi 3 e 4, nell'articolo 4-quinquies, comma 2, e nell'articolo 5, comma 4, del decreto legislativo vigente.

c) **Articolo 16, paragrafo 1: SI.** E' prevista la possibilità per gli Stati membri di autorizzare sul loro territorio l'immissione sul mercato e la messa in servizio da parte degli utilizzatori di attrezzature a pressione ed insiemi la cui conformità sia valutata da Ispettorati degli stessi utilizzatori appositamente designati ed operanti secondo specifiche procedure. L'esercizio di tale opzione, già in vigore (articolo 14 del decreto legislativo vigente) è stato confermato in questa sede (articolo 1, comma 1, lettera bb), del decreto legislativo di recepimento), adattando l'articolo 14 alla nuova formulazione della direttiva.

d) **Articolo 21, paragrafo 2: SI.** Prevede che gli Stati possano decidere che la valutazione ed il controllo ai fini delle procedure di valutazione degli organismi di valutazione della conformità siano eseguiti da un organismo nazionale di accreditamento. Tale opzione è stata esercitata all'articolo 1, comma 1, lettera z), del decreto legislativo di recepimento, introducendo all'articolo 12, comma 2, del decreto legislativo vigente, la previsione del ricorso ad un organismo unico di accreditamento.

e) **Articolo 28, paragrafo 3 e articolo 29, paragrafo 4: NO.** Prevedono la possibilità di individuare soluzioni alternative per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità quando la notifica non avvenga sulla base di un certificato di accreditamento. L'opzione non è stata esercitata in quanto, come già precisato, è stata invece esercitata quella di affidare ad un organismo unico tale valutazione come presupposto dell'autorizzazione e della notifica.



3. FONTE NORMATIVA E TECNICA UTILIZZATA NEL RECEPIMENTO DELLA DIRETTIVA

Il presente decreto legislativo provvede a recepire la direttiva europea 2014/68/UE, in virtù di espressa delega legislativa, sancita all'articolo 1, commi 1 e 3, e allegato B, n. 43), della legge 9 luglio 2015 n. 114, Legge di delegazione europea 2014, e secondo i criteri di delega generali contenuti agli articoli 31 e 32 della legge 24 dicembre 2012, n. 234, recante "*norme generali sulla partecipazione dell'Italia alla formazione e all'attuazione della normativa e delle politiche dell'Unione europea*":

Per il recepimento della Direttiva sono state apportate essenzialmente integrazioni e modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, vigente in materia di attrezzature a pressione, al fine di mantenere una disciplina unitaria della materia salvaguardando, il più possibile, l'impostazione unitaria della disciplina vigente ed i riferimenti normativi abituali per gli operatori interessati.

Per la maggior parte degli articoli del decreto legislativo, quando non si tratta di articoli completamente aggiuntivi, pur essendo le modifiche sostanziali riferite solo ad alcuni commi del testo vigente dei corrispondenti articoli del D.lgs. n. 93/2000, si è preferito procedere alla completa sostituzione del testo, sia per allineare completamente anche la terminologia e le espressioni redazionali utilizzate, sia per armonizzare maggiormente anche nell'ordine delle disposizioni la struttura della norma legislativa nazionale rispetto a quella della nuova direttiva europea.

D'altra parte la nuova direttiva ha provveduto ad una completa rifusione del testo anche se le modifiche sostanziali rispetto alla precedente analoga direttiva non riguardano tutti gli articoli e, almeno in parte, sono già sostanzialmente intervenute in termini di doverosa applicazione delle innovazioni trasversali introdotte in altri atti dell'ordinamento comunitario e, in particolare, nel Regolamento (CE) n. 765/2008.

Per espressa previsione contenuta nell'articolo 49, la direttiva 2014/68/UE deve essere recepita entro il 18 luglio 2016 per essere integralmente applicata entro il successivo 19 luglio 2016, fatta eccezione dell'articolo 13 sulla classificazione delle attrezzature a pressione, che avrebbe dovuto essere recepito entro il 28 febbraio 2015, con applicazione a decorrere dal 1° giugno 2015.

Nelle more della predisposizione del presente schema di decreto per l'integrale attuazione della direttiva 2014/68/UE, al fine di garantire comunque l'applicazione del citato articolo 13 da parte di tutte le Amministrazioni interessate, con conseguenti vincoli per gli operatori, la competente Direzione Generale per il mercato, la concorrenza, il consumatore, la vigilanza e la normativa tecnica del Ministero dello sviluppo economico ha adottato la circolare prot. n. 0069094 del 15/05/2015, chiarendo la diretta ed immediata applicabilità di tale disposizione europea.

Infatti, in considerazione, per un verso, dei principi consolidati relativi agli effetti diretti nell'ordinamento interno delle prescrizioni delle direttive europee sufficientemente chiare, precise ed incondizionate, a termine scaduto (cosiddette direttive dettagliate o *self executing*), quali appaiono le prescrizioni di cui al citato articolo 13, e, per altro verso, in relazione alla diretta applicabilità dell'aggiornamento delle connesse prescrizioni del regolamento (CE) n. 1272/2008 (cd regolamento CPL), prevista per il primo giugno 2015, nella parte in cui definisce le sostanze e le miscele pericolose, l'applicazione dell'articolo 13 della direttiva in oggetto è stato reso noto e assicurato in via urgente e provvisoria con la predetta circolare.

La mancata attuazione delle disposizioni di cui al citato articolo 13 nel termine prescritto ha dato luogo all'apertura di una procedura di infrazione nei confronti dell'Italia da parte della Commissione europea (P.I. n. 2015/0145) lo scorso marzo.

Nella successiva interlocuzione con la Commissione europea, l'Italia ha dato conto delle specifiche misure adottate per l'applicazione del menzionato articolo, utili ad assicurare la necessaria informativa e comunicazione al mercato circa le prescrizioni cui conformarsi. Conseguentemente, la procedura di infrazione è rimasta allo stadio di messa in mora.



4. STRUTTURA DELLO SCHEMA DEL DECRETO LEGISLATIVO

Passando all'illustrazione delle singole disposizioni del provvedimento di recepimento si evidenzia quanto segue.

Il presente schema di decreto legislativo, consta di quattro articoli.

4.1. Modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93.

L'ART. 1, COMMA 1, del proposto schema di decreto legislativo di recepimento della Direttiva 2014/68/UE , apporta al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, attuativo della precedente direttiva in materia di attrezzature a pressione, le seguenti modifiche, necessarie per il corretto recepimento della direttiva 2014/68/UE e qui elencate nell'ordine delle singole lettere in cui tale unico comma si articola:

Con la lettera a) il titolo del decreto legislativo vigente è aggiornato con il riferimento alla nuova direttiva.

Con le lettere da b) a f), sono apportate all'articolo 1, comma 2, del decreto legislativo n. 93 del 2000, le modifiche alle definizioni necessarie per renderne conforme il testo all'articolo 2 della nuova direttiva e, in particolare, sono aggiunte o modificate le definizioni corrispondenti ai punti da 15 a 32 dell'articolo 2 della direttiva.

Con le lettere g) ed h), il comma 3 dell'articolo 1 del decreto legislativo vigente, per questa parte, concernente le esclusioni dall'ambito di applicazione, già sostanzialmente conforme al contenuto della nuova direttiva, è stato aggiornato solo relativamente ai riferimenti normativi ivi contenuti.

Con la lettera i) si provvede all'integrale sostituzione dell'articolo 2 del decreto legislativo n. 93 del 2000, per adattarne la terminologia alla nuova formulazione che in tema di messa a disposizione sul mercato e messa in servizio è utilizzata all'articolo 3, paragrafi 1 e 3 della nuova direttiva. Si rammenta che il paragrafo 2 del medesimo articolo 3 concerne invece l'opzione relativa alle prescrizioni in occasione dell'uso già esercitata all'articolo 19 della norma vigente.

La lettera l), modifica il comma 3 dell'articolo 3 del decreto vigente, concernente i requisiti tecnici delle attrezzature a pressione, per conformarlo all'articolo 4 della nuova direttiva. Il predetto articolo 3 è infatti già sostanzialmente conforme nel testo vigente, salvo che per il comma 3 che è stato opportunamente modificato.

La lettera m), dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 4 del decreto legislativo n. 93 del 2000, per conformarlo anche nella terminologia al testo ed al contenuto dell'articolo 5 della direttiva, relativo alla libera circolazione. Nel nuovo testo è inserita in particolare la disposizione di cui al paragrafo 2 relativa al riconoscimento dell'attività degli ispettorati degli utilizzatori designati da altri stati membri, che non era presente nel testo nazionale vigente e, al comma 3, è confermata l'opzione vigente per garantire informazioni in lingua italiana .



Con la lettera n) sono introdotti nel testo decreto legislativo n. 93 del 2000, i nuovi articoli da 4-bis a 4-septies, in cui sono sostanzialmente riprodotti, senza rilevanti modifiche, salvo l'esercizio dell'opzione linguistica cui si è già fatto riferimento, rispettivamente i seguenti articoli della direttiva: articolo 6 – obblighi dei fabbricanti; articolo 7 – rappresentanti autorizzati; articolo 8 – obblighi degli importatori, articolo 9 – obblighi dei distributori; articolo 10 – Casi in cui gli obblighi dei fabbricanti si applicano agli importatori o ai distributori; articolo 11 – identificazione degli operatori economici.

Alla lettera o) è disposta l'integrale sostituzione dell'articolo 5 del vigente decreto legislativo, la cui rubrica è modificata in "Presunzione di conformità e dichiarazione di conformità UE", per recepirvi, ai commi 1 e 2, le relative disposizioni di cui all'articolo 12 della nuova direttiva, ed ai commi 3 e seguenti, quelle di cui all'articolo 17 della stessa direttiva. Anche in questo caso, al comma 4, è esercitata l'opzione per traduzione in lingua italiana della dichiarazione di conformità UE.

La lettera p) dispone la soppressione dell'articolo 6 del decreto legislativo n. 93 del 2000, il cui contenuto è interamente superato e riassorbito dal comma 3 del nuovo articolo 8-ter.

Con la lettera q) si dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 7 – Comitato attrezzature a pressione – del vigente decreto legislativo, al fine di introdurre gli opportuni richiami agli articoli 44 – Procedura di comitato -, 45 – Delega di potere - e 46 – Esercizio della delega - della nuova direttiva, che di per sé non richiedono recepimento, in quanto riguardano procedure della Commissione in sede europea, ma che vanno comunque richiamati con riferimento al ruolo delle autorità nazionali in tale ambito.

La lettera r) dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 8 del testo del decreto legislativo vigente, recependovi le prescrizioni dell'articolo 39 della nuova direttiva, in materia di sorveglianza del mercato dell'Unione e controllo delle attrezzature a pressione e degli insiemi che entrano nel mercato dell'Unione e dando nel contempo attuazione anche all'esigenza di individuazione delle autorità competenti per l'attuazione del richiamato regolamento (CE) n. 765/2008, individuandole peraltro in totale conformità alle disposizioni contenute già nel testo vigente del decreto legislativo novellato, e cioè nel Ministero dello sviluppo economico e nel Ministero del lavoro e delle politiche sociali, salvo il ruolo di controllo alle frontiere esterne spettante all'Agenzia dei monopoli e delle dogane e quello di supporto tecnico che resta attribuito all'INAIL, subentrato in tale funzione al soppresso ISPESL. Le altre disposizioni contenute nell'attuale testo dell'articolo 8 sono in parte riprodotte, con le integrazioni e le modifiche richieste dalla nuova direttiva, negli articoli successivi 8-bis, 8 ter e 8 quater.

Con la lettera s), si introducono nel testo del decreto legislativo n. 93 del 2000, i seguenti nuovi articoli:

- articolo 8-bis, che recepisce l'articolo 40 della nuova direttiva, in materia di procedure a livello nazionale per le attrezzature a pressione o gli insiemi che presentano rischi;
- articolo 8-ter, che attua l'articolo 41 della direttiva, disciplinando la partecipazione nazionale alla procedura di salvaguardia dell'Unione; tale procedura, che riguarda essenzialmente la Commissione, è recepita per la parte che riguarda la partecipazione alla stessa delle autorità nazionali;
- articolo 8-quater, che recepisce l'articolo 42 della medesima direttiva, disciplinando le procedure da adottare per le attrezzature a pressione e insiemi conformi che presentano rischi; anche in questo caso, per la parte che riguarda competenze della Commissione, il recepimento è limitata alla partecipazione delle autorità nazionali alla relativa procedura;
- articolo 8-quinquies, che attua l'articolo 43 della direttiva, in materia di non conformità formale.

La lettera t) dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 9 del decreto legislativo vigente, per recepire l'articolo 13 della nuova direttiva, concernente la Classificazione delle attrezzature a pressione.



Con la lettera u) si dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 10 del decreto legislativo n. 93 del 2000, apportandovi le modifiche necessarie al recepimento dell'articolo 14 della nuova direttiva, relativo alle Procedure di valutazione della conformità.

Alla lettera v) si prevede la sostituzione dell'articolo 11 del medesimo decreto vigente, in attuazione dell'articolo 15 della nuova direttiva, relativo alla approvazione europea di materiali. Si evidenzia al riguardo che i paragrafi 4 e 6 di tale articolo non richiedono un espresso recepimento, riguardando la Commissione, ma sono stati comunque richiamati nei loro contenuti e per gli aspetti che qui interessano.

La lettera z) dispone la sostituzione dell'articolo 12 del decreto legislativo n. 93 del 2000, nella cui nuova formulazione, il comma 1 attua l'articolo 20 – notifica –, ancora parte del comma 1, ed i commi 2,3 e 4, danno attuazione all'articolo 21, relativo all'autorità di notifica, confermata nel Ministero dello sviluppo economico con l'esplicitazione della previsione dell'avvalimento dell'accreditamento. Il comma 5 recepisce l'articolo 22 della direttiva, con le prescrizioni relative all'autorità di notifica, il cui rispetto in parte è garantito dall'individuazione quale autorità di notifica di un ufficio dell'amministrazione centrale dello Stato e in parte va dimostrato in concreto attraverso il rispetto degli obblighi comunque posti in capo alle autorità competenti italiane, il comma 6 recepisce l'articolo 23 della direttiva, relativo all'obbligo di informazione delle autorità di notifica, per la parte che richiede di porre in capo alle autorità competenti italiane i relativi obblighi degli Stati;

Con la lettera aa) si novella integralmente l'articolo 13 del decreto vigente recependo, ai commi da 1 ad 11, il contenuto dell'articolo 24 della direttiva - prescrizioni relative agli organismi notificati e alle entità terze riconosciute, mentre al comma 12 si dà attuazione all'articolo 26 – presunzione di conformità degli organismi di valutazione della conformità.

La lettera bb) novella l'articolo 14 del medesimo decreto, recependo l'articolo 16 – Ispettorati degli utilizzatori – della nuova direttiva. E' stato confermato in questa sede, adattando l'articolo alla nuova formulazione della direttiva, l'esercizio dell'opzione di cui al paragrafo 1 per il ricorso in deroga agli ispettorati degli utilizzatori.

Con la lettera cc) si dispone l'inserimento nel decreto legislativo n. 93 del 2000 dei seguenti articoli aggiuntivi:

- articolo 14-bis, di attuazione dell'articolo 25 della direttiva, recante prescrizioni relative agli ispettorati degli utilizzatori;
- articolo 14-ter, di recepimento dell'articolo 27 – Affiliate e subappaltatori degli organismi di valutazione della conformità;
- articolo 14-quater, i cui commi 1 e 2 recepiscono l'articolo 28 della direttiva, concernente la domanda di notifica, mentre i commi 3, 4, 5 e 6 danno attuazione all'articolo 29 – Procedura di notifica; in entrambi i casi non viene esercitata l'opzione volta a disciplinare la procedura "aggravata" da utilizzarsi in assenza di accreditamento in quanto, come già precisato, l'Italia si avvale delle valutazioni di conformità di un ente unico nazionale di accreditamento, ad oggi individuato in Accredia, giusta convenzione stipulata il 13 giugno 2011, da ultimo rinnovata il 6 luglio 2015; con i commi 7 e 8 si dà attuazione all'articolo 32 della direttiva, relativo alle modifiche delle notifiche, ed infine, con il comma 9, si recepisce l'articolo 33, concernente la contestazione della competenza degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori, che non richiede in senso stretto recepimento in quanto reca prescrizioni per la Commissione e per gli Stati, ma che si è ritenuto opportuno richiamare ponendo tali obblighi in capo alle autorità competenti italiane;
- articolo 14-quinquies, i cui commi da 1 a 5 provvedono al recepimento dell'articolo 34 – Obblighi operativi degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute, mentre il comma 6 dà attuazione all'articolo 35 della nuova direttiva, disciplinando il ricorso contro le decisioni degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori;



- articolo 14-sexies, i cui commi 1 e 2 attuano l'articolo 36 della nuova direttiva, relativo all'obbligo di informazione a carico degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori, mentre il comma 3 recepisce l'articolo 38 – Coordinamento degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori, per la parte che implica un obbligo per gli Stati membri.

La lettera dd) novella l'articolo 15 del decreto vigente, attuando, al comma 1, l'articolo 18 della nuova direttiva - Principi generali della marcatura CE – ed ai commi da 2 a 6, l'articolo 19 – Regole e condizioni per l'apposizione della marcatura CE; Il paragrafo 6 di quest'ultimo articolo non richiede in senso stretto recepimento in quanto prescrizione per gli Stati direttamente applicabile. E' stata comunque richiamata la competenza delle autorità di vigilanza del mercato italiano.

Con la lettera ee) si dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 22 del decreto vigente, adattando le disposizioni transitorie a quelle ora previste dall'articolo 48 della nuova direttiva e non riproducendo quelle precedenti per la parte che ha già completamente esaurito i suoi effetti.

Alla lettera ff), si dispone l'integrale sostituzione degli allegati I, II e III del decreto vigente, con i corrispondenti allegati riprodotti nell'allegato A del decreto di recepimento, riproducendo con gli opportuni adattamenti dei riferimenti il contenuto degli allegati I - Requisiti essenziali di sicurezza -, II – Tabelle di valutazione della conformità – e III - procedure di valutazione della conformità – con i relativi moduli che codificano le diverse procedure di valutazioni applicabili a seconda del caso.

La lettera gg), che anche ai sensi dell'articolo 50 della nuova direttiva, provvede all'espressa abrogazione degli allegati IV, V e V del decreto legislativo vigente, non più presenti nella nuova direttiva.

La lettera hh), dispone l'integrale sostituzione dell'allegato VII del decreto legislativo vigente, con quello riprodotto nell'allegato B del decreto di recepimento, cui viene mantenuta, per continuità dei riferimenti, la precedente denominazione di Allegato VII, pur essendo riproduttivo dell'allegato IV – Dichiarazione di conformità UE (n. XXXX) della nuova direttiva.

4.2. Altre norme di attuazione e finali

ART.2 (ALTRE MODIFICHE AL DECRETO LEGISLATIVO N. 93 DEL 2000)

Con l'articolo 2, anch'esso costituito da un unico comma, si provvede ai sensi dell'articolo 32, comma 1, lettera b) della legge n. 234 del 2012, ad altre modifiche di coordinamento ed aggiornamento redazionale del testo vigente del decreto legislativo n. 93 del 2000, non imposte da modifiche sostanziali nelle norme introdotte dalla nuova direttiva, ma, appunto da esigenze di coordinamento con le modifiche sostanziali apportate in attuazione della direttiva e con le altre modifiche nel frattempo intervenute alla normativa di settore o generale richiamata o applicabile..

In particolare, al predetto comma 1, con le lettere a) e b), novellando parzialmente l'articolo 18, relativo alle sanzioni - ritenuto per il resto già sostanzialmente conforme alle prescrizioni in materia recate dall'articolo 47 della nuova direttiva, così come già dalla precedente direttiva - ci si è limitati ad aggiornarne gli importi (dalla lira all'euro, con arrotondamento alle migliaia di euro e in aumento per mantenerne l'effetto dissuasivo nonostante il tempo trascorso).

Con la lettera c) si è provveduto ad aggiornare i riferimenti alla denominazione del Ministero dello sviluppo economico, sia nel citato articolo 18 che negli altri articoli del decreto vigente che per quella parte non sono stati oggetto di modifiche.

Con la lettera d) si è provveduto ad analogo aggiornamento dei riferimenti alla denominazione del Ministero del lavoro e delle politiche sociali e del Ministero della salute.

Con la lettera e) si è provveduto ad eliminare, per evitare equivoci, nell'articolo 19, il termine originariamente previsto (e ormai superato) per la prima adozione delle relative disposizioni attuative, cui si è dato seguito con l'adozione del decreto del Ministro delle attività produttive 1° dicembre



2004, n. 329, lasciando invece la relativa previsione di competenza per consentire i successivi interventi di aggiornamento e modifica sul regolamento a suo tempo adottato.

Con la lettera f) si è provveduto ad abrogare la disposizione transitoria, contenuta al comma 3 del medesimo articolo 19, che ha nel frattempo completamente esaurito i suoi effetti.

Con la lettera g) si è provveduto ad aggiornare il riferimento alla denominazione del Ministro dell'economia e delle finanze contenuto nell'articolo 21 e a prevedere il termine per l'adozione del decreto tariffe.

Con la lettera h), infine, si è abrogato, per semplice esigenza di pulizia normativa, l'articolo 23 del decreto vigente che, riguardando la sua originaria entrata in vigore, ha anch'esso ormai esaurito i suoi effetti.

ART.3 (DISPOSIZIONI FINALI)

Tale articolo, oltre a disciplinare le diverse decorrenze di applicazione delle nuove disposizioni in conformità alle relative previsioni della direttiva da recepire, è stato previsto per dare attuazione agli specifici obblighi di comunicazione alla Commissione europea previsti dalla *Direttiva stessa ed alle esigenze di coordinamento dei riferimenti alla vecchia direttiva ancora presenti in altre norme dell'ordinamento nazionale.*

In particolare, al comma 1, in attuazione dell'articolo 49 della nuova direttiva, è prevista la generalizzata applicazione delle disposizioni introdotte con il presente decreto legislativo di recepimento a decorrere dal 19 luglio 2016 nonché l'applicazione immediata dell'articolo 13 della recepita direttiva.

Il comma 2 del medesimo articolo 3, sempre in applicazione delle disposizioni in tal senso contenute nell'articolo 49 della direttiva, pone in capo al Ministero dello sviluppo economico l'onere di comunicare alla Commissione europea il testo delle disposizioni di recepimento nazionali adottate.

Infine il comma 3, in attuazione dell'articolo 50 della direttiva, ha previsto che tutti i riferimenti alla abrogata direttiva 97/23/CE contenuti in norme nazionali vigenti si intendano effettuati alla nuova direttiva 2014/68/UE secondo la tavola di concordanza di cui all'allegato VI di quest'ultima direttiva.

ART.4 (CLAUSOLA DI INVARIANZA FINANZIARIA)

Lo schema di decreto legislativo in esame non prevede alcuna disposizione di spesa, né alcuna innovazione circa i compiti delle amministrazioni interessate che possa determinare effetti di spesa per il bilancio dello Stato.

Alla luce delle argomentazioni sopra illustrate, ed a maggiore garanzia dell'assenza di nuove o maggiori spese o minori entrate, è stato previsto il presente articolo contenente un'espressa clausola di *invarianza finanziaria*, con la precisazione che le Amministrazioni interessate provvedono agli adempimenti previsti con le risorse umane, finanziarie e strumentali previste a legislazione vigente.



TABELLA DI CONCORDANZA

Articolo ed eventuale paragrafo della Direttiva 2014/68/UE	Articolo e eventuale comma dello Schema di decreto legislativo di recepimento	Articolo ed eventuale comma del testo vigente o della novella al D.lgs. n. 93/2000	Eventuali annotazioni
Art. 1, paragrafo 1, – Ambito di applicazione		Art. 1, comma 1	Già conforme nel testo vigente
Art. 1, paragrafo 2, – Ambito di applicazione - esclusioni	Art. 1, comma 1, lettere g) ed h)	Art. 1, comma 3	Il testo vigente è nella sostanza già conforme. Si è solo provveduto all'aggiornamento dei riferimenti normativi ivi contenuti
Articolo 2 – Definizioni	Art. 1, comma 1, lettere da b) a f)	Art. 1, comma 2	Sono apportate le modifiche necessarie per rendere conforme il testo alla nuova direttiva e, in particolare, sono aggiunte o modificate le definizioni corrispondenti ai punti da 15 a 32 dell'articolo 2 della direttiva.
Articolo 3 –Messa a disposizione sul mercato e messa in servizio	Art. 1, comma 1, lettera i) Art. 2, comma 1, lettere d), e) ed f)	Art. 2 e art. 19	I paragrafi 1 e 3 dell'articolo 3 della direttiva sono stati recepiti con modifiche lessicali all'articolo 2 della norma nazionale vigente. Il paragrafo 2 dell'articolo 3 della direttiva contiene un'opzione per le misure di sicurezza e le verifiche in occasione dell'uso delle apparecchiature in servizio che è/ stata già a suo tempo esercitata con l'articolo 19 del testo vigente, cui si apportano in questa sede solo modifiche formali, nonché dalle relative norme attuative (decreto ministeriale n. 329 del 2004) e dalle altre norme vigenti applicabili (decreto legislativo n. 81 del 2008,, decreti ministeriali 1° dicembre 1975 e 11 aprile 2011) e già non implicano



			modifiche alle apparecchiature ed agli insiemi non contemplate dalla direttiva.
Articolo 4 – requisiti tecnici	Art. 1, comma 1, lettera l)	Art. 3	Già conforme nel testo vigente, salvo che per il comma 3 che è stato opportunamente modificato.
Articolo 5 – Libera circolazione	Art. 1, comma 1, lettera m)	Art. 4	L'articolo 4 del decreto è stato adattato alla terminologia di cui all'articolo 5 della direttiva, inserendo in particolare la disposizione di cui al paragrafo 2 che non era presente nel testo nazionale vigente. Al comma 3, confermata opzione vigente per informazioni in lingua italiana
Articolo 6 – Obblighi dei fabbricanti	Art. 1, comma 1, lettera n)	Art. 4-bis	Esercitata opzione per informazioni in lingua italiana
Articolo 7 – Rappresentanti autorizzati	Art. 1, comma 1, lettera n)	Art. 4-ter	
Articolo 8 – Obblighi degli importatori	Art. 1, comma 1, lettera n)	Art. 4-quater	Esercitata opzione per informazioni in lingua italiana
Articolo 9 – Obblighi dei distributori	Art. 1, comma 1, lettera n)	Art. 4-quinquies	Esercitata opzione per informazioni in lingua italiana
Articolo 10 – Casi in cui gli obblighi dei fabbricanti si applicano agli importatori o ai distributori	Art. 1, comma 1, lettera n)	Art. 4-sexies	
Articolo 11 – Identificazione degli operatori economici	Art. 1, comma 1, lettera n)	Art. 4-septies	
Articolo 12 – Presunzione di conformità	Art. 1, comma 1, lettera o)	Art. 5, commi 1 e 2	
Articolo 13 – Classificazione delle attrezzature a pressione	Art. 1, comma 1, lettera t)	Art. 9	
Articolo 14 – Procedure di valutazione della conformità	Art. 1, comma 1, lettera u)	Art. 10	
Articolo 15 – Approvazione europea di materiali	Art. 1, comma 1, lettera v)	Art. 11	I paragrafi 4 e 6 non richiedono un espresso recepimento, riguardando la Commissione, ma sono stati comunque richiamati nei loro contenuti
Articolo 16 – Ispettorati degli utilizzatori	Art. 1, comma 1, lettera bb)	Art. 14	E' stato confermato in questa sede, adattando



			l'articolo alla nuova formulazione della direttiva, l'esercizio dell'opzione di cui al paragrafo 1 per il ricorso in deroga agli ispettorati degli utilizzatori
Articolo 17 – Dichiarazione di conformità UE	Art. 1, comma 1, lettera o)	Art. 5, comma 3 e seguenti	Esercitata opzione per traduzione in lingua italiana
Articolo 18 – Principi generali della marcatura CE	Art. 1, comma 1, lettera dd)	Art. 15, comma 1	
Articolo 19 – Regole e condizioni per l'apposizione della marcatura CE	Art. 1, comma 1, lettera dd)	Art. 15, commi da 2 a 6	Il paragrafo 6 non richiede in senso stretto recepimento in quanto prescrizione per gli Stati direttamente applicabile. E' stata comunque richiamata la competenza delle autorità di vigilanza del mercato italiane
Articolo 20 – Notifica	Art. 1, comma 1, lettera z)	Art. 12, comma 1	
Articolo 21 – Autorità di notifica	Art. 1, comma 1, lettera z)	Art. 12, in parte comma 1, e poi commi da 2 a 4	
Articolo 22 – Prescrizioni relative all'autorità di notifica	Art. 1, comma 1, lettera z)	Art. 12, comma 5	Non richiede in senso stretto recepimento in quanto prescrizione per gli Stati il cui rispetto in parte è garantito dall'individuazione quale autorità di notifica di un ufficio dell'amministrazione centrale dello Stato e in parte va dimostrato in concreto. Gli obblighi sono stati comunque posti in capo alle autorità competenti italiane
Articolo 23 – Obbligo di informazione delle autorità di notifica	Art. 1, comma 1, lettera z)	Art. 12, comma 6	Non richiede in senso stretto recepimento in quanto reca prescrizione di obblighi informativi per gli Stati e per la Commissione. Gli obblighi sono stati comunque posti in capo alle autorità competenti italiane
Articolo 24 – Prescrizioni relative agli organismi notificati e alle entità terze riconosciute	Art. 1, comma 1, lettera aa)	Art. 13, commi 1-11	
Articolo 25 – Prescrizioni relative agli ispettorati degli utilizzatori	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-bis	
Articolo 26 – Presunzione di conformità degli organismi di valutazione della conformità	Art. 1, comma 1, lettera aa)	Art. 13, comma 12	



Articolo 27 – Affiliate e subappaltatori degli organismi di valutazione della conformità	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-ter	
Articolo 28 – Domanda di notifica	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-quater, commi 1 e 2	Recepiti i paragrafi 1 e 2. L'opzione di cui al paragrafo 3 dell'articolo 28 non è esercitata in quanto la scelta nazionale è per la notifica basata sul certificato di accreditamento
Articolo 29 – Procedura di notifica	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-quater, commi 3, 4, 5 e 6	Recepiti i paragrafi 1, 2, 3, 5 e 6. L'opzione di cui al paragrafo 4 dell'articolo 29 non è esercitata in quanto la scelta nazionale è per la notifica basata sul certificato di accreditamento
Articolo 30 – Numeri di identificazione ed elenchi degli organismi notificati			Non richiede recepimento in quanto reca prescrizioni per la Commissione
Articolo 31 – Elenco delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori			Non richiede recepimento in quanto reca prescrizioni per la Commissione
Articolo 32 – Modifiche delle notifiche	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-quater, commi 7 e 8	
Articolo 33 – Contestazione della competenza degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-quater, commi 9	Non richiede in senso stretto recepimento in quanto reca prescrizioni per la Commissione e per gli Stati. Gli obblighi sono stati comunque posti in capo alle autorità competenti italiane
Articolo 34 – Obblighi operativi degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-quinquies, commi 1-5	
Articolo 35 – Ricorso contro le decisioni degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-quinquies, comma 6	
Articolo 36 – Obbligo di informazione a carico degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-sexies, commi 1 e 2	
Articolo 37 – Scambio di esperienze			Non richiede recepimento in quanto reca prescrizioni per la Commissione
Articolo 38 – Coordinamento degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori	Art. 1, comma 1, lettera cc)	Art. 14-sexies comma 3	Recepito per la parte che implica un obbligo per gli Stati membri



Articolo 39 – Sorveglianza del mercato dell'Unione e controllo delle attrezzature a pressione e degli insiemi che entrano nel mercato dell'Unione	Art. 1, comma 1, lettera r)	Art. 8	Si dà attuazione anche all'esigenza di individuazione delle autorità competenti per l'attuazione del richiamato regolamento (CE) n. 765/2008, in conformità alle disposizioni contenute nel testo vigente del decreto legislativo novellato
Articolo 40 – Procedure a livello nazionale per le attrezzature a pressione o gli insiemi che presentano rischi	Art. 1, comma 1, lettera s)	Art. 8-bis commi 1-13	
Articolo 41 – procedura di salvaguardia dell'Unione	Art. 1, comma 1, lettera s) e Art. 1, comma 1, lettera p)	Art. 8-ter- con conseguente abrogazione dell'articolo 6, riassorbito dal comma 3 del citato art. 8-ter	La procedura, che riguarda essenzialmente la Commissione, è recepita per la parte che riguarda la partecipazione alla stessa delle autorità nazionali
Articolo 42 – Attrezzature a pressione e insiemi conformi che presentano rischi	Art. 1, comma 1, lettera s)	Art. 8-quater	Per la parte che riguarda competenze della Commissione, il recepimento è limitata alla partecipazione alla relativa procedura delle autorità nazionali
Articolo 43 – Non conformità formale	Art. 1, comma 1, lettera s)	Art. 8-quinquies	
Articolo 44 – Procedura di comitato	Art. 1, comma 1, lettera q)	Art. 7	Non richiede recepimento in quanto riguarda procedure della Commissione in sede europea. Richiamato comunque, con riferimento al ruolo delle autorità nazionali, nel vigente art. 7 del decreto legislativo novellato
Articolo 45 – Delega di potere	Art. 1, comma 1, lettera q)	Art. 7	Non richiede recepimento in quanto riguarda procedure della Commissione in sede europea. Richiamato comunque, con riferimento al ruolo delle autorità nazionali, nel vigente art. 7 del decreto legislativo novellato
Articolo 46 – Esercizio della delega	Art. 1, comma 1, lettera q)	Art. 7	Non richiede recepimento in quanto riguarda procedure della Commissione in sede



			<p>europea. Richiamato comunque, con riferimento al ruolo delle autorità nazionali, nel vigente art. 7 del decreto legislativo novellato</p>
<p>Articolo 47 – Sanzioni</p>	<p>Art. 2, comma 1, lettere a), b) e c)</p>	<p>Art. 18</p>	<p>Le sanzioni in forma specifica di ritiri dal mercato di prodotti di ritiri delle notifiche e revoche della autorizzazioni, sono previste in conformità alle relative disposizioni della direttiva. Per le sanzioni pecuniarie amministrative e penali ci si è limitato ad aggiornare negli importi (all'euro e arrotondati in aumento) e relativamente alla denominazione del Ministero competente le sanzioni già previste al riguardo all'articolo 18 del decreto legislativo vigente.</p>
<p>Articolo 48 – Disposizioni transitorie</p>	<p>Art. 1, comma 1, lettera ee)</p>	<p>Art. 22.</p>	
<p>Articolo 49 – Recepimento</p>	<p>Premesse ed art. 1, comma 1, lettera a); Art. 3, commi 1 e 2</p>	<p>Nuovo Titolo del d.lgs. ;</p>	<p>La previsione di adozione delle disposizioni entro il 18 luglio 2016 è attuata in via di fatto con la pubblicazione del decreto legislativo anteriormente a tale data. L'applicazione delle disposizioni dal 19 luglio 2016 è espressamente prevista in sede di recepimento all'articolo 3, comma 1. Il medesimo articolo fa salva l'applicazione diretta dal 1° giugno 2015 dell'articolo 13 della direttiva già chiarito con circolare del 15 maggio 2015. Il riferimento alla direttiva da recepire è introdotto nel titolo del decreto legislativo novellato e nelle premesse del decreto legislativo di recepimento. La comunicazione alla Commissione delle disposizioni di recepimento adottate è espressamente prevista all'articolo 3, comma 2</p>



Articolo 50 – Abrogazione	Art. 1, comma 1, lettera gg), e Art. 3, comma 3	---	<p>Il comma 1 prevede l'abrogazione della precedente direttiva ed è sostanzialmente recepito con l'integrale novella di sostituzione (e contestuale sostanziale abrogazione) delle corrispondenti norme attuative del decreto legislativo vigente e con l'abrogazione espressa degli allegati non più necessari.</p> <p>Il comma 2 prevede la tabella di corrispondenza fra norme della vecchia e della nuova direttiva e non richiede recepimento costituendo uno strumento per l'interprete e ai fini dell'applicazione del diritto intertemporale che è stato comunque richiamato all'articolo 3, comma 3 del decreto di recepimento.</p> <p>Il comma 3 prevede l'aggiornamento automatico dei riferimenti alla direttiva abrogata ed è recepito all'articolo 3, comma 3, del decreto di recepimento</p>
Articolo 51 – Entrata in vigore ed applicazione	---	---	La norma fissa semplicemente l'entrata in vigore della direttiva e la decorrenza al 19 aprile 2019 dell'applicazione di alcuni suoi articoli. E' norma rivolta alla Commissione ed agli Stati membri e, pertanto, non richiede disposizioni nazionali di recepimento
Articolo 52 – Destinatari	---	---	La norma prevede semplicemente che gli stati membri sono destinatari della direttiva e, pertanto, non richiede disposizioni nazionali di recepimento
Allegato I – Requisiti essenziali di sicurezza	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato I	
Allegato II – Tabelle di valutazione della conformità	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato II	
Allegato III – procedure di	Art. 1, comma	Allegato III	



valutazione della conformità – frase introduttiva	1, lettera ff), allegato A		
Allegato III, punto 1, Modulo A)	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 2, Modulo A2	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 3.1, Modulo B, Esame UE del tipo — tipo di produzione	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 3.2, Modulo B, Esame UE del tipo — tipo di progetto	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 4, Modulo C2	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 5, Modulo D	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 6, Modulo D1	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 7, Modulo E	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 8, Modulo E1	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 9, Modulo F	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 10, Modulo G	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 11, Modulo H	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato III, punto 12, Modulo H1	Art. 1, comma 1, lettera ff), allegato A	Allegato III	
Allegato IV – Dichiarazione di conformità UE (n. XXXX)	Art. 1, comma 1, lettera hh), allegato B	Allegato VII	
Allegato V – Direttiva abrogata, modifiche successive e termini di recepimento			Non richiede recepimento espresso. Vedi indicazioni e note riferite all'articolo 48 e all'articolo 50 della direttiva
Allegato VI – Tavola di concordanza	Art. 3, comma 3		Non richiede recepimento (vedi nota all'articolo 50). La tabella è stata comunque richiamata all'articolo 3, comma 3



NOTA: Gli articoli e commi dello schema di decreto legislativo non presi in considerazione nella predetta tabella di concordanza con le disposizioni della direttiva da recepire contengono disposizioni di aggiornamento redazionale del decreto legislativo vigente per la parte che già nel testo vigente conteneva disciplina di rilievo esclusivamente nazionale e comunque compatibili con le disposizioni della direttiva e con le norme dell'Unione europea.

Per la maggior parte degli articoli del decreto legislativo, pur essendo le modifiche sostanziali riferite solo ad alcuni commi del testo vigente dei corrispondenti articoli del D.lgs. n. 93/2000, si è preferito procedere alla completa sostituzione del testo, sia per allineare completamente anche la terminologia e le espressioni redazionali utilizzate, sia per armonizzare maggiormente anche nell'ordine delle disposizioni la struttura della norma legislativa nazionale rispetto a quella della nuova direttiva europea



ANALISI TECNICO-NORMATIVA (A.T.N.)

(all. "A" alla Direttiva P.C.M. 10 settembre 2008 – G.U. n. 219 del 2008)

Amministrazione proponente: Ministero dello Sviluppo economico

Titolo: Schema di decreto legislativo recante modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, per l'attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014, in materia di attrezzature a pressione.

PARTE I. ASPETTI TECNICO-NORMATIVI DI DIRITTO INTERNO

1) Obiettivi e necessità dell'intervento normativo. Coerenza con il programma di governo.

Le ragioni del presente provvedimento vanno ricercate nella necessità di dare attuazione alla Direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri in materia di attrezzature a pressione, ed alla delega al riguardo attribuita al Governo dalla legge di delegazione europea 2014.

Gli obiettivi che il provvedimento, in linea con quelli della nuova direttiva europea ed in piena coerenza con il programma di Governo, si propone di conseguire sono:

- il miglioramento della tutela e della sicurezza del mercato dal rischio di immissione e messa in servizio di attrezzature a pressione e relativi sistemi non conformi alle norme di sicurezza, realizzando, altresì, un'efficace azione di sorveglianza del mercato stesso;
- la tutela della salute e dell'incolumità degli operatori professionali e dei consumatori in occasione dell'utilizzo di dette attrezzature e sistemi;
- una maggiore responsabilizzazione degli operatori economici e qualificazione degli organismi di valutazione della conformità, che diventano "co-protagonisti" nella realizzazione di un mercato sicuro.

A tal fine occorre infatti tener conto degli effetti innovativi connessi al regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, che pone norme generali, applicabili quindi anche per le attrezzature a pressione, in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce norme riguardanti l'accREDITAMENTO degli organismi di valutazione della conformità, fornisce un quadro per la vigilanza del



mercato dei prodotti e per i controlli sui prodotti provenienti dai paesi terzi e stabilisce i principi generali della marcatura CE.

Lo stesso si deve considerare relativamente agli effetti sul quadro normativo europeo in materia di attrezzature a pressione anche della decisione 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce principi generali e disposizioni di riferimento da applicare in tutta la normativa settoriale.

2) *Analisi del quadro normativo nazionale.*

Il provvedimento non determina distorsioni del quadro normativo, costituendo un adeguamento delle norme nazionali alle norme europee. Anzi esso contribuisce a creare un quadro più dettagliato e articolato di regole che si pongono a garanzia della sicurezza del mercato, degli operatori professionali e dei consumatori.

Tale quadro normativo nazionale vigente in materia è individuabile essenzialmente nel decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, con cui era stata recepita la precedente analogia direttiva in materia, come integrato e modificato dagli effetti diretti del Regolamento (CE) n. 765/2008.

Naturalmente tale quadro normativo nazionale va ora riconsiderato anche alla luce della delega legislativa da attuare per il recepimento della nuova direttiva 2014/68/UE, contenuta all'articolo 1, commi 1 e 3, e allegato B, n. 43), della legge 9 luglio 2015 n. 114, Legge di delegazione europea 2014, nonché dei criteri di delega generali contenuti agli articoli 31 e 32 della legge 24 dicembre 2012, n. 234, recante "*norme generali sulla partecipazione dell'Italia alla formazione e all'attuazione della normativa e delle politiche dell'Unione europea*":

3) *Incidenza delle norme proposte sulle leggi e i regolamenti vigenti.*

Il presente decreto legislativo provvede a recepire la direttiva europea 2014/68/UE, in virtù di espressa delega legislativa, apportando essenzialmente integrazioni e modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, vigente in materia di attrezzature a pressione, al fine di mantenere una disciplina unitaria della materia salvaguardando, il più possibile, l'impostazione unitaria della disciplina vigente ed i riferimenti normativi abituali per gli operatori interessati.

Per la maggior parte degli articoli del decreto legislativo, quando non si tratta di articoli completamente aggiuntivi, pur essendo le modifiche sostanziali riferite solo ad alcuni commi del testo vigente del corrispondenti articoli del



D.lgs. n. 93/2000, si è preferito procedere alla completa sostituzione del testo, sia per allineare completamente anche la terminologia e le espressioni redazionali utilizzate, sia per armonizzare maggiormente anche nell'ordine delle disposizioni la struttura della norma legislativa nazionale rispetto a quella della nuova direttiva europea.

D'altra parte la nuova direttiva ha provveduto ad una completa rifusione del testo anche se le modifiche sostanziali rispetto alla precedente analoga direttiva non riguardano tutti gli articoli e, almeno in parte, sono già sostanzialmente intervenute in termini di doverosa applicazione delle innovazioni trasversali introdotte in altri atti dell'ordinamento comunitario e, in particolare, nel Regolamento (CE) n. 765/2008.

4) *Analisi della compatibilità dell'intervento con i principi costituzionali.*

Il provvedimento non presenta profili d'incompatibilità con i principi costituzionali.

5) *Analisi delle compatibilità dell'intervento con le competenze e le funzioni delle regioni ordinarie e a statuto speciale nonché degli enti locali.*

Non sussistono problemi di compatibilità con le competenze delle regioni e delle autonomie locali che, in materia, non hanno attribuzioni proprie.

6) *Verifica della compatibilità con i principi di sussidiarietà, differenziazione ed adeguatezza sanciti dall'articolo 118, primo comma, della Costituzione.*

L'intervento normativo è compatibile con i principi di sussidiarietà, differenziazione ed adeguatezza di cui all'articolo 118, primo comma, della Costituzione.

7) *Verifica dell'assenza di rilegificazioni e della piena utilizzazione delle possibilità di delegificazione e degli strumenti di semplificazione normativa.*

L'intervento normativo non comporta effetti di rilegificazione essendo la materia già attualmente regolata da un decreto legislativo e restando rinviata a regolamentazione attuativa, e non affrontata in questa sede, la disciplina degli interventi nazionali volti a garantire la sicurezza delle apparecchiature in servizio.

8) *Verifica dell'esistenza di progetti di legge vertenti su materia analoga all'esame del Parlamento e relativo stato dell'iter.*



Non risultano iniziative vertenti su materia analoga.

9) *Indicazioni delle linee prevalenti della giurisprudenza ovvero della pendenza di giudizi di costituzionalità sul medesimo o analogo progetto.*

Non risulta che vi siano giudizi di costituzionalità pendenti sulle medesime o analoghe materie.

PARTE II. CONTESTO NORMATIVO COMUNITARIO E INTERNAZIONALE

1) *Analisi della compatibilità dell'intervento con l'ordinamento comunitario.*

Il provvedimento non presenta profili d'incompatibilità con l'ordinamento comunitario, anzi adegua l'ordinamento italiano a quello europeo.

2) *Verifica dell'esistenza di procedure d'infrazione da parte della Commissione europea sul medesimo o analogo oggetto.*

Non risultano procedure d'infrazione vertenti sulla specifica materia. L'adozione tempestiva del provvedimento evita anzi che possa insorgere una eventuale procedura di infrazione per il tardivo recepimento legislativo formale dell'articolo 13 della direttiva, di cui pure si è già constatata la diretta applicabilità nell'ordinamento interno

3) *Analisi della compatibilità dell'intervento con gli obblighi internazionali.*

Il provvedimento non presenta profili d'incompatibilità con gli obblighi internazionali.

4) *Indicazioni delle linee prevalenti della giurisprudenza ovvero della pendenza di giudizi innanzi alla Corte di Giustizia delle Comunità europee sul medesimo o analogo oggetto.*



Non risultano indicazioni giurisprudenziali, né giudizi pendenti sul medesimo o analogo oggetto.

5) *Eventuali indicazioni sulle linee prevalenti della regolamentazione sul medesimo oggetto da parte di altri Stati membri dell'Unione Europea.*

Non si hanno particolari indicazioni al riguardo considerato che il recepimento della direttiva è in corso pressoché contestualmente anche in altri Paesi europei e che comunque tutti gli Stati sono vincolati al corretto e conforme recepimento della direttiva stessa.

PARTE III. ELEMENTI DI QUALITÀ SISTEMATICA E REDAZIONALE DEL TESTO

1) *Individuazione delle nuove definizioni normative introdotte dal testo, della loro necessità, della coerenza con quelle già in uso.*

Vengono introdotte nel testo, in ossequio alla disciplina comunitaria, le definizioni necessarie per una piena comprensione delle disposizioni introdotte e per una loro più snella redazione. Sono a tal fine apportate all'articolo 1, comma 2, del decreto legislativo n. 93 del 2000, le modifiche alle definizioni necessarie per renderne conforme il testo all'articolo 2 della nuova direttiva e, in particolare, sono aggiunte o modificate le definizioni corrispondenti ai punti da 15 a 32 dell'articolo 2 della direttiva da recepire.

2) *Verifica della correttezza dei riferimenti normativi contenuti nel progetto, con particolare riguardo alle successive modificazioni e integrazioni subite dai medesimi.*

È stata verificata la correttezza dei riferimenti normativi citati nel provvedimento, anche con riferimento alla loro esatta individuazione.

3) *Ricorso alla tecnica della novella legislativa per introdurre modificazioni ed integrazioni a disposizioni vigenti.*

Si è fatto largo ricorso a tale tecnica in quanto per il recepimento della Direttiva sono state apportate essenzialmente integrazioni e modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, vigente in materia di attrezzature a pressione, al fine di mantenere una disciplina unitaria della materia



salvaguardando, il più possibile, l'impostazione unitaria della disciplina vigente ed i riferimenti normativi abituali per gli operatori interessati.

Per la maggior parte degli articoli del decreto legislativo, quando non si tratta di articoli completamente aggiuntivi, pur essendo le modifiche sostanziali riferite solo ad alcuni commi del testo vigente dei corrispondenti articoli del D.lgs. n. 93/2000, si è preferito procedere alla completa sostituzione del testo, sia per allineare completamente anche la terminologia e le espressioni redazionali utilizzate, sia per armonizzare maggiormente anche nell'ordine delle disposizioni la struttura della norma legislativa nazionale rispetto a quella della nuova direttiva europea.

4) Individuazione di effetti abrogativi impliciti di disposizioni dell'atto normativo e loro traduzione in norme abrogative espresse nel testo normativo.

Non vi sono effetti abrogativi impliciti, bensì è disposta l'abrogazione espressa di alcuni articoli, commi ed allegati del decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, e, l'espressa integrale sostituzione di numerosi articoli e parti di articoli del medesimo decreto legislativo con conseguente espressa abrogazione delle disposizioni non riprodotte o modificate in modo sostanziale.

5) Individuazione di disposizioni dell'atto normativo aventi effetti retroattivi o di reviviscenza di norme precedentemente abrogate o di interpretazione autentica o derogatorie rispetto alla normativa vigente.

Il testo non introduce norme aventi effetti retroattivi o di reviviscenza di norme già abrogate o di interpretazione autentica o derogatorie rispetto a discipline vigenti. Il provvedimento contiene, anzi, in conformità alla direttiva europea da recepire, le opportune disposizioni di carattere transitorio, volte a consentire la messa in servizio di attrezzature realizzate sulla base delle disposizioni anteriori e immesse sul mercato anteriormente alla sua entrata in vigore.

Relativamente agli effetti anteriori all'entrata in vigore del decreto legislativo va però segnalata la salvaguardia dell'applicazione diretta dal 1° giugno 2015 dell'articolo 13 della direttiva, secondo quanto previsto dal medesimo articolo 49 della direttiva e come già chiarito dal Ministero dello sviluppo economico con circolare del 15 maggio 2015.

Non si tratta dell'individuazione nella norma nazionale di un termine retroattivo, che sarebbe in contrasto con il principio secondo cui la legge dispone normalmente solo per il futuro, bensì della presa d'atto che - in considerazione per un verso dei principi consolidati relativi agli effetti diretti nell'ordinamento interno delle prescrizioni delle direttive europee



sufficientemente chiare, precise ed incondizionate, a termine scaduto (cosiddette direttive dettagliate o self executing, secondo i principi affermati dalla Corte di giustizia europea a partire dal Caso Van Gend en Loos, causa 26/62, sentenza 5 febbraio 1963), quali appaiono le prescrizioni di cui all'articolo 13 citato della direttiva in oggetto, e per altro verso in relazione alla diretta applicabilità dell'aggiornamento delle connesse prescrizioni del Regolamento n 1272/2008 (cd regolamento CPL), prevista per il primo giugno prossimo, nella parte in cui definisce le sostanze e le miscele pericolose - l'applicazione dell'articolo 13 della direttiva in oggetto è stato reso noto e assicurato in via urgente e provvisoria, da tutte le amministrazioni interessate (con conseguenti vincoli per gli operatori), in relazione a tale pacifica diretta applicabilità nell'ordinamento Interno della relativa norma europea, con prevalenza anche sulle eventuali diverse norme legislative nazionali (si veda, fra l'altro, Corte cost. 18 aprile 1991, n. 168).

6) *Verifica della presenza di deleghe aperte sul medesimo oggetto, anche a carattere integrativo o correttivo.*

Non risultano, oltre quella qui esercitata, altre deleghe aperte sulla materia oggetto dello schema di decreto legislativo in questione. E' normalmente prevista, nel quadro delle disposizioni generali recate dalla legge di delegazione europea 2014 e dalla legge 24 dicembre 2012, n. 234, l'adozione di un eventuale decreto legislativo correttivo, entro il normale termine decorrente dall'emanazione del presente decreto legislativo.

7) *Indicazione degli eventuali atti successivi attuativi.*

Non sono previsto nuovi specifici regolamenti attuativi né altri provvedimenti a contenuto generale.

8) *Verifica della piena utilizzazione e dell'aggiornamento di dati e di riferimenti statistici attinenti alla materia oggetto del provvedimento, ovvero indicazione della necessità di commissionare all'Istituto nazionale di statistica apposite elaborazioni statistiche con correlata indicazione nella relazione economico-finanziaria della sostenibilità dei relativi costi.*

Sono stati utilizzati dati già in possesso dell'Amministrazione che non ha ritenuto pertanto di commissionarne altri.



ANALISI DI IMPATTO DELLA REGOLAMENTAZIONE (A.I.R.)

(all. alla direttiva P.C.M. 16 gennaio 2013 – G.U.12 aprile 2013, n. 86)

Titolo:

Schema di decreto legislativo recante modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, per l'attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014, in materia di attrezzature a pressione.

Referente: per il Ministero dello Sviluppo Economico, co-proponente con il Dipartimento Politiche europee, Ufficio Legislativo e Direzione Generale per il Mercato, la Concorrenza, i Consumatori, la Vigilanza e la Normativa Tecnica.

SEZIONE I: IL CONTESTO E OBIETTIVI DELL'INTERVENTO DI REGOLAMENTAZIONE

A) La rappresentazione del problema da risolvere e delle criticità constatate, anche con riferimento al contesto internazionale ed europeo, nonché delle esigenze sociali ed economiche considerate.

Il problema che la direttiva 2014/68/UE da recepire intende risolvere relativamente alle attrezzature a pressione e le criticità che intende in tale ambito affrontare, sono riferiti, come per la generalità delle direttive in materia di sicurezza di prodotti e attrezzature, alla necessità di conseguire un adeguato livello di armonizzazione della legislazione di tutti i Paesi europei in materia, aggiornandola alle più generali novità intervenute in materia e garantendo più adeguati livelli di sicurezza per consumatori ed utilizzatori e la libera circolazione dei prodotti e delle apparecchiature conformi ai requisiti essenziali a tal fine prescritti, anche attraverso la piena affidabilità e reciproca riconoscibilità ai diversi sistemi di verifica della conformità utilizzati ed utilizzabili e degli organismi preposti a tale adempimento.

Occorre in particolare tener conto degli effetti innovativi connessi al regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, che pone norme generali, applicabili quindi anche per le attrezzature a pressione, in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce norme riguardanti l'accREDITAMENTO degli organismi di valutazione della conformità, fornisce un quadro per la vigilanza del mercato dei prodotti e per i controlli sui prodotti provenienti dai paesi terzi e stabilisce i principi generali della marcatura CE.

Lo stesso si deve considerare relativamente agli effetti sul quadro normativo europeo e nazionale in materia di attrezzature a pressione anche della decisione 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce principi generali e disposizioni di riferimento da applicare in tutta la normativa settoriale, in modo da fornire una base coerente per la revisione o la rifusione di tale normativa, da cui pure derivava un'esigenza di adeguamento di tale direttiva sulle attrezzature a pressione.

Occorre inoltre aggiornare la classificazione delle attrezzature a pressione in categorie, a seconda del livello ascendente di pericolo connesso alla classificazione del fluido contenuto nelle attrezzature a pressione a seconda della sua pericolosità. Il 1° giugno 2015, infatti, la direttiva 67/548/CEE che regolava tale classificazione di pericolosità dei fluidi in questione, è stata abrogata



e sostituita dal regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, che attua all'interno dell'Unione il sistema generale armonizzato di classificazione ed etichettatura dei prodotti chimici (GHS, Globally Harmonised System of Classification and Labelling of Chemicals) adottato a livello internazionale nell'ambito della struttura delle Nazioni Unite. Il regolamento (CE) n. 1272/2008 introduce nuove classi e categorie di pericolo che corrispondono solo parzialmente a quelle previste dalla direttiva 67/548/CEE. È pertanto necessario adeguare la disciplina delle attrezzature a pressione a tali nuove norme, mantenendo nel contempo i livelli esistenti di protezione garantiti.

Talune procedure di valutazione della conformità di cui alla direttiva da recepire richiedono l'intervento di organismi di valutazione della conformità, che sono notificati dagli Stati membri alla Commissione. L'esperienza ha dimostrato che i criteri stabiliti dalla direttiva 97/23/CE, cui si dovevano attenere gli organismi di valutazione della conformità per essere notificati alla Commissione, non sono sufficienti a garantire un livello uniformemente alto di risultati degli organismi notificati in tutta l'Unione.

Quanto al mercato cui l'intervento si riferisce a livello nazionale si evidenzia che le attrezzature a pressione interessano un numero notevole di imprese ed operatori economici con fatturati anche rilevanti, rispetto ai quali è però problematico effettuare precise quantificazioni in quanto è problematico identificare una filiera produttiva di riferimento. Al contrario che per altri settori infatti, è qui molto più difficile individuare produttori, manutentori, installatori che operino esclusivamente con riferimento alle attrezzature oggetto della direttiva del cui recepimento si tratta, mentre gli effetti economici sono rilevanti anche per le imprese utilizzatrici. Fra le attrezzature a pressione rientrano infatti, caldaie, pompe, tubazioni, serbatoi e, soprattutto, valvole industriali, che sono spesso prodotte nel contesto di apparecchiature più complesse, da imprese che hanno più ampie produzioni elettromeccaniche, che talora per caratteristiche, dimensioni e sistemi in cui sono utilizzati, rientrano nell'ambito di applicazione di altre direttive (ad esempio sugli apparecchi semplici a pressione o sugli apparecchi a gas). Da stime informali si ricava che il fatturato riferibile alla produzione di attrezzature a pressione è di circa 5 miliardi di euro, per più della metà derivante da esportazioni, e con circa 23.000 occupati nelle attività specifiche.

Più precisa naturalmente è la valutazione degli organismi notificati interessati che, attualmente, sono 37. Non sono significativi, inoltre, i dati su incidenti e non conformità, considerato che negli ultimi 5 anni è stata rilevata una sola non conformità suscettibile di trattazione in termini di sorveglianza a livello nazionale, il che però non contraddice la necessità dell'intervento normativo, trattandosi di apparecchiature spesso a rischio elevato per le quali è positivo che il sistema di requisiti e di sorveglianza abbia evidentemente avuto un effetto dissuasivo delle violazioni.

B) L'indicazione degli obiettivi (di breve, medio o lungo periodo) perseguiti con l'intervento normativo.

L'obiettivo dell'intervento normativo, realizzato modificando il decreto legislativo n. 93 del 2000, è quello di mantenere e migliorare la piena ed elevata conformità delle attrezzature a pressione prodotte ed utilizzate in Italia ai requisiti in materia di sicurezza delle attrezzature a pressione previsti ed adottati in tutta Europa ed eliminare in tal modo i possibili ostacoli alla libera e legittima circolazione dei prodotti italiani ed al corretto svolgimento del mercato europeo in tale settore.

Gli obiettivi connessi che il provvedimento, in linea con quelli della nuova direttiva europea ed in piena coerenza con il programma di Governo, si propone di conseguire sono:

- il miglioramento della tutela e della sicurezza del mercato dal rischio di immissione e messa in servizio di attrezzature a pressione e relativi sistemi non conformi alle norme di sicurezza, realizzando, altresì, un'efficace azione di sorveglianza del mercato stesso;
- la tutela della salute e dell'incolumità degli operatori professionali e dei consumatori in occasione dell'utilizzo di dette attrezzature e sistemi;



- una maggiore responsabilizzazione degli operatori economici e qualificazione degli organismi di valutazione della conformità, che diventano “co-protagonisti” nella realizzazione di un mercato sicuro.

Le ulteriori modifiche apportate al citato decreto legislativo n. 93 del 2000 hanno l'obiettivo, infine, di armonizzare gli aspetti formali e di drafting normativo alla disciplina sopravvenuta.

C) La descrizione degli indicatori che consentiranno di verificare il grado di raggiungimento degli obiettivi indicati e di monitorare l'attuazione dell'intervento nell'ambito della VIR.

Gli indicatori che consentiranno di verificare il grado di raggiungimento dell'obiettivo sono i seguenti:

dati statistici relativi agli incidenti provocati dall'utilizzo di attrezzature a pressione (non molto frequenti già attualmente, per fortuna) e quelli relativi all'attività di controllo di competenza dell'autorità di sorveglianza del mercato (denunce, richiami o ritiri dal mercato di prodotti non conformi). Gli indicatori saranno valutati nell'arco temporale di un biennio, acquisendo gli elementi necessari per la predisposizione della VIR.

D) Indicazione delle categorie di soggetti pubblici e privati destinatari dei principali effetti dell'intervento regolatorio.

Destinatari diretti dell'intervento regolatorio sono, fra i soggetti privati, i produttori, gli importatori ed i distributori di apparecchiature a pressione e relativi insiemi e gli organismi che ne attestano la conformità, nonché, fra i soggetti pubblici, le amministrazioni competenti in materia di sorveglianza del relativo mercato, e quelle competenti per l'accreditamento e la notifica dei predetti organismi di certificazione.

L'autorità di sorveglianza del mercato è confermata nel Ministero dello sviluppo economico e nel Ministero del lavoro e delle politiche sociali, salvo il ruolo di controllo alle frontiere esterne spettante all'Agenzia dei monopoli e delle dogane e quello di supporto tecnico che resta attribuito all'INAIL, subentrato in tale funzione al soppresso ISPESL.

L'autorità di notifica, è confermata nel Ministero dello sviluppo economico con l'esplicitazione della previsione dell'avvalimento dell'accreditamento, già attualmente in uso su base convenzionale. L'accreditamento rientra invece nell'ambito dei compiti attribuiti all'organismo nazionale unico di accreditamento, individuato in ACCREDIA ai sensi del Regolamento (CE) n. 765/2008.

Destinatari indiretti degli effetti dell'intervento normativo sono gli utilizzatori professionali e, più marginalmente, i consumatori, interessati alla maggiore sicurezza che le nuove norme devono garantire per le attrezzature a pressione.

SEZIONE II: PROCEDURE DI CONSULTAZIONE PRECEDENTI L'INTERVENTO

Trattandosi di intervento di modifica di una normativa nazionale per mezzo del recepimento di una direttiva comunitaria caratterizzata, tra l'altro, dall'ampia presenza di formulazioni pressoché vincolanti, le procedure di valutazione e consultazione, nonché di impatto della regolamentazione sono state oggetto di lunga discussione e partecipazione nella fase



ascendente della produzione normativa europea, attraverso il coinvolgimento diretto sia delle diverse amministrazioni competenti che dei principali *stakeholders* ai tavoli di concertazione e discussione presso le sedi europee.

Ciò premesso si precisa che, in ogni caso, onde acquisire eventuali ulteriori ed utili osservazioni in merito, le principali linee guida dell'iniziativa sono state da tempo oggetto di confronto anche a livello nazionale con tutti i soggetti interessati, ivi comprese le imprese e le loro associazioni di rappresentanza, nell'ambito di numerosi incontri e convegni anche a carattere seminariale.

Si evidenzia che l'iniziativa normativa di recepimento della direttiva in questione è stata già sottoposta ad una prima valutazione di massima anche delle associazioni dei consumatori rappresentate nel Consiglio nazionale dei consumatori e degli utenti (CNCU) - concordemente limitata alla sua impostazione generale considerato che si tratta di un provvedimento sostanzialmente vincolato e i cui destinatari indiretti sono più gli utilizzatori professionali che i consumatori -, e che sul testo sono state svolte da parte della competente Direzione generale del Ministero ulteriori consultazioni informali a livello tecnico con le altre amministrazioni ed enti interessati e con le associazioni di categoria degli operatori coinvolti (organismi di certificazione, produttori, manutentori, ecc.). In particolare lo schema del decreto legislativo di recepimento è stato inviato per eventuali osservazioni nell'ambito di tale valutazione di impatto ad Accredia ed alle seguenti associazioni rappresentative delle categorie interessate: Confindustria, Federchimica, Assogasliquidi, Anima, Finco, Assocert, Union, Alpi, Conformia.

Non sono emerse in tale ambito di consultazione particolari problemi o criticità pertinenti.

SEZIONE III: VALUTAZIONE DELL'OPZIONE DI NON INTERVENTO DI REGOLAMENTAZIONE (OPZIONE ZERO)

Trattandosi del recepimento di una direttiva europea, i cui contenuti sono stati già ampiamente concertati in sede comunitaria, non è stata ritenuta percorribile la c.d. opzione zero, in quanto l'adeguamento della normativa nazionale, fatto salvo l'esercizio delle opzioni ivi presenti, risulta formalmente e di fatto obbligatorio per tutti gli Stati membri, nel termine previsto.

Peraltro l'opzione zero va scartata anche per motivi sostanziali, in quanto il mancato recepimento di queste nuove prescrizioni europee verrebbe a creare un peggioramento del funzionamento del mercato interno e della stessa sicurezza nell'utilizzo delle apparecchiature a pressione.

SEZIONE IV: VALUTAZIONI DELLE OPZIONI ALTERNATIVE DI INTERVENTO REGOLATORIO

Trattandosi del recepimento di una direttiva europea i cui contenuti, come detto, concertati in sede comunitaria, sono sostanzialmente vincolanti per gli Stati membri, non sono state considerate opzioni alternative di intervento, non contemplate dalla disciplina in questione.

Ciò premesso, limitatamente ai pochi aspetti in cui la direttiva stessa garantisce agli Stati membri l'opzione di una scelta tra più alternative, lo schema di provvedimento, ha espressamente individuato le modalità di esercizio, come già indicato in relazione illustrativa e nel seguito riprodotto con riferimento ai relativi articoli della direttiva da recepire.

- a) **Articolo 3, paragrafo 2:** Lascia agli Stati la facoltà di individuare autonomamente le misure di sicurezza e le verifiche in occasione dell'uso delle apparecchiature in servizio.



L'esercizio di tale opzione è implicitamente confermato all'articolo 2, comma 1, lettere d) e) ed f) del decreto legislativo di recepimento. L'opzione, infatti, è stata già a suo tempo esercitata con l'articolo 19 del testo del decreto legislativo oggi vigente in materia sulla base della precedente direttiva, cui si apportano in questa sede solo modifiche formali, nonché dalle relative norme attuative (decreto ministeriale n. 329 del 2004) e dalle altre norme vigenti applicabili (decreto legislativo n. 81 del 2008, decreti ministeriali 1° dicembre 1975 e 11 aprile 2011). Tali disposizioni rispettano il vincolo posto dalla nuova direttiva e cioè già non implicano modifiche alle apparecchiature ed agli insiemi non contemplate dalla direttiva stessa.

- b) **Articolo 5, paragrafo 3, articolo 6, paragrafi 6, 7 e 9, articolo 7, paragrafi 3, 4 e 9, articolo 9 paragrafo 2, articolo 17, paragrafo 2:** Tutti i predetti articoli prevedono la possibilità di imporre l'uso di una lingua di facile comprensione per gli utilizzatori o per le autorità di controllo, e quindi la possibilità di imporre l'uso della lingua nazionale, nelle informazioni e nelle documentazioni previste ai fini della libera circolazione delle attrezzature e degli insiemi e nell'ambito degli obblighi per i fabbricanti, gli importatori ed i distributori, nonché per la traduzione della dichiarazione di conformità UE. Tale opzione, già esercitata prevedendo a tal fine l'uso della lingua italiana già nel vigente decreto legislativo, viene ora confermata ed estesa alle nuove disposizioni introdotte in attuazione della nuova direttiva: i corrispondenti articoli di riferimento nel decreto legislativo di recepimento sono l'articolo 1, comma 1, lettera m), l'articolo 1, comma 1, lettera n), e l'articolo 1, comma 1, lettera o), che introducono o confermano tale previsione nell'articolo 4, comma 3, nell'articolo 4-bis, commi 6, 7 e 9, nell'articolo 4-quater, commi 3 e 4, nell'articolo 4-quinquies, comma 2, e nell'articolo 5, comma 4, del decreto legislativo vigente.
- c) **Articolo 16, paragrafo 1:** E' prevista la possibilità per gli Stati membri di autorizzare sul loro territorio l'immissione sul mercato e la messa in servizio da parte degli utilizzatori di attrezzature a pressione ed insiemi la cui conformità sia valutata da Ispettorati degli stessi utilizzatori appositamente designati ed operanti secondo specifiche procedure. L'esercizio di tale opzione, già in vigore (articolo 14 del decreto legislativo vigente) è stato confermato in questa sede (articolo 1, comma 1, lettera bb), del decreto legislativo di recepimento), adattando l'articolo 14 alla nuova formulazione della direttiva.
- d) **Articolo 21, paragrafo 2:** Prevede che gli Stati possano decidere che la valutazione ed il controllo ai fini delle procedure di valutazione degli organismi di valutazione della conformità siano eseguiti da un organismo nazionale di accreditamento. Tale opzione è stata esercitata all'articolo 1, comma 1, lettera z), del decreto legislativo di recepimento, introducendo all'articolo 12, comma 2, del decreto legislativo vigente, la previsione del ricorso all'organismo unico italiano di accreditamento, Accredia, in conformità alle scelte operative già effettuate da alcuni anni attraverso l'affidamento ad Accredia di tali compiti da parte dei Ministeri competenti con apposito accordo procedimentale, sulla base delle previsioni contenute nel Regolamento (CE) n. 765/2008, nell'articolo 4 della legge 23 luglio 2009, n. 99, e nei relativi provvedimenti attuativi.
- e) **Articolo 28, paragrafo 3 e articolo 29, paragrafo 4:** Prevedono la possibilità di individuare soluzioni alternative per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità quando la notifica non avvenga sulla base di un certificato di accreditamento. L'opzione non è stata esercitata in quanto, come già precisato, è stata invece esercitata quella di affidare ad Accredia tale valutazione come presupposto dell'autorizzazione e della notifica.

SEZIONE V: GIUSTIFICAZIONE DELL'OPZIONE REGOLATORIA PROPOSTA E VALUTAZIONE DEGLI ONERI AMMINISTRATIVI E DELL'IMPATTO SULLE PMI



A) Gli svantaggi e i vantaggi dell'opzione prescelta, per i destinatari diretti e indiretti, a breve e a medio-lungo termine, adeguatamente misurati e quantificati, anche con riferimento alla possibile incidenza sull'organizzazione e sulle attività delle pubbliche amministrazioni, evidenziando i relativi vantaggi collettivi netti e le relative fonti di informazioni.

I vantaggi e gli svantaggi connessi al recepimento della direttiva sono stati analizzati nell'impatto della regolamentazione già a livello ascendente (comunitario).

Le modifiche intervenute a seguito di consultazione nazionale, come più sopra sintetizzate, hanno ulteriormente verificato l'inesistenza di svantaggi connessi alla regolamentazione adottata, essendo gli oneri connessi al conseguimento ed alla dimostrazione dei requisiti essenziali di sicurezza prescritti per le attrezzature a pressione proporzionali e più che giustificati rispetto ai connessi vantaggi in termini di sicurezza per gli utilizzatori e di riduzione dei rischi di responsabilità non solo risarcitorie per le stesse imprese.

Ciò premesso, sebbene l'opzione normativa sia, a monte giustificata, quanto agli effetti, dall'obbligo di recepimento della direttiva, si evidenzia che il principale vantaggio auspicato e perseguito con l'intervento normativo è connesso proprio alla maggiore sicurezza per gli utilizzatori. Più in generale il vantaggio atteso è quello di garantire una maggiore sicurezza per gli operatori commerciali e per gli utilizzatori professionali e non, rispetto al pericolo derivante dall'immissione sul mercato di attrezzature prive dei requisiti essenziali di sicurezza.

Gli oneri posti a carico degli operatori commerciali, relativi in particolare alle procedure per l'apposizione del marchio CE, sono peraltro già previsti dalla normativa vigente e, come già precisato gli eventuali maggiori costi sono connessi alla maggiore sicurezza così garantita alle attrezzature messe sul mercato e sono compensati dalla conseguente possibilità di legittima circolazione delle attrezzature così marcate e dalla maggior fiducia che naturalmente tale sistema di conformità ai requisiti di sicurezza genera negli utilizzatori e nel mercato.

B) L'individuazione e la stima degli effetti dell'opzione prescelta sulle micro, piccole e medie imprese.

Gli effetti dell'opzione prescelta sulle imprese sono favorevoli, in quanto la realizzazione di un mercato sicuro in materia di attrezzature a pressione qualifica gli operatori economici, consentendo ai prodotti nazionali di circolare liberamente e legittimamente nel mercato europeo, e più in generale rendendo i prodotti europei più competitivi sui mercati internazionali, sotto il profilo della qualità e della sicurezza degli stessi. In altre parole gli eventuali maggiori costi connessi alla maggiore sicurezza così garantita sono compensati dalla conseguente possibilità di legittima circolazione delle attrezzature e dalla maggior fiducia che naturalmente tale sistema di conformità ai requisiti di sicurezza genera negli utilizzatori e nel mercato.

Ci si attende una maggiore competitività delle imprese e degli organismi notificati nell'adempimento dei loro obblighi in relazione a coloro che aggirano il sistema nonché un migliore funzionamento del mercato interno, garantendo la parità di trattamento di tutti gli operatori economici, in particolare importatori, distributori ed organismi notificati.

In termini di vantaggi, dunque, la nuova regolamentazione garantirà, un assetto di maggior stabilità e certezza per le imprese che operano nel settore, e la maggiore disponibilità di procedure di valutazione della conformità accessibili e affidabili potrà risultare vantaggiosa in particolare per le micro, piccole e medie imprese, che dispongono di minori risorse finanziarie e di minori competenze interne per garantire direttamente la sicurezza dei propri prodotti ed affrontare



l'incertezza, i costi, e la durata dell'eventuale contenzioso connesso ad incidenti provocati da attrezzature insicure.

C) L'indicazione e la stima degli oneri informativi e dei relativi costi amministrativi, introdotti o eliminati a carico di cittadini e imprese.

Non sussistono oneri informativi e relativi costi amministrativi introdotti a carico di cittadini.

Quanto alle imprese ed ai professionisti sono sostanzialmente confermati gli oneri informativi verso la pubblica amministrazione e gli obblighi informativi nei confronti degli utilizzatori, già previsti dalla disciplina attualmente vigente in materia e comunque vincolati dall'esigenza di completa e corretta attuazione della direttiva europea da recepire.

D) Le condizioni e i fattori incidenti sui prevedibili effetti dell'intervento regolatorio, di cui comunque occorre tener conto per l'attuazione.

Non sussistono condizioni o fattori esterni, attualmente prevedibili, che possano incidere sulla corretta attuazione della disciplina introdotta con il decreto legislativo di recepimento della direttiva in materia di *attrezzature a pressione*. Le disposizioni connesse all'attività di vigilanza, trattandosi sostanzialmente di conferma di quelle vigenti, non producono alcun nuovo o maggiore impatto sull'organizzazione, non determinano nuovi o maggiori oneri a carico della finanza pubblica e non richiedono nuove risorse amministrative e gestionali.

SEZIONE VI: INCIDENZA SUL CORRETTO FUNZIONAMENTO CONCORRENZIALE DEL MERCATO E SULLA COMPETITIVITA' DEL PAESE

L'intervento normativo, in linea con la direttiva che impone a tutti gli Stati membri di adeguarsi al nuovo sistema di garanzia della sicurezza e conformità delle attrezzature a pressione, non incide negativamente sul corretto funzionamento concorrenziale del mercato e sulla competitività del Paese. Al contrario, per le ragioni più sopra esposte, garantisce il corretto funzionamento concorrenziale del mercato nel Paese e nell'intera Unione europea, perché garantisce una maggiore sicurezza delle apparecchiature a pressione, qualificando gli operatori economici interessati che operano in tutta Europa secondo regole rigorose ed armonizzate e rassicurando gli utilizzatori per la maggior fiducia che naturalmente tale sistema di conformità ai requisiti di sicurezza genera negli stessi e nel mercato.

SEZIONE VII: LE MODALITA' ATTUATIVE DELL'INTERVENTO DI REGOLAMENTAZIONE

A) Soggetti responsabili dell'attuazione dell'intervento regolatorio.

I soggetti responsabili dell'attuazione dell'intervento regolatorio, in quanto preposti all'applicazione della modifica normativa, sono, in primo luogo, il Ministero dello sviluppo economico, quale Amministrazione titolare della competenza di autorità di sorveglianza del mercato e di autorità di notifica, nonché il Ministero del lavoro e delle politiche sociali che, assieme all'Agenzia delle dogane, condivide tale responsabilità di sorveglianza del mercato.



B) Le azioni per la pubblicità e per l'informazione dell'intervento.

Le modifiche alle vigenti disposizioni in materia di sicurezza delle attrezzature a pressione non prevedono particolari forme di informazione e pubblicità, se non quelle già previste per la pubblicità legale degli atti normativi e per il recepimento, da parte dei singoli Stati membri, della normativa europea.

Oltre agli istituzionali canali di informazione, in ogni caso, delle stesse verrà data un'ampia notizia e informazione attraverso comunicati stampa e incontri dedicati che risultano già in via di programmazione, nonché attraverso la pubblicazione delle norme stesse e di comunicati esplicativi sui siti internet istituzionali di tutte le amministrazioni responsabili dell'intervento normativo.

C) Strumenti per il controllo e il monitoraggio dell'intervento regolatorio.

Il Ministero dello sviluppo economico unitamente al Ministero del lavoro e delle politiche sociali darà attuazione alle disposizioni del decreto legislativo secondo i termini di entrata in vigore e applicazione della direttiva e verificherà la corretta applicazione delle modifiche intervenute alla disciplina di sicurezza e conformità delle attrezzature a pressione attraverso il monitoraggio degli indicatori di cui alla Sezione I, lettera C).

D) I meccanismi eventualmente previsti per la revisione dell'intervento regolatorio

L'intervento non prevede meccanismi specifici di revisione, ad eccezione di quelli previsti dalla normativa di delegazione di riferimento (legge 9 luglio 2015 n. 114, Legge di delegazione europea 2014, e legge 24 dicembre 2012, n. 234, recante "*norme generali sulla partecipazione dell'Italia alla formazione e all'attuazione della normativa e delle politiche dell'Unione europea*"), secondo cui può essere adottato entro un termine fissato un provvedimento correttivo del primo decreto legislativo.

E) Gli aspetti prioritari da monitorare in fase di attuazione dell'intervento regolatorio e considerare ai fini della VIR

A cura del Ministero dello sviluppo economico verrà elaborata la prescritta relazione della verifica dell'impatto regolatorio, attraverso l'analisi, in termini di incremento/decremento degli indicatori descritti alla sezione 1, lettera C, rispetto all'attività espletata al momento delle modifiche proposte.

Sezione aggiuntiva per iniziative normative di recepimento di direttive europee

SEZIONE VIII: RISPETTO DEI LIVELLI MINIMI DI REGOLAZIONE EUROPEA

Poiché la direttiva 2014/68/UE, di cui il presente provvedimento è attuazione nel diritto nazionale, costituisce uno strumento essenziale per la realizzazione del mercato interno, le disposizioni recate provvedono ad un'armonizzazione elevata e omogenea per tutti gli Stati dell'Unione, ritenuta necessaria e sufficiente ad accrescere il livello di protezione dei consumatori.

Come già precisato sopra, la Direttiva europea, oggetto di recepimento da parte del presente decreto legislativo, prevede un approccio sostanzialmente di armonizzazione massima.

I livelli minimi di regolazione europea esplicitati nella direttiva oggetto del presente recepimento sono stati rispettati ricorrendo, in alcuni casi, anche alle opzioni esercitate nel rispetto



dei principi di adeguatezza e proporzionalità, e riportate alla sezione IV della presente relazione, ma in nessun caso sono stati introdotti oneri aggiuntivi per gli utilizzatori e per le imprese non previsti dalla predetta regolazione europea.

L'intervento proposto, pertanto, non prevede l'introduzione o il mantenimento di livelli di regolazione superiori a quelli minimi richiesti dalla normativa europea.



RELAZIONE TECNICO - FINANZIARIA

(Art. 17 della legge 31 dicembre 2009, n. 196)

Lo schema di decreto legislativo in esame, nel provvede a recepire la direttiva europea 2014/68/UE in materia di attrezzature a pressione, in virtù di espressa delega legislativa, non prevede alcuna disposizione di spesa, né alcuna innovazione circa i compiti delle amministrazioni interessate che possa comunque determinare effetti di spesa per il bilancio dello Stato.

Alla luce delle argomentazioni sopra illustrate, ed a maggiore garanzia dell'assenza di nuove o maggiori spese o minori entrate, è stata peraltro prevista all'articolo 4 un'espressa clausola di invarianza finanziaria, con la precisazione che le Amministrazioni interessate provvedono agli adempimenti previsti con le risorse umane, finanziarie e strumentali previste a legislazione vigente.

Con riguardo alle singole restanti disposizioni del decreto che vanno analizzate a questi fini si specifica quanto segue:

L'ART. 1, COMMA 1, del proposto Decreto legislativo di recepimento della Direttiva 2014/68/UE, apporta al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, attuativo della precedente direttiva in materia di attrezzature a pressione, le seguenti modifiche di seguito richiamate, necessarie per il corretto recepimento della direttiva 2014/68/UE e qui elencate con riferimento alle lettere in cui tale unico comma si articola.

Del tutto irrilevanti appaiono le seguenti modifiche meramente ordinamentali, riferite ai requisiti delle attrezzature a pressione e agli adempimenti degli operatori privati interessati:

- la lettera a) che aggiorna il titolo del decreto legislativo vigente;
- le lettere da b) a f), che modificano le definizioni necessarie per la comprensione del testo;
- le lettere g) ed h), che modificano la disciplina delle esclusioni dall'ambito di applicazione;



- la lettera l), relativa alle norme sulla messa a disposizione sul mercato e messa in servizio delle attrezzature;
- la lettera l), che modifica il comma 3 dell'articolo 3 del decreto vigente, concernente i requisiti tecnici delle attrezzature a pressione;
- La lettera m), che interviene sull'articolo 4 relativo alla libera circolazione delle attrezzature conformi;
- la lettera n), quantomeno per la parte in cui introduce nuove disposizioni in materia di obblighi dei fabbricanti, dei rappresentanti autorizzati, degli importatori, dei distributori e per l'identificazione degli operatori economici;
- la lettera o) che aggiorna le disposizioni in materia di presunzione di conformità e dichiarazione di conformità UE;
- la lettera p) dispone la soppressione dell'articolo 6 del decreto legislativo n. 93 del 2000;
- la lettera t), che dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 9 del decreto legislativo vigente, in materia di classificazione delle attrezzature a pressione;
- la lettera u), relativa alla sostituzione dell'articolo 10 del decreto legislativo n. 93 del 2000, relativo alle procedure di valutazione della conformità;
- la lettera v), che prevede la sostituzione dell'articolo 11 del medesimo decreto vigente, relativo alla approvazione europea di materiali;
- la lettera aa), che novella integralmente l'articolo 13 del decreto vigente recependo, in materia di prescrizioni relative agli organismi notificati e alle entità terze riconosciute e di presunzione di conformità degli organismi di valutazione della conformità; si evidenzia a questo riguardo che organismi notificati ed entità terze riconosciute sono organismi privati che si finanziano fatturando i loro servizi secondo regole di mercato, mentre per la valutazione della loro conformità si rinvia alle considerazioni formulate con riferimento alla lettera z) ed ai compiti dell'autorità di notifica, basati sull'accreditamento;
- la lettera bb), che novella l'articolo 14 del medesimo decreto, relativo agli ispettorati degli utilizzatori; valgono a questo riguardo, trattandosi



comunque di organismi privati, le medesime considerazioni formulate con riferimento alla lettera aa);

- la lettera cc), nella parte in cui dispone l'inserimento nel decreto legislativo n. 93 del 2000 degli articoli aggiuntivi 14-bis, recante prescrizioni relative agli ispettorati degli utilizzatori, 14-ter, in merito ad affiliate e subappaltatori degli organismi di valutazione della conformità, 14-quinquies, relativo agli obblighi operativi degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute, ed ai ricorsi contro le loro decisioni, 14-sexies, relativo all'obbligo di informazione a carico degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori, nonché al coordinamento degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori; si rinvia alle considerazioni che precedono e che seguono, relativamente al carattere del tutto privatistico di tutti gli organismi qui considerati, ivi compresi gli ispettorati degli utilizzatori, ed all'assenza di nuovi oneri a carico del bilancio dello stato in ragione della perfetta corrispondenza con la normativa vigente, relativamente ai compiti al riguardo attribuiti al Ministero dello sviluppo economico, sia per la loro autorizzazione e notifica, basate sull'accreditamento, sia per la partecipazione di tali organismi al sistema di cooperazione europeo che li riguarda direttamente; quanto all'autorizzazione Ministeriale per i predetti organismi, intesa come accertamento amministrativo della loro conformità, basata sull'accreditamento e propedeutica alla notifica, la stessa era già espressamente prevista dall'articolo 12 del decreto legislativo n. 93 del 2000, sia pure se qualificata all'epoca come designazione propedeutica alla notifica) e ribadita più in generale nei contenuti sostanziali dagli articoli R13 e seguenti dell'allegato I della Decisione 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008. Quanto infine alla partecipazione degli organismi notificati al sistema di coordinamento e cooperazione tra gli stessi ed ai lavori dei relativi gruppi settoriali, si ribadisce che si tratta di obblighi posti direttamente a loro carico il cui assolvimento, trattandosi di organismi privati, avviene in assenza di alcun onere a carico del bilancio dello Stato.
- la lettera dd) novella l'articolo 15 del decreto vigente, richiamando i principi generali della marcatura CE e le regole e condizioni per l'apposizione della marcatura CE;



- la lettera ee), che dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 22 del decreto vigente, adattando le disposizioni transitorie;
- la lettera ff), che dispone l'integrale sostituzione degli allegati I, II e III del decreto vigente, in materia di requisiti essenziali di sicurezza, tabelle di valutazione della conformità e procedure di valutazione della conformità;
- la lettera gg), che provvede all'espressa abrogazione degli allegati IV, V e V del decreto legislativo vigente;
- La lettera hh), che dispone l'integrale sostituzione dell'allegato VII del decreto legislativo vigente, concernente la dichiarazione di conformità UE.

Maggiormente rilevanti, almeno formalmente, anche per gli aspetti economico finanziari, in quanto riferite a compiti ed attribuzioni delle pubbliche amministrazioni, sono le seguenti disposizioni del medesimo articolo 1 che, comunque, non contengono in merito innovazioni suscettibili di determinare nuove o maggiori spese per le amministrazioni stesse ovvero minori entrate per il bilancio dello Stato:

- la lettera n), che dispone l'aggiunta, nel testo del decreto legislativo n. 93/2000, dei nuovi articoli da 4-bis a 4-septies, in materia di obblighi dei fabbricanti, dei rappresentanti autorizzati, degli importatori, dei distributori e per l'identificazione degli operatori economici, nella parte in cui fanno riferimento diretto o indiretto ai connessi compiti dell'autorità di vigilanza (in particolare articoli 4-bis, comma 9, 4-quater, comma 9, e 4-quinques, comma 5); al riguardo si evidenzia che si tratta di disposizioni che non introducono nuovi oneri in quanto riferite a compiti già in atto svolti dal Ministero dello sviluppo economico e dal Ministero del lavoro e delle politiche sociali, sia in base alla prassi applicativa del vigente decreto legislativo n. 93 del 2000 che in relazione alla diretta applicabilità nell'ordinamento interno del Regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008 (che pone norme generali, applicabili quindi anche per le attrezzature a pressione, in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti) che stabilisce norme riguardanti l'accREDITAMENTO degli organismi di valutazione della conformità, fornisce un quadro per la vigilanza del mercato dei prodotti (si vedano in particolare gli articoli 19, 20 e 21 relativamente ai compiti delle autorità di vigilanza) e per i controlli sui prodotti provenienti dai paesi terzi e



stabilisce i principi generali della marcatura CE, sia della Decisione 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti, che stabilisce principi generali e disposizioni di riferimento da applicare in tutta la normativa settoriale, ed in particolare degli articoli R31 e seguenti dell'allegato I;

- con la lettera q) si dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 7 del decreto legislativo n. 93/2000, relativo al Comitato attrezzature a pressione, nulla innovando riguardo ai compiti del Ministero dello sviluppo economico come previsti dalla norma oggi vigente con riferimento all'allora Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato;
- la lettera r) dispone l'integrale sostituzione dell'articolo 8 del testo del decreto legislativo vigente, recependovi le prescrizioni dell'articolo 39 della nuova direttiva, in materia di sorveglianza del mercato dell'Unione e controllo delle attrezzature a pressione e degli insiemi che entrano nel mercato dell'Unione e dando nel contempo attuazione anche all'esigenza di individuazione delle autorità competenti per l'attuazione del richiamato regolamento (CE) n. 765/2008; dalla nuova formulazione non derivano nuovi oneri in quanto i relativi compiti sono individuati in conformità alla normativa vigente, come applicata anche in attuazione del citato Regolamento europeo, e le autorità competenti sono individuate in totale conformità alle disposizioni contenute già nel testo vigente del decreto legislativo novellato, e cioè nel Ministero dello sviluppo economico e nel Ministero del lavoro e delle politiche sociali, salvo il ruolo di controllo alle frontiere esterne spettante all'Agenzia dei monopoli e delle dogane e quello di supporto tecnico che resta attribuito all'INAIL, subentrato in tale funzione al soppresso ISPESL; si evidenzia che il predetto ruolo dell'Agenzia dei Monopoli e delle dogane è già espressamente previsto dagli articoli da 27 a 29 del citato Regolamento (CE) n. 765/2008, mentre quello dell'INAIL, già parte della prassi applicativa dell'attuale decreto legislativo n. 93 del 2000, deriva dai tradizionali compiti di organi **tecnici** dei Ministeri competenti, ed in particolare del Ministero del lavoro, a suo tempo spettante all'Istituto Superiore di prevenzione e sicurezza del lavoro - ISPESL, ente successivamente soppresso e le cui funzioni sono state trasferite all'INAIL, ad un apposito Dipartimento con gli stessi compiti d'Istituto, ai sensi dell'articolo 7, comma 1, del D.L. 31 maggio 2010, n. 78, recante "Misure urgenti in materia di stabilizzazione



finanziaria e di competitività economica”, convertito con modificazioni dalla legge 30 luglio 2010, n. 122;

- la lettera s), introduce nel testo del decreto legislativo n. 93 del 2000, i nuovi articoli 8-bis, sulle procedure a livello nazionale per le attrezzature a pressione o gli insiemi che presentano rischi, 8-ter, sulla procedura di salvaguardia dell'Unione, 8-quater, sulle procedure da adottare per le attrezzature a pressione e insiemi conformi che presentano rischi e 8-quinquies, per le procedure nei casi di non conformità formale; In tutti i predetti casi, tali procedure, che riguardano essenzialmente la Commissione, rilevano per la parte che riguarda la partecipazione alle stesse delle autorità nazionali e, in particolare, del Ministero dello sviluppo economico, delineata senza innovazioni rispetto la situazione a legislazione vigente e, pertanto, senza nuovi effetti di spesa; anche in questo caso valgono le considerazioni già svolte sulla consolidata prassi applicativa dell'attuale decreto legislativo n. 93 del 2000 e sulla diretta applicabilità del Regolamento (CE) n. 765/2008 che già prevede, in particolare agli articoli da 16 a 29, a legislazione vigente, tutti i compiti di valutazione, adozione di misure correttive e restrittive richiamati in termini esclusivamente ricognitivi prima dalla direttiva e poi dal testo nazionale di recepimento;
- la lettera z) dispone la sostituzione dell'articolo 12 del decreto legislativo n. 93 del 2000, relativo fra l'altro all'individuazione dell'autorità di notifica, confermata nel Ministero dello sviluppo economico, con l'esplicitazione della previsione dell'avvalimento dell'accreditamento, già attualmente in uso su base convenzionale. Si precisa a questo riguardo che ad oggi è vigente la convenzione stipulata il 13 giugno 2011, fra il Ministero dello sviluppo economico ed Accredia, rinnovata il 17 luglio 2013 e, da ultimo, il 6 luglio 2015 che delega la valutazione di conformità degli organismi di certificazione per più tipologie di prodotti (apparecchiature a pressione, ma anche giocattoli, strumenti di misura, apparecchiature radio, ecc.) e la vigilanza sugli stessi ad Accredia. L'accreditamento come presupposto della notifica già ha consentito di ridurre drasticamente gli oneri di accertamento e controllo che, anteriormente all'applicazione in tal senso del Regolamento (CE) n. 765/2008, rispetto al quale il testo normativo di recepimento della nuova direttiva non presenta significative novità, gravavano interamente sul predetto Ministero, mentre già attualmente e comunque nella nuova



disposizione a regime, gravano prevalentemente sull'organismo nazionale unico di accreditamento;

- la lettera cc) per la parte che dispone l'inserimento nel decreto legislativo n. 93 del 2000 dell'articolo 14-quater, relativo alla domanda di notifica, alle relative procedure; come già evidenziato, in entrambi i casi non viene esercitata l'opzione volta a disciplinare la procedura "aggravata" da utilizzarsi in assenza di accreditamento in quanto, come già precisato, l'Italia si avvale delle valutazioni di conformità dell'ente unico nazionale di accreditamento, ad oggi individuato in Accredia, giusta convenzione stipulata il 13 giugno 2011, da ultimo rinnovata il 6 luglio 2015; molte delle disposizioni contenute o richiamate in tale articolo riguardano compiti che la direttiva attribuisce alla Commissione europea ma che si è ritenuto opportuno richiamare per la parte che riguarda la partecipazione alle procedure delle autorità nazionali, ponendo tali obblighi in capo alle autorità competenti italiane; Si ribadisce che le stesse sono individuate in conformità all'assetto già vigente, senza innovazioni sostanziali e senza alcuna nuova o maggiore spesa.

ART. 2 (ALTRE MODIFICHE AL DECRETO LEGISLATIVO N. 93 DEL 2000)

Con l'articolo 2, anch'esso costituito da un unico comma, si provvede ai sensi dell'articolo 32, comma 1, lettera b) della legge n. 234 del 2012, ad altre modifiche di coordinamento ed aggiornamento redazionale del testo vigente del decreto legislativo n. 93 del 2000, anche in relazione alle altre modifiche nel frattempo intervenute alla normativa di settore o generale richiamata o applicabile.

In particolare, al predetto comma 1, con le lettere a) e b), novellando parzialmente l'articolo 18, relativo alle sanzioni ci si è limitati ad aggiornarne gli importi (dalla lira all'euro, con arrotondamento alle migliaia di euro e in lieve aumento, per mantenerne l'effetto dissuasivo nonostante il tempo trascorso).

Trattandosi di un'entrata del tutto aleatoria che non si verifica in assenza di violazioni rilevanti a questi fini, non vi sono elementi né ragioni per valutare l'eventualità di maggiori entrate.



Con la lettera c) si è provveduto ad aggiornare i riferimenti alla denominazione del Ministero dello sviluppo economico, sia nel citato articolo 18 che negli altri articoli del decreto vigente che per quella parte non sono stati oggetto di modifiche.

Con la lettera d) si è provveduto ad analogo aggiornamento dei riferimenti alla denominazione del Ministero del lavoro e delle politiche sociali e del Ministero della salute.

Con la lettera g) si è provveduto ad aggiornare il riferimento contenuto nell'articolo 21 in ordine alla denominazione del Ministro dell'economia e delle finanze e ad escludere espressamente dall'ambito di operatività del decreto di cui al suddetto articolo 21, comma 2, le attività dell'organismo di valutazione unico. Quanto alle disposizioni tariffarie ivi previste - che non essendo state innovate se non per questi aspetti formali non costituiscono specifico oggetto della presente relazione -, si evidenzia ad ogni buon fine che le stesse hanno comunque perduto nel tempo gran parte della loro valenza, poiché la circostanza che l'autorizzazione degli organismi notificati sia rilasciata (prima per effetto di convenzione basata sulle disposizioni del richiamato regolamento (CE) n. 765/2008, ed ora per espressa previsione legislativa) sulla base del presupposto dell'accreditamento da parte dell'unico organismo nazionale di accreditamento, che è incaricato di svolgere anche la relativa vigilanza, fanno sì che gli oneri di accertamento di conformità degli organismi e di vigilanza sugli stessi non gravino più sulle amministrazioni statali interessate (su cui residuano minimi oneri amministrativi connessi al rilascio dell'autorizzazione formale ed alla conseguente procedura di notifica) e che conseguentemente anche le precedenti tariffe a favore del Ministero siano sostanzialmente pressoché integralmente sostituite dalle tariffe di accreditamento a favore dell'organismo nazionale, determinate in conformità alla diversa normativa al riguardo applicabile ai sensi dell'articolo 4 della legge 23 luglio 2009, n. 99. La previsione di cui all'articolo 21, comma 2, va comunque mantenuta proprio per consentire l'opportuno adeguamento anche formale del precedente provvedimento attuativo.

Tutte le predette disposizioni non contengono pertanto innovazioni sostanziali suscettibili di effetti sulla spesa o sulle entrate delle pubbliche amministrazioni interessate.



ART. 3 (DISPOSIZIONI FINALI)

Tale articolo, oltre a disciplinare le diverse decorrenze di applicazione delle nuove disposizioni in conformità alle relative previsioni della direttiva da recepire, è stato previsto per dare attuazione agli specifici obblighi di comunicazione alla Commissione europea previsti dalla Direttiva stessa ed alle esigenze di coordinamento dei riferimenti alla vecchia direttiva ancora presenti in altre norme dell'ordinamento nazionale.

In particolare il comma 2 del medesimo articolo 3, sempre in applicazione delle disposizioni in tal senso contenute nell'articolo 49 della direttiva, pone in capo al Ministero dello sviluppo economico l'onere di comunicare alla Commissione europea il testo delle disposizioni di recepimento nazionali adottate. Si tratta naturalmente di un onere meramente amministrativo, che può essere svolto a risorse date senza alcuna difficoltà.

Si evidenzia, infine, che, per quanto riguarda il Ministero dello sviluppo economico, la spesa per lo svolgimento delle attività qui considerate, che si ribadisce è invariata rispetto a quella attuale, trova copertura nelle disponibilità dei capitoli di spesa per il personale e per le spese di funzionamento del centro di responsabilità costituito dalla Direzione generale per il mercato, la concorrenza, il consumatore, la vigilanza e la normativa tecnica (Missione 3, Regolazione dei mercati, Programma 3.1 Vigilanza sui mercati e sui prodotti, promozione della concorrenza e tutela dei consumatori, spese di funzionamento, e, in particolare cap. 1208, competenze fisse ed accessorie al personale, e cap. 1231, spese connesse alle attività relative alla sicurezza dei prodotti, ecc.) senza alcun distinto piano gestionale rispetto alla generalità delle altre spese della Direzione, finalizzate tra l'altro alle attività di competenza in materia di sicurezza prodotti e rilevanti anche per altre tipologie di prodotti ed apparecchiature quali macchine, ascensori, giocattoli, prodotti elettrici, ecc., nonché per la disciplina generale della sicurezza dei prodotti non oggetto di specifiche direttive di armonizzazione.

Analoghe considerazioni valgono naturalmente per le altre amministrazioni interessate (Ministero del lavoro e delle politiche sociali ed Agenzia delle dogane e dei monopoli) che svolgono le relative attività nell'ambito dei propri compiti istituzionali essenzialmente con le risorse generali destinate alle spese di personale e di funzionamento.

Le attività di recepimento e disegno tecnico, effettuate al corso e per gli studi di cui all'art. 1 della legge 31 dicembre 2009, n. 196 ha avuto luogo



[Handwritten signature]

POSITIVO

NEGATIVO

Il Ragioniere Generale dello Stato

13 NOV. 2015

[Handwritten signature]

SCHEMA DI DECRETO LEGISLATIVO RECANTE ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 2014/68/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO DEL 15 MAGGIO 2014, CONCERNENTE L'ARMONIZZAZIONE DELLE LEGISLAZIONI DEGLI STATI MEMBRI RELATIVE ALLA MESSA A DISPOSIZIONE SUL MERCATO DI ATTREZZATURE A PRESSIONE (RIFUSIONE).

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

VISTI gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

VISTO l'articolo 14, comma 1, della legge 23 agosto 1988, n. 400;

VISTA la direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione);

VISTA la legge 24 dicembre 2012, n. 234, recante norme generali sulla partecipazione dell'Italia alla formazione e all'attuazione della normativa e delle politiche dell'Unione europea, ed in particolare gli articoli 31 e 32;

VISTA la legge 9 luglio 2015, n. 114, recante delega al Governo per il recepimento delle direttive europee e l'attuazione di altri atti dell'Unione europea - Legge di delegazione europea 2014 ed in particolare l'articolo 1 e l'allegato B, numero 43);

VISTO il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, e successive modificazioni, recante attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione;

VISTA la preliminare deliberazione del Consiglio dei ministri, adottata nella riunione del

ACQUISITI i pareri delle competenti Commissioni della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica;

VISTA la deliberazione del Consiglio dei ministri, adottata nella riunione del.....;

Sulla proposta del Presidente del Consiglio dei ministri e del Ministro dello sviluppo economico, di concerto con il Ministro del lavoro e delle politiche sociali, con il Ministro della salute, con il Ministro dell'economia e delle finanze, con il Ministro della giustizia e con il Ministro degli affari esteri e della cooperazione internazionale;

EMANA

il seguente decreto legislativo:

ART. 1

(Modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93)

1. Al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, e successive modificazioni, sono apportate le seguenti modificazioni:
 - a) il titolo del decreto è sostituito dal seguente: "Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione e della direttiva 2014/68/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione), che ne dispone l'abrogazione";
 - b) all'articolo 1, comma 2, lettera b), la parola: "camere" è sostituita dalla seguente: "scomparti";
 - c) all'articolo 1, comma 2, dopo la lettera p) è aggiunta la seguente:



“ p-bis) «messa a disposizione sul mercato»: la fornitura di attrezzature a pressione o di insiemi per la distribuzione, il consumo o l'uso sul mercato dell'Unione nel corso di un'attività commerciale, a titolo oneroso o gratuito;”;

d) all'articolo 1, comma 2, le lettere q), r) ed s) sono sostituite dalle seguenti:

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

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

s) «fabbricante»: la persona fisica o giuridica che fabbrica attrezzature a pressione o un insieme, o che fa progettare o fabbricare tale attrezzatura o tale insieme, e li commercializza con il proprio nome o marchio commerciale o li utilizza a fini propri;”;

e) all'articolo 1, comma 2, dopo la lettera s) sono aggiunte le seguenti:

“s-bis) «rappresentante autorizzato»: una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati compiti;

s-ter) «importatore»: la persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che immette sul mercato dell'Unione attrezzature a pressione o insiemi originari di un Paese terzo;

s-quater) «distributore»: la persona fisica o giuridica presente nella catena di fornitura, diversa dal fabbricante e dall'importatore, che mette a disposizione sul mercato attrezzature a pressione o insiemi;

s-quinquies) «operatori economici»: il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore e il distributore;

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

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

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

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

s-decies) «valutazione della conformità»: il processo atto a dimostrare il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto relativi alle attrezzature a pressione o agli insiemi;

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

s-duodecies) «richiamo»: qualsiasi misura volta a ottenere la restituzione di attrezzature a pressione o di insiemi già messi a disposizione dei consumatori o di altri utilizzatori;

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



s-quaterdecies) «marcatura CE»: una marcatura mediante la quale il fabbricante indica che l'attrezzatura a pressione o l'insieme è conforme ai requisiti applicabili stabiliti nella normativa di armonizzazione dell'Unione che ne prevede l'apposizione;

s-quinquiesdecies) «normativa di armonizzazione dell'Unione»: la normativa dell'Unione che armonizza le condizioni di commercializzazione dei prodotti.;"

f) all'articolo 1, comma 2, lettera u), le parole: "moduli A1, C1" sono sostituite dalle seguenti: "moduli A2, C2" e la parola: "industriale" è soppressa;

g) all'articolo 1, comma 3, le lettere da c) a g), sono sostituite dalle seguenti:

"c) i recipienti semplici a pressione di cui al decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, e successive modificazioni;

d) gli aerosol di cui al decreto del Presidente della Repubblica 21 luglio 1982, n. 741, e successive modificazioni;

e) le attrezzature destinate al funzionamento dei veicoli definiti nei seguenti atti giuridici:

1) decreto del Ministro delle infrastrutture e dei trasporti 28 aprile 2008, pubblicato nel supplemento ordinario n. 167 alla Gazzetta Ufficiale n. 162 del 12 luglio 2008, di recepimento della direttiva 2007/46/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, relativa all'omologazione dei veicoli a motore e dei loro rimorchi;

2) regolamento (UE) n. 167/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, relativo all'omologazione dei veicoli agricoli e forestali;

3) regolamento (UE) n. 168/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, relativo all'omologazione dei veicoli a motore a due o tre ruote e dei quadricicli;

f) le attrezzature appartenenti al massimo alla categoria I a norma dell'articolo 9 del presente decreto e contemplate da una delle seguenti disposizioni:

1) decreto legislativo 27 gennaio 2010, n. 17, relativo alle macchine;

2) decreto del Presidente della Repubblica 30 aprile 1999, n. 162, e successive modificazioni, relativo agli ascensori;

3) legge 18 ottobre 1977, n. 791, e successivi decreti attuativi in materia di materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione;

4) decreto legislativo 24 febbraio 1997, n. 46, e successive modificazioni, in materia di dispositivi medici;

5) legge 6 dicembre 1971, n. 1083, e decreto del Presidente della Repubblica 15 novembre 1996, n. 661, in materia di apparecchi a gas;

6) decreto del Presidente della Repubblica 23 marzo 1998, n. 126, in materia di apparecchi e sistemi di protezione destinati a essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva;

g) le armi, le munizioni e il materiale bellico, le attrezzature e gli insiemi appositamente progettati e costruiti a fini militari o di mantenimento dell'ordine pubblico, nonché tutti gli altri prodotti destinati a fini specificamente militari di cui all'articolo 346, paragrafo 1, lettera b), del Trattato sul funzionamento dell'Unione europea;"



h) all'articolo 1, comma 3, la lettera u), è sostituita dalla seguente:

“u) le attrezzature contemplate dal decreto legislativo 27 gennaio 2010, n. 35, relativo al trasporto di merci pericolose, dal decreto legislativo 12 giugno 2012, n. 78, in materia di attrezzature a pressione trasportabili, e le attrezzature contemplate dal Codice marittimo internazionale per il trasporto delle merci pericolose (IMDG) cui è stata data esecuzione con il decreto del Ministro dei trasporti e della navigazione 2 ottobre 1995, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 235 del 7 ottobre 1995, e dalla Convenzione internazionale per l'aviazione civile(ICAO) approvata con decreto legislativo 6 marzo 1948, n. 616;”;

i) l'articolo 2 è sostituito dal seguente:

“ART. 2

(Messa a disposizione sul mercato e messa in servizio)

1. Le attrezzature a pressione e gli insiemi possono essere messi a disposizione del mercato e messi in servizio soltanto se soddisfano i requisiti del presente decreto in caso di installazione e manutenzione adeguate e di impiego conforme alla loro destinazione.
2. In occasione di fiere, esposizioni, dimostrazioni ed eventi simili, è consentita l'esposizione di attrezzature a pressione o di insiemi anche se non conformi al presente decreto, a condizione che un'evidente indicazione grafica indichi chiaramente che essi non possono essere messi a disposizione del mercato o messi in servizio finché non sono resi conformi. In occasione delle dimostrazioni il responsabile delle stesse deve redigere e tenere a disposizione delle autorità competenti, che possono prescrivere eventuali misure aggiuntive, una relazione tecnica in cui sono dettagliatamente descritte le appropriate misure di sicurezza adottate al fine di garantire l'incolumità delle persone.”;

l) all'articolo 3, comma 3, dopo le parole: “marcatura CE” sono aggiunte le seguenti: “di cui all'articolo 15, fatte salve le altre norme nazionali e dell'Unione europea applicabili in materia di armonizzazione che ne prevedono l'apposizione”;

m) l'articolo 4 è sostituito dal seguente:

“ART. 4

(Libera circolazione)

1. Non è possibile vietare, limitare o ostacolare, per rischi dovuti alla pressione, la messa a disposizione sul mercato o la messa in servizio, alle condizioni fissate dal fabbricante, di attrezzature a pressione o di insiemi conformi alle disposizioni del presente decreto. Non è possibile vietare, limitare o ostacolare, per rischi dovuti alla pressione, la messa a disposizione sul mercato o la messa in servizio di attrezzature a pressione o di insiemi conformi alle disposizioni dell'articolo 3, comma 3.
2. Non è possibile vietare, limitare o ostacolare, per rischi dovuti alla pressione la commercializzazione o la messa in servizio, alle condizioni previste dall'articolo 14, di attrezzature a pressione o di insiemi la cui conformità è stata valutata da un ispettorato degli utilizzatori designato da un altro Stato membro in base alle prescrizioni indicate nel medesimo articolo 14.



3. Ai fini di un'utilizzazione corretta e sicura delle attrezzature a pressione e degli insiemi di cui al comma 1, le informazioni di cui all'allegato I, punti 3.3 e 3.4, sono fornite in lingua italiana o nella lingua ufficiale dello Stato membro dell'Unione in cui l'attrezzatura o l'insieme vengono messi a disposizione sul mercato.”;

n) dopo l'articolo 4 sono aggiunti i seguenti:

“ART. 4-bis

(Obblighi dei fabbricanti)

1. All'atto dell'immissione sul mercato delle loro attrezzature a pressione o dei loro insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, ovvero all'atto dell'utilizzo degli stessi a fini propri, i fabbricanti assicurano che siano stati progettati e fabbricati conformemente ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I. All'atto dell'immissione sul mercato delle loro attrezzature a pressione o dei loro insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, ovvero all'atto dell'utilizzo degli stessi a fini propri, i fabbricanti assicurano che siano stati progettati e fabbricati conformemente ad una corretta prassi costruttiva in uso in uno degli Stati membri.

2. I fabbricanti preparano la documentazione tecnica di cui all'allegato III ed eseguono o fanno eseguire la pertinente procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 10 per le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2. Qualora la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, alle prescrizioni applicabili sia stata dimostrata dalla procedura di cui al primo periodo del presente comma, i fabbricanti redigono una dichiarazione di conformità UE e appongono la marcatura CE.

3. I fabbricanti conservano la documentazione tecnica e la dichiarazione di conformità UE per un periodo di dieci anni dalla data in cui le attrezzature a pressione o gli insiemi sono stati immessi sul mercato.

4. I fabbricanti garantiscono che siano predisposte le procedure necessarie affinché la produzione in serie continui a essere conforme al presente decreto. Si tiene debitamente conto delle modifiche della progettazione o delle caratteristiche delle attrezzature a pressione o degli insiemi, nonché delle modifiche delle norme armonizzate o di altre specifiche tecniche con riferimento alle quali è dichiarata la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi. Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi, i fabbricanti eseguono, per proteggere la salute e la sicurezza dei consumatori e di altri utilizzatori, una prova a campione sulle attrezzature a pressione o sugli insiemi messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, le attrezzature a pressione e gli insiemi non conformi e i richiami di tali attrezzature, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.

5. I fabbricanti garantiscono che sulle loro attrezzature a pressione o sui loro insiemi sia apposto un numero di tipo, di lotto, di serie oppure qualsiasi altro elemento che consenta la loro identificazione oppure, qualora le dimensioni o la natura dell'attrezzatura o dell'insieme non lo consentano, che le informazioni prescritte siano fornite sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento delle attrezzature.

6. I fabbricanti indicano sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, li indicano sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme. L'indirizzo indica un unico punto in cui il fabbricante può essere contattato. Le informazioni



relative al contatto sono in una lingua facilmente comprensibile per i consumatori, gli altri utilizzatori e le autorità di vigilanza del mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, sono in lingua italiana.

7. I fabbricanti garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza conformi all'allegato I, punti 3.3 e 3.4, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Tali istruzioni e informazioni sulla sicurezza devono essere chiare, comprensibili e intelligibili. I fabbricanti garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza conformi all'articolo 3, comma 3, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Tali istruzioni e informazioni sulla sicurezza devono essere chiare, comprensibili e intelligibili.

8. I fabbricanti che ritengono o hanno motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi da essi immessi sul mercato non siano conformi al presente decreto prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conformi tali attrezzature a pressione o tali insiemi, per ritirarli o richiamarli, a seconda dei casi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o gli insiemi presentino un rischio, i fabbricanti ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico, il Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed, eventualmente, le altre autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato tali attrezzature a pressione o tali insiemi, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

9. I fabbricanti, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi al presente decreto, in una lingua che può essere facilmente compresa da tale autorità e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Tali informazioni e documentazione possono essere fornite in forma cartacea o elettronica. I fabbricanti cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi che hanno immesso sul mercato.

ART. 4-ter

(Rappresentanti autorizzati)

1. Il fabbricante può nominare, mediante mandato scritto, un rappresentante autorizzato. Gli obblighi di cui all'articolo 4-bis, comma 1, e l'obbligo di redigere una documentazione tecnica cui fa riferimento l'articolo 4-bis, comma 2, non rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

2. Il rappresentante autorizzato esegue i compiti specificati nel mandato ricevuto dal fabbricante. Il mandato consente al rappresentante autorizzato di eseguire almeno i seguenti compiti:

a) mantenere a disposizione delle autorità nazionali di vigilanza del mercato la dichiarazione di conformità UE e la documentazione tecnica per un periodo di dieci anni dalla data in cui le attrezzature a pressione o gli insiemi sono stati immessi sul mercato;

b) a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, fornire a tale autorità tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi;



c) cooperare con le autorità nazionali competenti, su loro richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi che rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

ART. 4-quater

(Obblighi degli importatori)

1. Gli importatori immettono sul mercato solo attrezzature a pressione o insiemi conformi.
2. Prima di immettere sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, gli importatori assicurano che il fabbricante abbia eseguito l'appropriata procedura di valutazione della conformità a norma dell'articolo 10. Essi assicurano che il fabbricante abbia preparato la documentazione tecnica, che le attrezzature a pressione o gli insiemi rechino la marcatura CE e siano accompagnati dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza specificate nell'allegato I, punti 3.3 e 3.4, e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 4-bis, commi 5 e 6. Prima di immettere sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, gli importatori assicurano che il fabbricante abbia preparato la documentazione tecnica, che le attrezzature a pressione o gli insiemi siano accompagnati da adeguate istruzioni per l'uso e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 4-bis, commi 5 e 6. L'importatore che ritiene o ha motivo di ritenere che l'attrezzatura a pressione o l'insieme non sia conforme ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non li immette sul mercato fino a quando non siano stati resi conformi. Inoltre, qualora l'attrezzatura a pressione o l'insieme presenti un rischio, l'importatore ne informa il fabbricante e le autorità di vigilanza del mercato.
3. Gli importatori indicano sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, li indicano sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme. Le informazioni relative al contatto sono in una lingua facilmente comprensibile per i consumatori, gli altri utilizzatori e le autorità di vigilanza del mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, sono in lingua italiana.
4. Gli importatori garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza conformi all'allegato I, punti 3.3 e 3.4, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, sono in lingua italiana. Gli importatori garantiscono che le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 3, sono accompagnati da istruzioni e informazioni sulla sicurezza in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori, e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana.
5. Gli importatori garantiscono che, mentre le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono sotto la loro responsabilità, le condizioni di immagazzinamento o di trasporto non mettano a rischio la loro conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.
6. Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi, gli importatori eseguono, per proteggere la salute e la sicurezza dei consumatori e degli altri utilizzatori, una prova a campione sulle attrezzature a pressione o sugli insiemi messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, le attrezzature a pressione e gli insiemi non conformi e i richiami di tali attrezzature, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.



7. Gli importatori che ritengono o hanno motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi da essi immessi sul mercato non siano conformi al presente decreto prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conformi tali attrezzature a pressione o tali insiemi, per ritirarli o richiamarli, a seconda dei casi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o gli insiemi presentino un rischio, gli importatori informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico, il Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed, eventualmente, le altre autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

8. Per un periodo di dieci anni dalla data in cui le attrezzature a pressione o gli insiemi sono stati immessi sul mercato gli importatori mantengono la dichiarazione di conformità UE a disposizione delle autorità di vigilanza del mercato; garantiscono inoltre che, su richiesta, la documentazione tecnica possa essere resa disponibile a tali autorità.

9. Gli importatori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità di un'attrezzatura a pressione o di un insieme in una lingua facilmente compresa da tale autorità. Tali informazioni e documentazione possono essere fornite in forma cartacea o elettronica. Gli importatori cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi che hanno immesso sul mercato.

ART. 4-quinquies

(Obblighi dei distributori)

1. Quando mettono le attrezzature a pressione o gli insiemi a disposizione sul mercato, i distributori applicano con la dovuta diligenza le prescrizioni del presente decreto.

2. Prima di mettere le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, a disposizione sul mercato, i distributori verificano che essi rechino la marcatura CE, siano accompagnati dalla documentazione necessaria nonché dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza a norma dell'allegato I, punti 3.3 e 3.4, in una lingua facilmente compresa dai consumatori e dagli altri utilizzatori nello Stato membro in cui l'attrezzatura a pressione o l'insieme devono essere messi a disposizione sul mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana, nonché che il fabbricante e l'importatore si siano conformati alle prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 4-bis, commi 5 e 6, e all'articolo 4-quater, comma 3. Il distributore che ritiene o ha motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi non siano conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non li mette a disposizione sul mercato fino a quando non siano stati resi conformi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o l'insieme presentino un rischio, il distributore ne informa il fabbricante o l'importatore, nonché il Ministero dello sviluppo economico e il Ministero del lavoro e della previdenza sociale. Prima di mettere l'attrezzatura a pressione o l'insieme di cui all'articolo 3, comma 3, a disposizione sul mercato, i distributori verificano che tale attrezzatura a pressione o insieme siano accompagnati da istruzioni per l'uso adeguate, in una lingua che può essere facilmente compresa dai consumatori e da altri utilizzatori nello Stato membro in cui tale attrezzatura a pressione o insieme devono essere messi a disposizione sul mercato e, per le attrezzature e gli insiemi immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana, nonché che il fabbricante e l'importatore si siano conformati alle prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 4-bis, commi 5 e 6, e all'articolo 4-quater, comma 3.



3. I distributori garantiscono che, mentre le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, sono sotto la loro responsabilità, le condizioni di immagazzinamento o di trasporto non mettano a rischio la loro conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

4. I distributori che ritengono o hanno motivo di ritenere che le attrezzature a pressione o gli insiemi da essi messi a disposizione sul mercato non siano conformi al presente decreto si assicurano che siano prese le misure correttive necessarie per rendere conformi tali attrezzature a pressione ovvero tali insiemi, per ritirarli o richiamarli, a seconda dei casi. Inoltre, qualora le attrezzature a pressione o gli insiemi presentino un rischio, i distributori ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico, il Ministero del lavoro e della previdenza sociale ed, eventualmente, le altre autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato le attrezzature a pressione o gli insiemi, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

5. I distributori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità delle attrezzature a pressione o degli insiemi. Tali informazioni e documentazione possono essere fornite in forma cartacea o elettronica. I distributori cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dalle attrezzature a pressione o dagli insiemi da essi messi a disposizione sul mercato.

ART. 4-sexies

(Casi in cui gli obblighi dei fabbricanti si applicano agli importatori e ai distributori)

1. Un importatore o distributore è ritenuto un fabbricante ai fini del presente decreto ed è soggetto agli obblighi del fabbricante di cui all'articolo 4-bis quando immette sul mercato un'attrezzatura a pressione o un insieme con il proprio nome o marchio commerciale o modifica un'attrezzatura a pressione o un insieme già immessi sul mercato in modo tale da poterne condizionare la conformità alle prescrizioni del presente decreto.

ART. 4-septies

(Identificazione degli operatori economici)

1. Gli operatori economici indicano alle autorità di vigilanza che ne facciano richiesta:

- a) qualsiasi operatore economico che abbia fornito loro attrezzature a pressione o insiemi;
- b) qualsiasi operatore economico cui abbiano fornito attrezzature a pressione o insiemi.

2. Gli operatori economici devono essere in grado di presentare le informazioni di cui al comma 1 per dieci anni dal momento in cui siano stati loro forniti attrezzature a pressione o insiemi e per dieci anni dal momento in cui essi abbiano fornito attrezzature a pressione o insiemi.”;

o) l'articolo 5 è sostituito dal seguente:

“ART. 5

(Presunzione di conformità e dichiarazione di conformità UE)

1. Le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, che sono conformi alle norme armonizzate o a parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella



Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea sono considerati conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di tali norme o parti di esse di cui all'allegato I.

2. I materiali utilizzati per la fabbricazione delle attrezzature a pressione o degli insiemi che sono conformi alle approvazioni europee di materiali i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea a norma dell'articolo 15, paragrafo 4, della direttiva 2014/68/UE, sono considerati conformi ai requisiti essenziali di sicurezza applicabili enunciati nell'allegato I.

3. La dichiarazione di conformità UE attesta il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

4. La dichiarazione di conformità UE ha la struttura tipo di cui all'allegato VII, contiene gli elementi specificati nelle pertinenti procedure di valutazione della conformità di cui all'allegato III ed è continuamente aggiornata. Essa è tradotta nella lingua o nelle lingue richieste dallo Stato membro nel quale l'attrezzatura a pressione o l'insieme è immesso o messo a disposizione sul mercato e, le attrezzature a pressione e gli insiemi immessi o messi a disposizione sul mercato italiano, in lingua italiana.

5. Se alle attrezzature a pressione o agli insiemi si applicano più atti dell'Unione che prescrivono una dichiarazione di conformità UE, viene compilata un'unica dichiarazione di conformità UE in rapporto a tutti questi atti dell'Unione. La dichiarazione contiene gli estremi degli atti dell'Unione, compresi i riferimenti della loro pubblicazione.

6. Con la dichiarazione di conformità UE il fabbricante si assume la responsabilità per la conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme ai requisiti stabiliti dal presente decreto.”;

p) l'articolo 6 è soppresso:

q) l'articolo 7 è sostituito dal seguente:

“ART.7

(Comitato “attrezzature a pressione”)

1. Il Ministero dello sviluppo economico, ai fini delle iniziative nazionali connesse all'eventuale esercizio da parte della Commissione della delega di cui all'articolo 46 della direttiva 2014/68/UE, cura la motivata comunicazione di cui all'articolo 45, paragrafo 2, della stessa direttiva relativamente alle preoccupazioni insorte a livello nazionale in merito alla sicurezza di attrezzature a pressione ed insiemi che possano richiederne una riclassificazione ai sensi del paragrafo 1 del medesimo articolo 45.

2. Anche ai fini di cui al comma 1, il Ministero dello sviluppo economico assicura la rappresentanza italiana in seno al Comitato permanente di cui all'articolo 44 della direttiva 2014/68/UE.”;

r) l'articolo 8 è sostituito dal seguente:

“ART. 8

(Sorveglianza del mercato e controllo delle attrezzature a pressione e degli insiemi che entrano nel mercato dell'Unione)

1. Alle attrezzature a pressione ed agli insiemi di cui all'articolo 1 del presente decreto si applicano l'articolo 15, paragrafo 3, e gli articoli da 16 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.



2. Ai fini di cui al comma 1, le funzioni di autorità di vigilanza del mercato sono svolte dal Ministero dello sviluppo economico e dal Ministero del lavoro e delle politiche sociali, in coordinamento permanente fra loro, al fine di evitare duplicazioni di controlli. Le funzioni di controllo alle frontiere esterne sono svolte dall'Agenzia dei Monopoli e delle Dogane conformemente agli articoli da 27 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.

3. Le amministrazioni di cui al primo periodo del comma 2 si avvalgono per gli accertamenti di carattere tecnico, in conformità alla legislazione vigente e senza nuovi o maggiori oneri per il bilancio dello Stato, dei competenti organi tecnici dell'Istituto nazionale per l'assicurazione contro gli infortuni sul lavoro (INAIL).

4. Qualora gli organi di vigilanza competenti, nell'espletamento delle loro funzioni ispettive in materia di salute e sicurezza sul lavoro, rilevano che un'attrezzatura a pressione o un insieme, sia in tutto o in parte non rispondente a uno o più requisiti essenziali di sicurezza, ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico e il Ministero del lavoro e delle politiche sociali.”;

s) dopo l'articolo 8 sono aggiunti i seguenti:

“ART. 8-bis

(Procedure a livello nazionale per le attrezzature a pressione o gli insiemi che presentano rischi)

1. Qualora le autorità di vigilanza del mercato di cui all'articolo 8 abbiano motivi sufficienti per ritenere che una attrezzatura a pressione o un insieme disciplinato dal presente decreto presenta un rischio per la salute o l'incolumità delle persone, per gli animali domestici o per i beni materiali, effettuano una valutazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme interessato che investe tutte le prescrizioni pertinenti di cui al presente decreto. A tal fine, gli operatori economici interessati cooperano ove necessario con le autorità di vigilanza del mercato.

2. Se nel corso della valutazione di cui al comma 1 il Ministero dello sviluppo economico conclude che l'attrezzatura o l'insieme non rispetta le prescrizioni di cui al presente decreto, chiede tempestivamente all'operatore economico interessato di adottare tutte le misure correttive del caso al fine di rendere l'attrezzatura a pressione o l'insieme conforme alle suddette prescrizioni oppure di ritirarlo o di richiamarlo dal mercato entro un termine ragionevole e proporzionato alla natura del rischio, a seconda dei casi.

3. Le autorità di vigilanza del mercato informano l'organismo notificato competente delle valutazioni di cui ai commi 1 e 2.

4. L'articolo 21 del regolamento (CE) n. 765/2008 si applica alle misure di cui al comma 2.

5. Qualora ritenga che l'inadempienza non sia ristretta al territorio nazionale, il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione europea e gli altri Stati membri dell'Unione europea dei risultati della valutazione e dei provvedimenti che hanno chiesto agli operatori economici di prendere.

6. L'operatore economico prende tutte le opportune misure correttive nei confronti di tutte le attrezzature a pressione e di tutti gli insiemi interessati che ha messo a disposizione sull'intero mercato dell'Unione.

7. Qualora l'operatore economico interessato non prende le misure correttive adeguate entro il periodo di cui al comma 2, il Ministero dello sviluppo economico adotta tutte le opportune misure provvisorie per proibire o limitare la messa a disposizione sul mercato nazionale delle attrezzature a pressione o degli insiemi, per ritirarli da tale mercato o per richiamarli. La misura è adottata con provvedimento motivato e comunicato all'interessato, con l'indicazione



dei mezzi di impugnativa avverso il provvedimento stesso e del termine entro cui è possibile ricorrere.

8. Il Ministero dello sviluppo economico informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri circa le misure di cui ai commi 6 e 7. Il Ministero dello sviluppo economico comunica i provvedimenti di cui al presente articolo al Ministero del lavoro e delle politiche sociali ed agli organi segnalanti la presunta non conformità.

9. Le informazioni di cui al primo periodo del comma 8, includono tutti i particolari disponibili, soprattutto i dati necessari all'identificazione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme non conforme, la sua origine, la natura della presunta non conformità e dei rischi connessi, la natura e la durata delle misure nazionali adottate, nonché le argomentazioni avanzate dagli operatori economici interessati. In particolare, il Ministero dello sviluppo economico indica se l'inadempienza sia dovuta:

a) alla non conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme alle prescrizioni relative alla salute o all'incolumità delle persone o alla protezione degli animali domestici o dei beni materiali; oppure

b) alle carenze nelle norme armonizzate di cui all'articolo 5, commi 1 e 2, che conferiscono la presunzione di conformità.

10. Il Ministero dello sviluppo economico, quando non sia l'autorità dello Stato membro che ha avviato la procedura a norma del presente articolo, informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri di tutti i provvedimenti adottati, di tutte le altre informazioni a sua disposizione sulla non conformità dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme interessato e, in caso di disaccordo con la misura nazionale adottata, delle sue obiezioni.

11. Il Ministero dello sviluppo economico tiene conto nello svolgimento della propria attività, sia per le proprie misure provvisorie che per quelle assunte da autorità di altri Stati membri che qualora, entro tre mesi dal ricevimento delle informazioni di cui al comma 9, uno Stato membro o la Commissione non sollevino obiezioni contro la misura provvisoria presa da uno Stato membro, tale misura è ritenuta giustificata.

12. Il Ministero dello sviluppo economico adotta immediatamente le opportune misure restrittive in relazione all'attrezzatura a pressione o all'insieme in questione, quale il suo ritiro dal mercato.

13. Gli oneri relativi al ritiro dal mercato dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme interessati ovvero ad altra prescrizione o limitazione alla loro installazione e circolazione adottata ai sensi del presente articolo sono a carico del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato o dell'importatore o del distributore o dell'operatore economico destinatario del relativo provvedimento.

ART. 8-ter

(Procedura di salvaguardia dell'Unione)

1. Il Ministero dello sviluppo economico cura la partecipazione nazionale alla consultazione svolta dalla Commissione europea quando, in esito alla procedura di cui all'articolo 8-bis, vengono sollevate obiezioni contro una misura assunta da uno Stato membro o qualora la Commissione ritenga che una misura nazionale sia contraria alla legislazione dell'Unione. Il Ministero dello sviluppo economico cura l'esecuzione delle conseguenti decisioni della Commissione.

2. Se la misura nazionale relativa a un'attrezzatura a pressione o a un insieme è ritenuta giustificata, il Ministero dello sviluppo economico adotta le misure necessarie per garantire



che l'immissione sul mercato o l'utilizzo dell'attrezzatura o dell'insieme non conforme interessato siano limitati o vietati, o che l'attrezzatura a pressione o l'insieme sia ritirato dal mercato. Se la misura nazionale è considerata ingiustificata, il Ministero dello sviluppo economico la revoca.

3. Il Ministero dello sviluppo economico cura le iniziative necessarie alla partecipazione nazionale alla procedura di cui all'articolo 11 del regolamento (UE) n. 1025/2012, quando la misura nazionale è considerata giustificata e la non conformità di un'attrezzatura a pressione o di un insieme viene attribuita a una carenza delle norme armonizzate di cui all'articolo 8-bis, comma 9, lettera b), del presente decreto.

ART. 8-quater

(Attrezzature a pressione o insiemi conformi che presentano rischi)

1. Se il Ministero dello sviluppo economico, dopo aver effettuato una valutazione ai sensi dell'articolo 8-bis, commi 1 e 2, ritiene che un'attrezzatura a pressione o un insieme, pur conforme al presente decreto, presenta un rischio per la salute o la sicurezza delle persone o per gli animali domestici o i beni materiali, chiede all'operatore economico interessato di provvedere affinché tale attrezzatura o insieme, all'atto della sua immissione sul mercato, non presenti più tale rischio o che sia, a seconda dei casi, ritirato dal mercato o richiamato entro un periodo di tempo ragionevole, proporzionato alla natura del rischio.

2. Nei casi di cui al comma 1, l'operatore economico garantisce che siano prese misure correttive nei confronti di tutte le attrezzature a pressione e di tutti gli insiemi interessati che ha messo a disposizione sul mercato in tutta l'Unione. Il Ministero dello sviluppo economico informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri. Tali informazioni includono tutti i dettagli disponibili, in particolare i dati necessari all'identificazione delle attrezzature a pressione e degli insiemi interessati, la loro origine e la catena di fornitura delle attrezzature e degli insiemi, la natura dei rischi connessi, nonché la natura e la durata delle misure nazionali adottate.

3. Il Ministero dello sviluppo economico cura, ove necessario, l'attuazione degli atti di esecuzione immediatamente applicabili e delle decisioni della Commissione europea adottati secondo la procedura di cui all'articolo 42, paragrafo 4, della direttiva 2014/68/UE.

ART. 8-quinquies

(Non conformità formale)

1. Fatto salvo l'articolo 8-bis, se il Ministero dello sviluppo economico giunge a una delle seguenti conclusioni, chiede all'operatore economico interessato di porre fine allo stato di non conformità in questione:

a) la marcatura CE è stata apposta in violazione dell'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008 o dell'articolo 15 del presente decreto;

b) la marcatura CE non è stata apposta;

c) il numero di identificazione dell'organismo notificato è stato apposto in violazione dell'articolo 15 o non è stato apposto, pur essendo necessario a norma dell'articolo 15;

d) la marcatura e l'etichettatura di cui all'allegato I, punto 3.3, non sono state apposte o sono state apposte in violazione dell'articolo 15 o dell'allegato I, punto 3.3;

e) non è stata compilata la dichiarazione di conformità UE;

f) non è stata compilata correttamente la dichiarazione di conformità UE;

g) la documentazione tecnica non è disponibile o è incompleta;



h) le informazioni di cui all'articolo 4-bis, comma 6, o all'articolo 4-quater, comma 3, sono assenti, false o incomplete;

i) qualsiasi altra prescrizione amministrativa di cui all'articolo 4-bis o all'articolo 4-quater non è rispettata.

2. Se la non conformità di cui al comma 1 permane, il Ministero dello sviluppo economico adotta le adeguate misure per limitare o la messa a disposizione sul mercato dell'attrezzatura o dell'insieme o per garantire che sia richiamato o ritirato dal mercato.”;

t) l'articolo 9 è sostituito dal seguente:

“ART.9

(Classificazione delle attrezzature a pressione)

1. Le attrezzature a pressione di cui all'articolo 3, comma 1, sono classificate per categoria, in base all'allegato II, secondo criteri di pericolo crescente. Ai fini di questa classificazione, i fluidi sono suddivisi in due gruppi, nel modo seguente:

a) gruppo 1, che comprende oltre alle sostanze e miscele contenute nelle attrezzature a pressione la cui temperatura massima ammissibile TS è superiore al punto di infiammabilità del fluido, le sostanze e miscele, così come definite all'articolo 2, punti 7 e 8, del regolamento (CE) n. 1272/2008, classificate come pericolose a norma delle seguenti classi di pericolo fisico o per la salute di cui all'allegato I, parti 2 e 3, di tale regolamento:

- 1) esplosivi instabili, o esplosivi delle divisioni 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 e 1.5;
- 2) gas infiammabili, categorie 1 e 2;
- 3) gas comburenti, categoria 1;
- 4) liquidi infiammabili, categoria 1 e 2;
- 5) liquidi infiammabili della categoria 3, quando la temperatura massima ammissibile è superiore al punto di infiammabilità;
- 6) solidi infiammabili, categorie 1 e 2;
- 7) sostanze o miscele auto-reattive dei tipi da A a F;
- 8) liquidi piroforici, categoria 1;
- 9) solidi piroforici, categoria 1;
- 10) sostanze e miscele che, a contatto con l'acqua, liberano gas infiammabili, categorie 1,2 e 3;
- 11) liquidi comburenti, categorie 1, 2 e 3;
- 12) solidi comburenti, categorie 1, 2 e 3;
- 13) perossidi organici dei tipi da A a F;
- 14) tossicità acuta orale, categorie 1 e 2;
- 15) tossicità acuta per via cutanea, categorie 1 e 2;
- 16) tossicità acuta per inalazione, categorie 1, 2 e 3;
- 17) tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione singola, categoria 1.

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

2. Allorché un recipiente è costituito da vari scomparti, è classificato nella categoria più elevata di ciascuno dei singoli scomparti. Allorché uno scomparto contiene più fluidi, è classificato in base al fluido che comporta la categoria più elevata.”;



u) l'articolo 10 è sostituito dal seguente:

“ART.10

(Procedure di valutazione della conformità)

1. Le procedure di valutazione della conformità da applicare a un'attrezzatura a pressione sono determinate in base alla categoria stabilita all'articolo 9, in cui è classificata l'attrezzatura.

2. Le procedure di valutazione della conformità da applicare per le diverse categorie sono le seguenti:

a) categoria I: modulo A;

b) categoria II: modulo A2, modulo D1, modulo E1;

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

d) categoria IV: moduli B (tipo di produzione) + D, moduli B (tipo di produzione) + F, modulo G, modulo H1.

3. Le procedure di valutazione della conformità sono stabilite all'allegato III. Le attrezzature a pressione devono essere sottoposte a una delle procedure di valutazione della conformità, a scelta del fabbricante, previste per la categoria in cui sono classificate. Il fabbricante può parimenti scegliere di applicare una delle procedure previste per una categoria superiore, laddove esista.

4. Nell'ambito delle procedure per la garanzia della qualità delle attrezzature a pressione nelle categorie III e IV di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), punto 1), all'articolo 3, comma 1, lettera a), punto 2), primo trattino, e all'articolo 3, comma 1, lettera b), l'organismo notificato, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali del fabbricante o dai locali di magazzino al fine di compiere o di far compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2. A tal fine, il fabbricante informa l'organismo notificato del calendario previsto per la produzione. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione. La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli D, E ed H nonché nel punto 5.4 del modulo H1.

5. Nel caso di produzione in unico esemplare di recipienti e attrezzature a pressione della categoria III di cui all'articolo 3, comma 1, lettera b), in base alla procedura di cui al modulo H, l'organismo notificato compie o fa compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2 dell'allegato I per ciascun singolo esemplare. A tal fine, il fabbricante comunica il calendario di produzione previsto all'organismo notificato.

6. Gli insiemi di cui all'articolo 3, comma 2, sono sottoposti a una procedura globale di valutazione della conformità che comprende le seguenti valutazioni:

a) la valutazione di conformità di ciascuna delle attrezzature a pressione costitutive dell'insieme e di cui all'articolo 3, comma 1, che non sono ancora state oggetto di una distinta procedura di valutazione della conformità né di una separata marcatura CE; la procedura di valutazione è determinata in base alla categoria di ciascuna delle attrezzature;

b) la valutazione dell'integrazione dei diversi componenti dell'insieme in base ai punti 2.3, 2.8 e 2.9 dell'allegato I che viene determinata in funzione della categoria più elevata tra quelle applicabili alle attrezzature interessate, diversa da quella applicabile agli accessori di sicurezza;



c) la valutazione della protezione dell'insieme, per evitare che vengano superati i limiti di esercizio ammissibili in base ai punti 2.10 e 3.2.3 dell'allegato I, che deve essere effettuata in funzione della più elevata categoria applicabile alle attrezzature da proteggere.

7. In deroga ai commi 1 e 2 il Ministero dello sviluppo economico può, ove giustificato, consentire la messa a disposizione sul mercato e la messa in servizio, nel territorio dello Stato italiano, di attrezzature a pressione e di singoli insiemi di cui all'articolo 1, comma 2, per i quali non siano state applicate le procedure previste ai commi 1 e 2 del presente articolo e il cui uso sia nell'interesse della sperimentazione.

8. I documenti e la corrispondenza relativi alle procedure di valutazione della conformità sono redatti in una delle lingue ufficiali dello Stato membro in cui è stabilito l'organismo notificato responsabile dell'esecuzione di tali procedure di valutazione della conformità, o in una lingua accettata da tale organismo.”;

v) l'articolo 11 è sostituito dal seguente:

“ART.11

(Approvazione europea di materiali)

1. L'approvazione europea di materiali è rilasciata, su richiesta di uno o più fabbricanti di materiali o attrezzature, da uno degli organismi notificati di cui all'articolo 12, specificamente designati per questo compito. L'organismo notificato definisce ed effettua o fa effettuare gli esami e le prove per certificare la conformità dei tipi di materiale con i requisiti corrispondenti del presente decreto. Nel caso di materiali riconosciuti di uso sicuro prima del 29 novembre 1999, l'organismo notificato tiene conto dei dati esistenti per certificare tale conformità.

2. Prima di rilasciare un'approvazione europea di materiali, l'organismo notificato ne informa gli Stati membri dell'Unione europea e la Commissione europea trasmettendo loro le informazioni pertinenti. Entro un termine di tre mesi uno Stato membro o la Commissione può presentare osservazioni ed esporre i propri motivi. L'organismo notificato può rilasciare l'approvazione europea di materiali tenendo conto delle osservazioni presentate da uno Stato membro o dalla Commissione entro il termine di tre mesi dalla trasmissione di tali informazioni.

3. Una copia dell'approvazione europea di materiali è trasmessa agli Stati membri dell'Unione europea, agli altri organismi notificati, nonché alla Commissione europea ai fini della pubblicazione da parte della Commissione stessa, qualora l'approvazione europea di materiali soddisfa i requisiti in essa contemplati, dei riferimenti di tale approvazione ed ai fini dell'aggiornamento dell'elenco di tali approvazioni nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea.

4. L'organismo notificato che ha rilasciato l'approvazione europea di materiali revoca tale approvazione qualora constati che non avrebbe dovuto essere rilasciata o allorché il tipo di materiale è contemplato da una norma armonizzata. Esso informa immediatamente gli Stati membri dell'Unione europea, gli altri organismi notificati e la Commissione europea di ogni revoca di approvazione.

5. Qualora il Ministero dello sviluppo economico ritiene che un'approvazione europea di materiali i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea non soddisfa interamente i requisiti essenziali di sicurezza in essa contemplati ed elencati nell'allegato I, lo segnala alla Commissione affinché la stessa possa decidere, mediante atti di esecuzione adottati secondo la procedura d'esame di cui all'articolo 44, paragrafo 3, della direttiva 2014/68/UE, se ritirare i riferimenti di tale approvazione europea di materiali dalla Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea.”;



z) l'articolo 12 è sostituito dal seguente:

“ART.12

(Organismi notificati, notifica ed autorità di notifica)

1. Ai fini della notifica alla Commissione e agli altri Stati membri degli organismi e degli ispettorati degli utilizzatori autorizzati a svolgere compiti di valutazione della conformità a norma degli articoli 10, 11 o 13 e delle entità terze riconosciute per lo svolgimento dei compiti di cui di cui all'allegato 1, punti 3.1.2 e 3.1.3, il Ministero dello sviluppo economico è individuato e designato quale autorità di notifica nazionale responsabile dell'istituzione e dell'esecuzione delle procedure necessarie per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori e il controllo degli organismi, entità e ispettorati notificati, anche per quanto riguarda l'ottemperanza all'articolo 14-ter.

2. La valutazione di cui al comma 1 degli organismi di valutazione della conformità, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori ai fini dell'autorizzazione o del riconoscimento e della notifica, nonché il controllo degli organismi notificati, sono eseguiti ai sensi e in conformità del regolamento (CE) n. 765/2008 dall'organismo unico nazionale di accreditamento individuato ai sensi dell'articolo 4 della legge 23 luglio 2009, n. 99. L'autorizzazione degli organismi ed ispettorati nonché il riconoscimento delle entità terze di cui al comma 1 hanno come presupposto l'accreditamento e sono rilasciati con decreto del Ministro dello sviluppo economico, previa informazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali, entro trenta giorni dalla domanda dell'organismo, entità od ispettorato corredata del relativo certificato di accreditamento.

3. Le modalità di svolgimento dell'attività di cui al primo periodo del comma 2 ed i connessi rapporti fra l'ente unico nazionale di accreditamento e il Ministero dello sviluppo economico ed il Ministero del lavoro e delle politiche sociali, sono regolati con apposita convenzione o protocollo di intesa fra gli stessi. L'organismo nazionale di accreditamento rispetta comunque per quanto applicabili le prescrizioni di cui al comma 5 ed adotta soluzioni idonee a coprire la responsabilità civile connessa alle proprie attività.

4. Il Ministero dello sviluppo economico assume piena responsabilità per i compiti svolti dall'organismo di cui al comma 3.

5. Il Ministero dello sviluppo economico, quale autorità di notifica, il medesimo Ministero ed il Ministero del lavoro e delle politiche sociali ai fini dell'attività di autorizzazione, nonché l'organismo nazionale di accreditamento, ai fini dell'attività di valutazione e controllo, organizzano e gestiscono le relative attività nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

a) in modo che non sorgano conflitti d'interesse con gli organismi di valutazione della conformità;

b) in modo che sia salvaguardata l'obiettività e l'imparzialità delle attività;

c) in modo che ogni decisione relativa alla notifica di un organismo di valutazione della conformità sia presa da persone competenti diverse da quelle che hanno effettuato la valutazione;

d) evitando di offrire ed effettuare attività eseguite dagli organismi di valutazione della conformità o servizi di consulenza commerciali o su base concorrenziale;

e) salvaguardando la riservatezza delle informazioni ottenute;

f) assegnando a tali attività un numero di dipendenti competenti sufficiente per l'adeguata esecuzione dei suoi compiti.



6. Il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione europea delle procedure adottate per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità e per il controllo degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori nonché di qualsiasi modifica delle stesse.”;

aa) l'articolo 13 è sostituito dal seguente:

“ART.13

(Prescrizioni relative agli organismi notificati e alle entità terze riconosciute e presunzione di conformità)

1. Ai fini della notifica, l'organismo di valutazione della conformità o l'entità terza riconosciuta rispetta le prescrizioni di cui ai commi da 2 a 11.
2. L'organismo di valutazione della conformità è stabilito a norma del presente decreto e ha personalità giuridica.
3. L'organismo di valutazione della conformità è un organismo terzo indipendente dall'organizzazione o dall'attrezzatura a pressione o dall'insieme che valuta. Un organismo appartenente a un'associazione d'impresе o a una federazione professionale che rappresenta imprese coinvolte nella progettazione, nella fabbricazione, nella fornitura, nell'assemblaggio, nell'utilizzo o nella manutenzione di attrezzature a pressione o insiemi che esso valuta può essere ritenuto un organismo del genere, a condizione che siano dimostrate la sua indipendenza e l'assenza di qualsiasi conflitto di interesse.
4. L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non sono né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né l'installatore, né l'acquirente, né il proprietario, né l'utilizzatore o il responsabile della manutenzione delle attrezzature a pressione o degli insiemi sottoposti alla sua valutazione, né il rappresentante di uno di questi soggetti. Ciò non preclude l'uso delle attrezzature a pressione o degli insiemi valutati che sono necessari per il funzionamento dell'organismo di valutazione della conformità o l'uso di tali attrezzature per scopi privati. L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione di tali attrezzature a pressione o insiemi, né rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza. L'organismo di valutazione della conformità garantisce che le attività delle sue affiliate o dei suoi subappaltatori non si ripercuotano sulla riservatezza, sull'obiettività o sull'imparzialità delle sue attività di valutazione della conformità.
5. L'organismo di valutazione della conformità e il suo personale eseguono le operazioni di valutazione della conformità con il massimo dell'integrità professionale e della competenza tecnica richiesta nel settore specifico e sono liberi da qualsivoglia pressione o incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati delle loro attività di valutazione, in particolare da persone o gruppi di persone interessati ai risultati di tali attività.
6. L'organismo di valutazione della conformità è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'articolo 10 o all'articolo 11 o all'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3 e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'organismo stesso o per suo conto e sotto la sua responsabilità. In ogni momento, per ogni procedura di valutazione della conformità e per ogni tipo o categoria di attrezzature a



pressione per i quali è stato notificato, l'organismo di valutazione della conformità ha a sua disposizione:

- a) personale con conoscenze tecniche ed esperienza sufficiente e appropriata per eseguire i compiti di valutazione della conformità;
- b) le necessarie descrizioni delle procedure in conformità delle quali avviene la valutazione della conformità, garantendo la trasparenza e la capacità di riproduzione di tali procedure; una politica e procedure appropriate che distinguano i compiti che svolge in qualità di organismo di valutazione della conformità dalle altre attività;
- c) le procedure per svolgere le attività che tengono debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del prodotto in questione e della natura di massa o seriale del processo produttivo.

7. L'organismo di valutazione della conformità dispone dei mezzi necessari per eseguire in modo appropriato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle attività di valutazione della conformità e ha accesso a tutti gli strumenti o impianti occorrenti. Il personale responsabile dell'esecuzione dei compiti di valutazione della conformità dispone di quanto segue:

- a) una formazione tecnica e professionale solida che include tutte le attività di valutazione della conformità in relazione alle quali l'organismo di valutazione della conformità è stato notificato;
- b) soddisfacenti conoscenze delle prescrizioni relative alle valutazioni che esegue e un'adeguata autorità per eseguire tali valutazioni;
- c) una conoscenza e una comprensione adeguate dei requisiti essenziali di salute e di sicurezza di cui all'allegato I, delle norme armonizzate applicabili e delle disposizioni pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione e della pertinente normativa nazionale;
- d) la capacità di elaborare certificati, registri e rapporti atti a dimostrare che le valutazioni sono state eseguite.

8. È garantita l'imparzialità degli organismi di valutazione della conformità, dei loro alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità. La remunerazione degli alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità di un organismo di valutazione della conformità non dipende dal numero di valutazioni eseguite o dai risultati di tali valutazioni.

9. Gli organismi di valutazione della conformità sottoscrivono un contratto di assicurazione per la responsabilità civile, secondo le caratteristiche minime fissate con decreto del Ministro dello sviluppo economico. Fino all'adozione di tale decreto si applicano le indicazioni al riguardo previste nella direttiva del Ministro delle attività produttive del 19 dicembre 2002, pubblicata nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 77 del 2 aprile 2003.

10. Il personale di un organismo di valutazione della conformità è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'articolo 10, dell'articolo 11 o all'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3, o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne che nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.

11. Gli organismi di valutazione della conformità partecipano alle attività di normalizzazione pertinenti e alle attività del gruppo di coordinamento degli organismi notificati, istituito a norma della pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione europea, o garantiscono che il loro personale addetto alla valutazione della conformità ne sia informato, e applicano come guida generale le decisioni e i documenti amministrativi prodotti da tale gruppo.



12. Qualora dimostri la propria conformità ai criteri stabiliti nelle pertinenti norme armonizzate o in parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, un organismo di valutazione della conformità è considerato conforme alle prescrizioni di cui al presente articolo nella misura in cui le norme applicabili armonizzate coprono tali prescrizioni.”;

bb) l'articolo 14 è sostituito dal seguente:

“ART.14

(Ispettorati degli utilizzatori)

1. In deroga alle disposizioni relative ai compiti svolti dagli organismi notificati, è consentita nel territorio italiano l'immissione sul mercato e la messa in servizio, da parte degli utilizzatori, di attrezzature a pressione o insiemi la cui conformità ai requisiti essenziali di sicurezza sia stata valutata da un ispettorato degli utilizzatori designato in base al comma 7.
2. Le attrezzature a pressione e gli insiemi la cui conformità è stata valutata da un ispettorato degli utilizzatori non possono recare la marcatura CE.
3. Le attrezzature a pressione o gli insiemi di cui al comma 1 possono essere impiegati solo negli impianti gestiti dal gruppo di cui fa parte l'ispettorato. Il gruppo applica una politica comune di sicurezza per quanto riguarda le specifiche tecniche di progettazione, fabbricazione, controllo, manutenzione e uso delle attrezzature a pressione e degli insiemi.
4. Gli ispettorati degli utilizzatori lavorano esclusivamente per il gruppo di cui fanno parte.
5. Le procedure applicabili per la valutazione di conformità da parte degli ispettorati degli utilizzatori sono i moduli A2, C2, F e G, stabiliti all'allegato III.
6. Il Ministero dello sviluppo economico comunica agli altri Stati membri e alla Commissione i nomi degli ispettorati degli utilizzatori che ha autorizzato, i compiti per i quali sono stati designati nonché, per ognuno di essi, l'elenco degli impianti che soddisfano le disposizioni del comma 3.
7. Per la designazione degli ispettorati degli utilizzatori il Ministero dello sviluppo economico, avvalendosi dell'organismo unico nazionale di accreditamento, applica le prescrizioni stabilite nell'articolo 14-bis e si accerta che il gruppo di cui fa parte l'ispettorato applichi i criteri indicati al comma 3, secondo periodo, del presente articolo.”;

cc) dopo l'articolo 14 sono aggiunti i seguenti:

“ART. 14-bis

(Prescrizioni relative agli ispettorati degli utilizzatori)

1. Ai fini dell'autorizzazione e della notifica, l'ispettorato degli utilizzatori rispetta le prescrizioni di cui ai commi da 2 a 11.
2. L'ispettorato degli utilizzatori è stabilito a norma del presente decreto e ha personalità giuridica.
3. L'ispettorato degli utilizzatori è identificabile come organizzazione e, all'interno del gruppo di cui fa parte, dispone di metodi di relazione che ne assicurino e dimostrino l'imparzialità.
4. L'ispettorato degli utilizzatori, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non sono né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né l'installatore, né l'acquirente, né il proprietario, né l'utilizzatore o il responsabile della manutenzione delle



attrezzature a pressione o degli insiemi sottoposti alla valutazione, né il rappresentante di uno di questi soggetti. Ciò non preclude l'uso delle attrezzature a pressione o degli insiemi valutati che sono necessari per il funzionamento dell'ispettorato degli utilizzatori o l'uso di tali attrezzature per scopi privati. L'ispettorato degli utilizzatori, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione di tali attrezzature a pressione o insiemi, né rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Essi non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza.

5. Gli ispettorati degli utilizzatori e il loro personale eseguono le operazioni di valutazione della conformità con il massimo dell'integrità professionale e della competenza tecnica richiesta nel campo specifico e sono liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati delle loro attività di valutazione, in particolare da persone o gruppi di persone interessati ai risultati di tali attività.

6. L'ispettorato degli utilizzatori è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'articolo 14 e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'ispettorato degli utilizzatori stesso o per suo conto e sotto la sua responsabilità. In ogni momento, per ogni procedura di valutazione della conformità e per ogni tipo o categoria di attrezzature a pressione per i quali è stato notificato, l'ispettorato degli utilizzatori ha a sua disposizione:

a) personale con conoscenze tecniche ed esperienza sufficiente e appropriata per eseguire i compiti di valutazione della conformità;

b) le necessarie descrizioni delle procedure in conformità delle quali avviene la valutazione della conformità, garantendo la trasparenza e la capacità di riproduzione di tali procedure; una politica e procedure appropriate che distinguono i compiti che svolge in qualità di ispettorato degli utilizzatori dalle altre attività;

c) le procedure per svolgere le attività che tengono debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del prodotto in questione e della natura di massa o seriale del processo produttivo.

7. L'ispettorato degli utilizzatori dispone dei mezzi necessari per eseguire in modo appropriato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle attività di valutazione della conformità e ha accesso a tutti gli strumenti e impianti occorrenti. Il personale responsabile dell'esecuzione dei compiti di valutazione della conformità dispone di quanto segue:

a) una formazione tecnica e professionale solida che include tutte le attività di valutazione della conformità in relazione alle quali l'organismo di valutazione della conformità è stato notificato;

b) soddisfacenti conoscenze delle prescrizioni relative alle valutazioni che esegue e un'adeguata autorità per eseguire tali valutazioni;

c) una conoscenza e una comprensione adeguate dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, delle norme armonizzate applicabili e delle disposizioni pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione e delle normative nazionali;

d) la capacità di elaborare certificati, registri e rapporti atti a dimostrare che le valutazioni sono state eseguite.

8. È garantita l'imparzialità degli ispettorati degli utilizzatori, dei loro alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità. Gli ispettorati degli utilizzatori non



possono svolgere attività che possano pregiudicare l'indipendenza di giudizio e l'integrità in relazione alle loro funzioni ispettive. La remunerazione degli alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità di un ispettorato degli utilizzatori non dipende dal numero di valutazioni eseguite o dai risultati di tali valutazioni.

9. Gli ispettorati degli utilizzatori sottoscrivono un contratto di assicurazione per la responsabilità civile, a meno che detta responsabilità civile non sia assunta dal gruppo di cui fanno parte.

10. Il personale degli ispettorati degli utilizzatori è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'articolo 14 o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne che nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.

11. Gli ispettorati degli utilizzatori partecipano alle attività di normalizzazione pertinenti e alle attività del gruppo di coordinamento degli organismi notificati, istituito a norma della pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione, o garantiscono che il loro personale addetto alla valutazione di conformità ne sia informato, e applicano come guida generale le decisioni ed i documenti amministrativi prodotti da tale gruppo.

ART. 14-ter

(Affiliate e subappaltatori degli organismi di valutazione della conformità)

1. Un organismo notificato, un ispettorato degli utilizzatori o un'entità terza riconosciuta, qualora subappalti compiti specifici connessi alla valutazione della conformità oppure ricorra a un'affiliata, garantisce che il subappaltatore o l'affiliata rispettino le prescrizioni di cui all'articolo 13 o all'articolo 14-bis e ne informa di conseguenza il Ministero dello sviluppo economico e l'organismo nazionale di accreditamento.

2. Gli organismi notificati, gli ispettorati degli utilizzatori e le entità terze riconosciute si assumono la completa responsabilità delle mansioni eseguite da subappaltatori o affiliate, ovunque questi siano stabiliti.

3. Le attività possono essere subappaltate o eseguite da un'affiliata solo con il consenso del cliente.

4. Gli organismi notificati, gli ispettorati degli utilizzatori e le entità terze riconosciute mantengono a disposizione del Ministero dello sviluppo economico e dell'organismo nazionale di accreditamento i documenti pertinenti riguardanti la valutazione delle qualifiche del subappaltatore o dell'affiliata e del lavoro eseguito da questi ultimi a norma dell'articolo 10, dell'articolo 11, dell'articolo 14 o dell'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3.

ART. 14-quater

(Domanda e procedura di notifica e modifiche delle notifiche)

1. L'organismo di valutazione della conformità stabilito nel territorio nazionale presenta domanda di autorizzazione e di notifica al Ministero dello sviluppo economico.

2. La domanda di autorizzazione e di notifica è accompagnata da una descrizione delle attività di valutazione della conformità, del modulo o dei moduli di valutazione della conformità e delle attrezzature a pressione per le quali tale organismo dichiara di essere competente, nonché da un certificato di accreditamento rilasciato dall'organismo nazionale di accreditamento che attesta che l'organismo di valutazione della conformità è conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 13 o all'articolo 14-bis.



3. Il Ministero dello sviluppo economico autorizza e notifica solo gli organismi di valutazione della conformità che soddisfano le prescrizioni di cui all'articolo 13 o all'articolo 14 e notifica tali organismi alla Commissione europea e agli altri Stati membri utilizzando lo strumento elettronico di notifica elaborato e gestito dalla Commissione. Il Ministero dello sviluppo economico pubblica sul proprio sito i provvedimenti di autorizzazione rilasciati agli organismi di valutazione della conformità.
4. La notifica include tutti i dettagli riguardanti le attività di valutazione della conformità, il modulo o i moduli di valutazione della conformità e le attrezzature a pressione, nonché la relativa attestazione di competenza.
5. L'organismo interessato può eseguire le attività di un organismo notificato, di un ispettorato degli utilizzatori o di un'entità terza riconosciuta solo se non sono sollevate obiezioni da parte della Commissione o degli altri Stati membri entro due settimane dalla notifica. Solo tale organismo è considerato un organismo notificato, un ispettorato degli utilizzatori o un'entità terza riconosciuta ai fini del presente decreto.
6. Il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione e gli altri Stati membri di eventuali modifiche di rilievo apportate successivamente alla notifica.
- 7.. Qualora sulla base della sospensione o del ritiro del relativo certificato di accreditamento o in altro modo è accertato che un organismo notificato o un'entità terza riconosciuta non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 13 o non adempie ai suoi obblighi, il Ministero dello sviluppo economico, previa informazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali, limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi e ne informa immediatamente la Commissione europea e gli altri Stati membri. Qualora sulla base della sospensione o del ritiro del relativo certificato di accreditamento o in altro modo è accertato che un ispettorato degli utilizzatori non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 14-bis o non adempie ai suoi obblighi, il Ministero dello sviluppo economico, previa informazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali, limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi e ne informa immediatamente la Commissione europea e gli altri Stati membri.
8. Nei casi di limitazione, sospensione o ritiro della notifica, oppure di cessazione dell'attività dell'organismo notificato, dell'ispettorato degli utilizzatori o dell'entità terza riconosciuta, Il Ministero dello sviluppo economico, informato il Ministero del lavoro e delle politiche sociali, e sulla base dei provvedimenti a tal fine assunti dall'organismo nazionale di accreditamento, prende le misure appropriate per garantire che le pratiche di tale organismo siano evase da un altro organismo notificato, da un altro ispettorato degli utilizzatori o da un'altra entità terza riconosciuta o siano messe a disposizione delle autorità di notifica e di vigilanza del mercato responsabili, su loro richiesta.
9. In relazione alla competenza della Commissione ad indagare su tutti i casi in cui abbia dubbi o vengano portati alla sua attenzione dubbi sulla competenza di un organismo notificato, di un ispettorato degli utilizzatori o di un'entità terza riconosciuta o sull'ottemperanza di un organismo notificato, di un ispettorato degli utilizzatori o di un'entità terza riconosciuta alle prescrizioni e responsabilità cui è sottoposto, il Ministero dello sviluppo economico fornisce alla Commissione, su richiesta, tutte le informazioni relative alla base della notifica o del mantenimento della competenza dell'organismo in questione. Qualora la Commissione accerti che un organismo notificato, un ispettorato degli utilizzatori o un'entità terza riconosciuta non soddisfa o non soddisfa più le prescrizioni per la sua notifica o riconoscimento, il Ministero dello sviluppo economico, informato il Ministero del



lavoro e delle politiche sociali, adotta le misure correttive necessarie relativamente al conseguente atto di esecuzione della Commissione e, all'occorrenza, ritira la notifica.

ART. 14-quinquies

(Obblighi operativi degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute e ricorsi contro le loro decisioni)

1. Gli organismi notificati, gli ispettorati degli utilizzatori e le entità terze riconosciute eseguono le valutazioni della conformità conformemente ai compiti di valutazione della conformità di cui agli articoli 10, 11 e 14 o all'allegato I, punti 3.1.2 e 3.1.3.
2. Le valutazioni della conformità sono eseguite in modo proporzionato, evitando oneri superflui per gli operatori economici. Gli organismi di valutazione della conformità svolgono le loro attività tenendo debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme in questione e della natura seriale o di massa del processo di produzione. Nel far ciò rispettano tuttavia il grado di rigore e il livello di protezione necessari per la conformità dell'attrezzatura a pressione al presente decreto.
3. Qualora un organismo notificato riscontri che i requisiti essenziali di salute e di sicurezza di cui all'allegato I, le norme armonizzate corrispondenti o altre specifiche tecniche non sono stati rispettati da un fabbricante, chiede a tale fabbricante di prendere le misure correttive appropriate e non rilascia il certificato di conformità.
4. Un organismo di valutazione della conformità che nel corso del monitoraggio della conformità successivo al rilascio di un certificato o di un'approvazione riscontra che un'attrezzatura a pressione non è più conforme chiede al fabbricante di prendere le misure correttive opportune e all'occorrenza sospende o ritira il certificato.
5. Qualora non siano prese misure correttive o non producano il risultato richiesto, l'organismo di valutazione della conformità limita, sospende o ritira i certificati, a seconda dei casi.
6. Contro le decisioni degli organismi notificati, delle entità terze riconosciute e degli ispettorati degli utilizzatori può essere espletata l'apposita procedura di ricorso a tal fine istituita dall'organismo nazionale di accreditamento.

ART. 14-sexies

(Obbligo di informazione a carico degli organismi notificati, degli ispettorati degli utilizzatori e delle entità terze riconosciute)

1. Gli organismi notificati, le entità terze riconosciute e gli ispettorati degli utilizzatori informano il Ministero dello sviluppo economico e l'organismo nazionale di accreditamento:
 - a) di qualunque rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato;
 - b) di qualunque circostanza che possa influire sull'ambito o sulle condizioni della notifica;
 - c) di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
 - d) su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.
2. Gli organismi notificati, le entità terze riconosciute e gli ispettorati degli utilizzatori forniscono agli altri organismi notificati a norma della direttiva attuata con il presente decreto, le cui attività di valutazione della conformità sono simili o coprono le stesse attrezzature a



pressione, informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.

3. Gli organismi notificati partecipano, direttamente o mediante rappresentanti designati, al sistema di cooperazione e coordinamento tra organismi notificati istituito dalla Commissione europea a norma della direttiva attuata con il presente decreto ed ai lavori del relativo gruppo settoriale o dei relativi gruppi settoriali di organismi notificati.”;

dd) l'articolo 15 è sostituito dal seguente:

“ART. 15

(Marcatura CE)

1. La marcatura CE è soggetta ai principi generali esposti all'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008.

2. La marcatura CE è apposta in modo visibile, leggibile e indelebile su ciascuna attrezzatura a pressione di cui all'articolo 3, comma 1, o sulla sua targhetta, e su ciascun insieme di cui all'articolo 3, comma 2, o sulla sua targhetta, per insiemi e attrezzatura che sono completi o in uno stato che consente la verifica finale descritta al punto 3.2 dell'allegato I. Qualora la natura dell'attrezzatura o dell'insieme non consente o non giustifica l'apposizione della marcatura CE, quest'ultima è apposta sull'imballaggio e sui documenti di accompagnamento.

3. Non è necessario apporre la marcatura CE su ciascuna delle singole attrezzature a pressione che compongono un insieme. Le singole attrezzature a pressione recanti già la marcatura CE all'atto della loro incorporazione nell'insieme conservano tale marcatura.

4. La marcatura CE è apposta sull'attrezzatura a pressione o sull'insieme prima della loro immissione sul mercato.

5. La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione dell'organismo notificato qualora tale organismo intervenga nella fase di controllo della produzione. Il numero di identificazione dell'organismo notificato è apposto dall'organismo stesso o, in base alle sue istruzioni, dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato.

6. La marcatura CE e, se del caso, il numero di identificazione dell'organismo notificato possono essere seguiti da qualsiasi altro marchio che indichi un rischio o un impiego particolare.

6. Le autorità di vigilanza del mercato di cui all'articolo 8 di avvalgono dei meccanismi esistenti per garantire un'applicazione corretta del regime che disciplina la marcatura CE e promuovono le azioni opportune contro l'uso improprio di tale marcatura.”;

ee) l'articolo 22 è sostituito dal seguente:

“ART. 22

(Disciplina transitoria)

1. Resta consentita la messa in servizio di attrezzature a pressione e insiemi conformi alle disposizioni in vigore anteriormente alla data di prima applicazione della direttiva 97/23/CE, ed in particolare alle disposizioni dell'abrogato decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato e del Ministero del lavoro e della previdenza sociale 5 marzo 1981, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana 6 giugno 1981, serie generale, n. 154, purché immessi sul mercato fino al 29 maggio 2002.

2. E' consentita la messa a disposizione sul mercato ovvero la messa in servizio di attrezzature a pressione o insiemi rientranti nell'ambito di applicazione della direttiva



97/23/CE e conformi a tale direttiva e alle relative disposizioni nazionali di attuazione vigenti fino al termine di vigenza della stessa, purché immessi sul mercato entro il 1° giugno 2015.

2. I certificati e le decisioni rilasciati entro il relativo termine di vigenza dagli organismi notificati a norma della direttiva 97/23/CE e delle disposizioni nazionali di attuazione vigenti fino a tale data sono validi a norma della direttiva 2014/68/UE e del presente decreto così come modificato in attuazione della stessa.”;

ff) gli allegati da I a III sono sostituiti dagli allegati da I a III di cui all'allegato A al presente decreto;

gg) gli allegati IV, V e VI sono abrogati;

hh) l'allegato VII è sostituito dall'allegato VII di cui all'allegato B al presente decreto.

ART. 2

(Altre modifiche al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93)

1. Al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, sono apportate le seguenti ulteriori modificazioni:

- a) all'articolo 18, commi 1, lettera a), e 3, le parole: “lire quindici milioni” e: “lire novanta milioni” sono sostituite, rispettivamente, dalle seguenti: “euro ottomila” e: “euro quarantottomila”;
- b) all'articolo 18, comma 1, lettere b), c) e d), le parole: “lire diciotto milioni” e: “lire trenta milioni” sono sostituite, rispettivamente, dalle seguenti: “euro diecimila” e: “euro sedicimila”;
- c) agli articoli 16, commi 1 e 2, 17, comma 1, 18, comma 5, 19, comma 1, e 21, comma 2, le parole: “dell'industria, del commercio e dell'artigianato” sono sostituite dalle seguenti: “dello sviluppo economico”;
- d) all'articolo 19, comma 1, le parole: “della previdenza sociale” e: “della sanità” sono sostituite, rispettivamente, dalle seguenti: “delle politiche sociali” e: “della salute”;
- e) all'articolo 19, comma 1, le parole: “da emanare” e: “entro un anno dall'entrata in vigore del presente decreto,” sono soppresse;
- f) all'articolo 19 il comma 3 è abrogato;
- g) all'articolo 21, il comma 2 è sostituito dal seguente:

“2. Con decreto del Ministro dello sviluppo economico, di concerto con il Ministro dell'economia e delle finanze, da emanare entro 60 giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto, sono stabilite le tariffe per l'attività di cui al comma 1, ad esclusione di quelle relative alle attività svolte dall'organismo unico nazionale di accreditamento, nonché i termini e le modalità di versamento delle medesime tariffe.”;

h) l'articolo 23 è abrogato.



ART. 3

(Disposizioni finali)

1. Con l'eccezione delle disposizioni di cui all'articolo 1, comma 1, lettera t), ferma restando la decorrenza disposta dall'articolo 49 della direttiva 2014/68/UE relativamente all'articolo 13 della medesima, le disposizioni del presente decreto si applicano a decorrere dal 19 luglio 2016.

2. Il Ministero dello sviluppo economico comunica alla Commissione europea il testo delle disposizioni di cui al presente decreto e delle altre disposizioni essenziali di diritto interno adottate nel settore disciplinato dal decreto medesimo.

3. Nelle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative in vigore, tutti i riferimenti alla direttiva 97/23/CE, abrogata dalla direttiva 2014/68/UE, salvo quanto diversamente previsto in particolare nelle disposizioni transitorie, si intendono fatti a quest'ultima direttiva e vanno letti secondo la tavola di concordanza di cui all'allegato VI alla direttiva stessa.

ART. 4

(Clausola di invarianza finanziaria)

1. Dall'attuazione delle disposizioni di cui al presente decreto non devono derivare nuovi o maggiori oneri per la finanza pubblica. Le amministrazioni interessate provvedono agli adempimenti previsti dal presente decreto con le risorse umane, finanziarie e strumentali disponibili a legislazione vigente.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.



REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

OSSERVAZIONI PRELIMINARI

1. Gli obblighi definiti dai requisiti essenziali di sicurezza per le attrezzature a pressione indicati nel presente allegato si applicano anche agli insiemi qualora esista un pericolo corrispondente.
2. I requisiti essenziali di sicurezza fissati dal presente decreto sono vincolanti. Gli obblighi derivanti dai requisiti essenziali di sicurezza si applicano soltanto quando sussistono i pericoli corrispondenti per le attrezzature a pressione considerate, se utilizzate alle condizioni ragionevolmente prevedibili dal fabbricante.
3. Il fabbricante ha l'obbligo di analizzare i pericoli e i rischi per individuare quelli connessi con la sua attrezzatura a causa della pressione e deve quindi progettare e costruirla tenendo conto della sua analisi.
4. I requisiti essenziali di sicurezza vanno interpretati e applicati in modo da tenere conto dello stato della tecnica e della prassi al momento della progettazione e della fabbricazione, nonché dei fattori tecnici ed economici, che vanno conciliati con un elevato livello di protezione della salute e della sicurezza.

1. NORME DI CARATTERE GENERALE

- 1.1. Le attrezzature a pressione sono progettate, fabbricate e controllate e, ove occorra, dotate dei necessari accessori ed installate in modo da garantirne la sicurezza se messe in funzione in base alle istruzioni del fabbricante o in condizioni ragionevolmente prevedibili.
- 1.2. Nella scelta delle soluzioni più appropriate il fabbricante applica i principi fissati in appresso nell'ordine qui indicato:
 - eliminazione o riduzione dei pericoli nella misura in cui ciò sia ragionevolmente fattibile,
 - applicazione delle opportune misure di protezione contro i pericoli che non possono essere eliminati,
 - informazione degli utilizzatori circa pericoli residui, se del caso, e indicazione della necessità di opportune misure speciali di attenuazione dei rischi per l'installazione e/o l'utilizzazione.
- 1.3. Ove siano note o chiaramente prevedibili le possibilità di un uso scorretto, l'attrezzatura a pressione deve essere progettata in modo da eliminare rischi derivanti da tale uso o, se ciò non fosse possibile, deve essere munita di un'avvertenza adeguata che ne sconsigli l'uso scorretto.

2. PROGETTAZIONE

2.1. Norme di carattere generale

Le attrezzature a pressione devono essere opportunamente progettate tenendo conto di tutti i fattori pertinenti che consentono di garantirne la sicurezza per tutta la durata di vita prevista.

La progettazione comprende coefficienti di sicurezza appropriati basati su metodi generali che utilizzano margini di sicurezza adatti a prevenire in modo coerente qualsiasi tipo di alterazione.

2.2. Progettazione ai fini di una resistenza adeguata



2.2.1. Le attrezzature a pressione devono essere progettate per carichi appropriati all'uso per esse previsto e per altre condizioni di esercizio ragionevolmente prevedibili. In particolare si terrà conto dei fattori seguenti:

- pressione interna/esterna,
- temperatura ambiente e di esercizio,
- pressione statica e massa della sostanza contenuta alle condizioni di esercizio e durante le prove,
- sollecitazioni dovute a traffico, vento, terremoti,
- forze di reazione e momenti di reazione provocati da sostegni, collegamenti, tubazioni ecc.,
- corrosione ed erosione, fatica ecc.,
- decomposizione dei fluidi instabili.

È necessario tenere in considerazione le diverse sollecitazioni che possono verificarsi contemporaneamente, valutando le probabilità che esse avvengano allo stesso tempo.

2.2.2. La progettazione, ai fini di una resistenza adeguata deve essere basata su uno degli elementi seguenti:

- in generale, su un metodo di calcolo, riportato al punto 2.2.3, integrato, se necessario, da un metodo di progettazione sperimentale riportato al punto 2.2.4;
- su un metodo di progettazione sperimentale senza calcoli, riportato al punto 2.2.4, ove il prodotto della pressione massima ammissibile PS per il volume V sia inferiore a 6 000 bar·L o il prodotto PS·DN sia inferiore a 3 000 bar.

2.2.3. Metodo di calcolo

a) Contenimento della pressione e da altri aspetti legati ai carichi

Occorre limitare le sollecitazioni ammissibili delle attrezzature a pressione tenuto conto delle alterazioni ragionevolmente prevedibili in relazione alle condizioni di esercizio. A tal fine, è necessario applicare coefficienti di sicurezza che consentano di fugare del tutto le incertezze derivanti dalla fabbricazione, dalle condizioni concrete di uso, dalle sollecitazioni, dai modelli di calcolo, nonché dalle proprietà e dal comportamento dei materiali.

I metodi di calcolo devono fornire sufficienti margini di sicurezza in base, ove opportuno, alle prescrizioni del punto 7.

Tali disposizioni possono essere soddisfatte applicando uno dei seguenti metodi, a seconda dei casi, se necessario a titolo complementare o in combinazione:

- progettazione mediante formule,
- progettazione mediante analisi,
- progettazione mediante meccanica della rottura.

b) Resistenza

Al fine di determinare la resistenza dell'attrezzatura a pressione si deve ricorrere a idonei calcoli di progetto.

In particolare:

- le pressioni di calcolo non devono essere inferiori alle pressioni massime ammissibili e devono tener conto della pressione statica e della pressione dinamica del fluido nonché della decomposizione dei fluidi instabili. Quando un recipiente è separato in scomparti distinti e singoli soggetti a pressione, la parete di divisione va progettata tenendo conto della pressione più elevata che si possa raggiungere in uno scomparto e della pressione minima possibile nello scomparto limitrofo,
- le temperature di calcolo devono offrire idonei margini di sicurezza,



- la progettazione deve tenere nel dovuto conto tutte le eventuali combinazioni di temperatura e di pressione che possono coincidere durante condizioni di esercizio ragionevolmente prevedibili per l'attrezzatura,
- le sollecitazioni massime e le concentrazioni delle sollecitazioni di punta devono essere mantenute entro limiti di sicurezza,
- nei calcoli per il contenimento della pressione si deve fare uso dei valori appropriati relativi alle proprietà dei materiali e basati su dati verificati, tenendo conto delle norme di cui al punto 4 nonché dei fattori di sicurezza adeguati. A seconda dei casi, fra le caratteristiche dei materiali da considerare devono figurare:
 - limite di elasticità, 0,2 % o 1 %, a seconda dei casi, alla temperatura di calcolo,
 - resistenza alla trazione,
 - resistenza riferita al tempo, cioè resistenza allo scorrimento plastico,
 - dati relativi alla fatica,
 - modulo di Young (modulo di elasticità),
 - appropriato livello di sollecitazione plastica,
 - energia di flessione da urto,
 - resistenza alla rottura,
- idonei coefficienti di giunzione, da applicare alle caratteristiche dei materiali e in funzione, ad esempio, del tipo di prove non distruttive, delle proprietà dei materiali assemblati e delle condizioni di esercizio previste,
- la progettazione deve tenere opportunamente conto di tutti i meccanismi ragionevolmente prevedibili di deterioramento (per esempio corrosione, scorrimento, fatica) relativi all'uso previsto dell'attrezzatura. Nelle istruzioni di cui al punto 3.4 si deve richiamare l'attenzione sulle caratteristiche della progettazione che influiscono in modo determinante sulla longevità dell'attrezzatura, per esempio:
 - per quanto riguarda lo scorrimento: numero previsto di ore di esercizio alle temperature specificate,
 - per quanto riguarda la fatica: numero previsto di cicli ai livelli di sollecitazione specificati,
 - per quanto riguarda la corrosione: corrosione ammissibile prevista.

c) Stabilità

Ove lo spessore determinato per via di calcolo desse una stabilità strutturale insufficiente, andranno adottate misure idonee per eliminare l'inconveniente, tenendo conto dei rischi legati al trasporto e alla movimentazione.

2.2.4. Metodo sperimentale di progettazione

La progettazione dell'attrezzatura può essere completamente o parzialmente convalidata da un programma di prove da effettuare su un campione rappresentativo dell'attrezzatura o della categoria di attrezzature.

Prima dell'esecuzione delle prove occorre definire chiaramente il suddetto programma e aver ricevuto la relativa approvazione da parte dell'organismo notificato incaricato del modulo di valutazione della progettazione, laddove esso esista.

Il suddetto programma deve stabilire le condizioni in cui effettuare le prove e i criteri di approvazione e di rifiuto. I valori esatti delle principali dimensioni e delle caratteristiche dei materiali di costruzione delle attrezzature da collaudare devono essere determinati prima dell'esecuzione della prova.



Se del caso, durante le prove deve essere possibile osservare le aree critiche dell'attrezzatura a pressione per mezzo di strumenti adeguati che consentano di misurare le deformazioni e le sollecitazioni con sufficiente precisione.

Il programma di prove deve comprendere:

- a) una prova di resistenza alla pressione intesa a verificare che, ad una pressione che garantisca un margine di sicurezza fissato in relazione alla pressione massima ammissibile, l'attrezzatura non presenti fuoriuscite significative né deformazioni superiori ad un certo limite.

Per l'esecuzione della prova la pressione va stabilita tenendo conto delle differenze tra i valori delle caratteristiche geometriche e dei materiali rilevati alle condizioni di esecuzione della prova e i valori ammessi per la progettazione, e deve altresì tener conto della differenza tra la temperatura di prova e quella di progetto;

- b) in caso di rischio di scorrimento plastico o di fatica, prove appropriate stabilite in funzione delle condizioni di esercizio previste per l'attrezzatura in questione, ad esempio: durata di funzionamento a determinate temperature, numero di cicli a determinati livelli di sollecitazione;
- c) se necessario, prove complementari relative ad altri fattori ambientali specifici di cui al punto 2.2.1 quali corrosione, aggressioni esterne.

2.3. Disposizioni a garanzia delle manovre e dell'esercizio in condizioni di sicurezza

I sistemi di funzionamento delle attrezzature a pressione devono essere tali da escludere qualsiasi rischio ragionevolmente prevedibile derivante dal funzionamento. Se necessario, occorre prestare una particolare attenzione, a seconda del caso:

- ai dispositivi di chiusura e di apertura,
- agli scarichi pericolosi delle valvole di sicurezza,
- ai dispositivi che impediscono l'accesso fisico in presenza di pressione o di vuoto,
- alla temperatura superficiale, in considerazione dell'uso previsto,
- alla decomposizione dei fluidi instabili.

In particolare, le attrezzature a pressione con otturatori amovibili devono essere munite di un dispositivo automatico o manuale che permetta all'utilizzatore di accertarsi facilmente che l'apertura non presenti alcun rischio. Inoltre, quando questa apertura può essere azionata rapidamente, l'attrezzatura a pressione deve essere munita di un dispositivo che ne impedisca l'apertura fintantoché la pressione o la temperatura del fluido costituiscono un rischio.

2.4. Mezzi di ispezione

- a) L'attrezzatura a pressione deve essere progettata e costruita in modo tale che sia possibile effettuare tutte le ispezioni necessarie per garantirne la sicurezza.
- b) Ove ciò sia necessario a garantirne la sicurezza permanente si devono predisporre mezzi per verificare le condizioni dell'attrezzatura a pressione al suo interno, quali aperture di accesso che consentano l'accesso fisico all'interno dell'attrezzatura in modo tale che si possa procedere alle opportune ispezioni in condizioni ergonomiche e di sicurezza.
- c) Si possono predisporre altri mezzi che permettano di garantire lo stato di sicurezza dell'attrezzatura nei casi in cui:
 - essa sia troppo piccola per consentire l'accesso fisico al suo interno,
 - la sua apertura possa avere effetti negativi sull'interno,



- sia dimostrato che la sostanza destinata ad esservi contenuta non è dannosa per il materiale di costruzione dell'attrezzatura a pressione e che non è ragionevolmente prevedibile alcun altro meccanismo di deterioramento.

2.5. Mezzi di scarico e di sfiato

Ove occorra, vanno previsti mezzi adeguati per lo scarico e lo sfiato delle attrezzature a pressione al fine di:

- evitare fenomeni dannosi come il colpo d'ariete, il cedimento strutturale sottovuoto, la corrosione e le reazioni chimiche incontrollate. Vanno tenute presenti tutte le fasi di funzionamento e di prova, in particolare le prove sotto pressione,
- consentire le operazioni di pulizia, ispezione e manutenzione in condizioni di assoluta sicurezza.

2.6. Corrosione e altre aggressioni chimiche

Ove occorra, va previsto un maggiore spessore o una protezione adeguata contro la corrosione o altre aggressioni chimiche tenendo conto del tipo di utilizzo previsto e ragionevolmente prevedibile.

2.7. Usura

Ove sussista la possibilità di erosioni o di abrasioni di notevole entità, vanno prese misure adeguate per:

- ridurre al minimo l'effetto con una progettazione adeguata, ad esempio aumentando lo spessore del materiale o prevedendo l'uso di incamiciature o di materiali di rivestimento,
- consentire la sostituzione delle parti maggiormente colpite,
- attirare l'attenzione, nelle istruzioni di cui al punto 3.4, sulle misure necessarie per un uso in condizioni permanenti di sicurezza.

2.8. Insiemi

Gli insiemi di attrezzature devono essere progettati in modo che:

- gli elementi da assemblare siano adatti e affidabili per l'applicazione prevista,
- tutti i componenti siano correttamente integrati e adeguatamente collegati.

2.9. Disposizioni per il caricamento e lo scarico

All'occorrenza, la progettazione delle attrezzature a pressione e l'installazione dei relativi accessori, ovvero le misure necessarie per la loro installazione, devono essere tali da garantire che esse vengano caricate e scaricate in condizioni di sicurezza, tenendo in particolare conto i seguenti rischi:

a) per il caricamento:

- l'eccessivo caricamento o l'eccessiva pressurizzazione, con particolare riguardo al tasso di caricamento e alla pressione di vapore alla temperatura di riferimento,
- l'instabilità delle attrezzature a pressione;

b) per lo scarico: la fuoriuscita incontrollata del fluido pressurizzato;

c) per il caricamento e lo scarico: collegamento e scollegamento insicuri.

2.10. Protezione contro il superamento dei limiti ammissibili dell'attrezzatura a pressione

Ove, in condizioni ragionevolmente prevedibili, è possibile che vengano superati i limiti ammissibili, l'attrezzatura a pressione viene dotata ovvero si provvede a che sia dotata di



adeguati dispositivi di protezione, a meno che l'attrezzatura sia destinata ad essere protetta da altri dispositivi di protezione integrati nell'insieme.

Il dispositivo adeguato o la combinazione dei dispositivi adeguati sono determinati in funzione delle peculiarità dell'attrezzatura o dell'insieme di attrezzature e delle sue condizioni di funzionamento.

I dispositivi di protezione e le relative combinazioni comprendono:

- a) gli accessori di sicurezza di cui all'articolo 1, comma 2, lettera d);
- b) a seconda dei casi, adeguati dispositivi di controllo quali indicatori o allarmi che consentano di mantenere l'attrezzatura sotto pressione entro i limiti ammissibili in modo automatico o manuale.

2.11. Accessori di sicurezza

2.11.1. Gli accessori di sicurezza devono:

- essere progettati e costruiti in modo da essere affidabili e adatti al loro uso previsto e da tener conto, se del caso, dei requisiti in materia di manutenzione e di prova dei dispositivi,
- essere indipendenti da altre funzioni, a meno che la loro funzione di sicurezza non possa essere intaccata dalle altre funzioni,
- essere conformi ai principi di progettazione appropriati per ottenere una protezione adeguata ed affidabile. Detti principi comprendono segnatamente un sistema «fail-safe», un sistema a ridondanza, la diversità e un sistema di autocontrollo.

2.11.2. *Dispositivi di limitazione della pressione*

Tali dispositivi devono essere progettati in modo che la pressione non superi in permanenza la pressione massima ammissibile PS; è tuttavia di regola ammesso un picco di pressione di breve durata in base, ove opportuno, alle prescrizioni di cui al punto 7.3.

2.11.3. *Dispositivi di controllo della temperatura*

Questi dispositivi devono avere un tempo di risposta adeguato sotto il profilo della sicurezza e coerente con le funzioni di misurazione.

2.12. Incendio all'esterno

Ove necessario, le attrezzature a pressione devono essere progettate e, ove occorra, dotate di accessori adeguati, ovvero si devono prendere misure adeguate per la loro installazione, al fine di rispondere ai requisiti in materia di limitazione dei danni in caso d'incendio di origine esterna, con particolare riguardo all'uso previsto dell'attrezzatura.

3. FABBRICAZIONE

3.1. Procedure di fabbricazione

Mediante applicazione delle tecniche idonee e delle procedure opportune, il fabbricante deve garantire la corretta esecuzione delle istruzioni previste per le fasi di progettazione, con particolare riguardo alle operazioni indicate di seguito.

3.1.1. *Preparazione dei componenti*

La preparazione dei componenti (ad esempio formatura e smussatura) non deve provocare difetti o incrinature, né modificare le proprietà meccaniche che potrebbero avere effetti negativi per la sicurezza delle attrezzature a pressione.

3.1.2. *Giunzioni permanenti*

Le giunzioni permanenti e le zone adiacenti devono essere esenti da difetti di superficie o interni tali da nuocere alla sicurezza delle attrezzature.



Le proprietà delle giunzioni permanenti devono soddisfare le proprietà minime indicate per i materiali che devono essere collegati a meno che altri valori di proprietà corrispondenti siano stati specificamente presi in considerazione nei calcoli di progettazione.

Per le attrezzature a pressione, le giunzioni permanenti delle parti che contribuiscono alla resistenza alla pressione dell'attrezzatura e le parti ad essa direttamente annesse devono essere realizzate da personale adeguatamente qualificato e secondo modalità operative adeguate.

L'approvazione delle modalità operative e del personale sono affidate per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV ad una terza parte competente che è, a scelta del fabbricante:

— un organismo notificato,

— un'entità terza riconosciuta da uno Stato membro come previsto all'articolo 13.

Al fine di procedere a tali approvazioni, detta entità terza effettua o fa effettuare gli esami e le prove previsti nelle norme armonizzate appropriate o esami e prove equivalenti.

3.1.3. *Prove non distruttive*

Per le attrezzature a pressione, le prove non distruttive delle giunzioni permanenti devono essere effettuate da personale adeguatamente qualificato. Per le attrezzature a pressione delle categorie III e IV, il personale deve essere stato approvato da un'entità terza competente, riconosciuta da uno Stato membro, ai sensi dell'articolo 13.

3.1.4. *Trattamento termico*

Se vi è rischio che il processo di fabbricazione modifichi le proprietà dei materiali tanto da pregiudicare la sicurezza delle attrezzature a pressione, si deve applicare un trattamento termico adeguato nella opportuna fase di fabbricazione.

3.1.5. *Rintracciabilità*

Devono essere stabilite e mantenute opportune procedure per identificare i materiali delle parti dell'attrezzatura che contribuiscono alla resistenza alla pressione con mezzi adeguati dal momento della ricezione, passando per la produzione, fino alla prova definitiva dell'attrezzatura a pressione costruita.

3.2. **Verifica finale**

Le attrezzature a pressione devono essere sottoposte alla verifica finale descritta qui di seguito.

3.2.1. *Esame finale*

Le attrezzature a pressione devono essere sottoposte ad un esame finale volto a verificare, de visu e tramite controllo della relativa documentazione, il rispetto dei requisiti del presente decreto. In tale ambito si possono prendere in considerazione le prove effettuate nel corso della fabbricazione. Nella misura necessaria a fini di sicurezza, l'esame finale viene effettuato all'interno e all'esterno di tutte le parti dell'attrezzatura, eventualmente durante il processo di fabbricazione (ad esempio, qualora l'attrezzatura non sia più ispezionabile all'atto dell'esame finale).

3.2.2. *Prova*

La verifica finale delle attrezzature a pressione comprende una prova di resistenza alla pressione, di norma costituita da una prova a pressione idrostatica a una pressione almeno pari, ove opportuno, al valore fissato al punto 7.4.

Per le attrezzature della categoria I fabbricate in serie, detta prova può essere eseguita su base statistica.

Nei casi in cui la prova a pressione idrostatica risulti dannosa o non possa essere effettuata, si possono effettuare anche altre prove di comprovata validità. Prima di effettuare le prove diverse dalla prova a pressione idrostatica, si applicano misure integrative quali prove non distruttive o altri metodi di efficacia equivalente.



3.2.3. *Esame dei dispositivi di sicurezza*

Per gli insiemi, la verifica finale prevede anche un esame degli accessori di sicurezza per verificare che siano pienamente rispettati i requisiti di cui al punto 2.10.

3.3. **Marcatura e/o etichettatura**

Oltre alla marcatura CE di cui all'articolo 15, e alle informazioni da fornire conformemente all'articolo 4-bis, comma 6, e all'articolo 4-quater, comma 3, sono fornite anche le informazioni indicate in appresso.

a) Per tutte le attrezzature a pressione:

- anno di fabbricazione,
- identificazione dell'attrezzatura a pressione secondo la sua natura: tipo, serie o numero di identificazione della partita, numero di fabbricazione,
- limiti essenziali massimi e minimi ammissibili.

b) A seconda del tipo di attrezzatura a pressione, informazioni supplementari atte a garantire condizioni sicure di installazione, funzionamento o impiego e, ove occorra, di manutenzione e ispezione periodica, quali:

- volume V dell'attrezzatura a pressione espressa in L,
- dimensione nominale della tubazione DN,
- pressione di prova PT applicata, espressa in bar, e data,
- pressione a cui è tarato il dispositivo di sicurezza espressa in bar,
- potenza dell'attrezzatura in kW,
- tensione d'alimentazione in V (volts),
- uso previsto,
- rapporto di riempimento in kg/L,
- massa di riempimento massima in kg,
- tara espressa in kg,
- gruppo di fluidi.

c) Ove occorra, mediante avvertenze fissate all'attrezzatura a pressione si dovrà attirare l'attenzione sugli impieghi non corretti posti in risalto dall'esperienza.

Le informazioni di cui alle lettere a), b) e c) figurano sull'attrezzatura a pressione o su una targhetta saldamente fissata ad essa, ad eccezione dei seguenti casi:

- se del caso, si può usare una opportuna documentazione per evitare la marcatura ripetuta di singoli elementi, come ad esempio componenti di tubazioni, destinati allo stesso insieme,
- nel caso di attrezzature a pressione troppo piccole, ad esempio accessori, dette informazioni possono essere riportate su un'etichetta apposta sull'attrezzatura in questione,
- per indicare la massa contenibile e per le avvertenze di cui alla lettera c) si possono utilizzare etichette o altri mezzi adeguati, purché essi rimangano leggibili per tutto il periodo di vita previsto.

3.4. **Istruzioni operative**

a) Al momento della messa a disposizione sul mercato, le attrezzature a pressione devono essere accompagnate, ove pertinente, da un foglio illustrativo destinato all'utilizzatore, contenente tutte le informazioni utili ai fini della sicurezza per quanto riguarda:

- il montaggio, compreso l'assemblaggio, delle varie attrezzature a pressione,
- la messa in servizio,



- l'impiego,
- la manutenzione e le ispezioni da parte dell'utilizzatore.

- b) Il foglio illustrativo deve riprendere le informazioni presenti nel contrassegno dell'attrezzatura a pressione a norma del punto 3.3, tranne l'identificazione della serie, e deve essere corredato, all'occorrenza, della documentazione tecnica nonché dei disegni e dei diagrammi necessari a una buona comprensione di tali istruzioni.
- c) Ove occorra, il foglio illustrativo deve inoltre richiamare l'attenzione sui rischi di un uso scorretto, in base al punto 1.3, e sulle caratteristiche particolari della progettazione, in base al punto 2.2.3.

4. MATERIALI

I materiali utilizzati per la costruzione di attrezzature a pressione devono essere adatti per tale applicazione durante la durata di vita prevista, a meno che non si preveda una sostituzione.

I materiali di saldatura e gli altri materiali di assemblaggio devono soddisfare in modo adeguato soltanto i corrispondenti requisiti dei punti 4.1, 4.2, lettera a), e 4.3, primo comma, sia singolarmente che dopo la messa in opera.

4.1. I materiali delle parti pressurizzate:

- a) devono avere caratteristiche adeguate a tutte le condizioni di prova e di esercizio ragionevolmente prevedibili, e soprattutto possedere duttilità e tenacità sufficienti; se del caso, le caratteristiche di questi materiali dovranno rispettare i requisiti del punto 7.5; inoltre, si dovrà procedere in particolare ad un'appropriata selezione dei materiali in modo da prevenire, se necessario, una frattura di fragilità; ove per motivi specifici si debba far ricorso ad un materiale fragile, devono essere previste idonee misure;
- b) devono possedere una resistenza chimica sufficiente al fluido che sarà contenuto nell'attrezzatura a pressione; le proprietà chimiche e fisiche necessarie per la sicurezza operativa non devono essere influenzate in modo rilevante nel corso della durata di vita prevista dell'attrezzatura;
- c) non devono subire in modo rilevante l'influenza dell'usura;
- d) devono essere adatti alle procedure di trattamento previste;
- e) devono essere selezionati in modo da evitare effetti negativi rilevanti in caso di assemblaggio di materiali diversi.

4.2. Il fabbricante dell'attrezzatura a pressione deve:

- a) definire adeguatamente i valori necessari per i calcoli di progettazione di cui al punto 2.2.3 nonché le caratteristiche essenziali dei materiali e della loro utilizzazione, di cui al punto 4.1;
- b) allegare alla documentazione tecnica gli elementi che attestano il rispetto delle prescrizioni del presente decreto riguardo ai materiali in una delle seguenti forme:
 - mediante l'utilizzazione di materiali in base alle norme armonizzate,
 - mediante l'utilizzazione dei materiali che hanno formato oggetto di un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione in base all'articolo 11,
 - mediante una valutazione particolare dei materiali;
- c) per le attrezzature a pressione delle categorie III e IV, una valutazione particolare dello specifico materiale è effettuata dall'organismo notificato incaricato delle procedure di valutazione della conformità dell'attrezzatura a pressione.

4.3. Il fabbricante dell'attrezzatura deve prendere le opportune misure per accertarsi che il materiale impiegato sia conforme ai requisiti richiesti. In particolare, per tutti i materiali, il fabbricante deve fornire documenti che ne attestino la conformità ad un determinato requisito.



Per quanto riguarda le parti pressurizzate principali delle attrezzature delle categorie II, III e IV, tale attestato deve essere costituito da un certificato che prevede un controllo specifico sul prodotto.

Allorché un fabbricante di materiali ha un sistema di garanzia di qualità appropriato certificato da un organismo competente stabilito nell'Unione e che è stato oggetto di una valutazione specifica per i materiali, si presume che gli attestati da esso rilasciati assicurino la conformità ai corrispondenti requisiti del presente punto.

REQUISITI PARTICOLARI PER ATTREZZATURE A PRESSIONE SPECIFICHE

In aggiunta ai requisiti contemplati ai punti da 1 a 4, per i prodotti di cui ai punti 5 e 6 valgono i requisiti qui di seguito specificati.

5. ATTREZZATURE A PRESSIONE A FOCOLARE O ALTRO TIPO DI RISCALDAMENTO, CON RISCHIO DI SURRISCALDAMENTO, DI CUI ALL'ARTICOLO 3, COMMA 1

Tra le suddette attrezzature figurano:

- i generatori di vapore e di acqua surriscaldata di cui all'articolo 3, comma 1, lettera b), come le caldaie per vapore e acqua calda a focolare, i surriscaldatori e i risurriscaldatori, le caldaie a recupero calorico, le caldaie per l'incenerimento di rifiuti, le caldaie elettriche ad elettrodi o a immersione, le autoclavi a pressione, nonché i relativi accessori e, ove occorra, i relativi sistemi per il trattamento dell'acqua di alimentazione, i sistemi di alimentazione di combustibile,
- gli apparecchi di riscaldamento a scopo industriale, che utilizzano fluidi diversi dal vapore e dall'acqua surriscaldata di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), quali riscaldatori per le industrie chimiche e altre industrie affini e le attrezzature a pressione per la lavorazione dei prodotti alimentari.

Le suddette attrezzature a pressione devono essere calcolate, progettate e costruite in modo da evitare o ridurre i rischi di una perdita significativa di contenimento derivante da surriscaldamento. In particolare, a seconda dei casi si deve garantire che:

- a) siano forniti adeguati dispositivi di protezione per limitare parametri di funzionamento quali l'immissione e lo smaltimento del calore e, se del caso, il livello del fluido onde evitare qualsiasi rischio di surriscaldamento localizzato o generale;
- b) se necessario, siano previsti punti di prelievamento onde valutare le proprietà del fluido per evitare rischi connessi con i depositi e/o la corrosione;
- c) si prendano provvedimenti adeguati per eliminare i rischi di danni causati dai depositi;
- d) si provveda a dissipare, in condizioni di sicurezza, il calore residuo dopo il disinserimento dell'attrezzatura;
- e) si prevedano disposizioni per evitare un accumulo pericoloso di miscele infiammabili di sostanze combustibili e aria o un ritorno di fiamma.

6. TUBAZIONI DESCRITTE ALL'ARTICOLO 3, COMMA 1, LETTERA C)

Il progetto e la costruzione delle tubazioni devono garantire che:

- a) il rischio di sovraccarichi causate da un gioco eccessivo o dalla formazione di forze eccessive a carico, ad esempio, di flange, giunzioni, soffiotti o tubazioni flessibili, sia controllato mediante idonei mezzi di sostegno, vincolo, ancoraggio, allineamento e pretensione;



- b) ove vi sia la possibilità che si formi condensa all'interno di tubi per fluidi gassosi, siano previsti sistemi di scarico e di rimozione dei depositi dalle zone più basse onde evitare colpi d'ariete o corrosione;
- c) si presti debita attenzione ai possibili danni causati da turbolenze e vortici; in tal caso si applicano le disposizioni pertinenti del punto 2.7;
- d) si presti adeguata attenzione al rischio di fatica derivante da vibrazioni nei tubi;
- e) se le sostanze contenute nelle tubazioni sono fluidi appartenenti al gruppo 1, siano previsti mezzi adeguati per isolare i tubi di derivazione che presentano rischi notevoli a causa delle loro dimensioni;
- f) venga ridotto al minimo il rischio di scarico involontario, segnando chiaramente sul lato fisso i punti di derivazione e indicando il fluido contenuto;
- g) la posizione e il percorso delle tubazioni e delle condotte sotterranee siano indicati almeno nella documentazione tecnica onde facilitare le operazioni di manutenzione, ispezione o riparazione in condizioni di completa sicurezza.

7. REQUISITI PARTICOLARI, ESPRESSI IN CIFRE, PER ATTREZZATURE A PRESSIONE SPECIFICHE

Sono di norma applicabili le disposizioni che seguono. Tuttavia, allorché non sono applicate, compresi i casi in cui il materiale non sia indicato specificamente e non siano applicate norme armonizzate, il fabbricante deve comprovare l'applicazione di disposizioni adeguate che consentano di ottenere un livello di sicurezza globale equivalente.

Le disposizioni previste dal presente punto integrano i requisiti essenziali di sicurezza di cui ai punti da 1 a 6 per le attrezzature a pressione alle quali sono applicati.

7.1. Sollecitazioni ammissibili

7.1.1. Simboli

$R_{e/t}$, limite di elasticità, indica il valore alla temperatura di calcolo, a seconda dei casi:

- del limite massimo di scorrimento per un materiale che presenti un limite di scorrimento minimo e uno massimo,
- del limite di elasticità convenzionale, pari all'1,0 %, per l'acciaio austenitico e l'alluminio non legato,
- del limite di elasticità convenzionale pari, negli altri casi, allo 0,2 %.

$R_{m/20}$ indica il valore minimo della resistenza alla trazione a 20 °C.

$R_{m/t}$ indica la resistenza alla trazione alla temperatura di calcolo.

7.1.2. A seconda del materiale impiegato, la sollecitazione generale ammissibile della membrana per carichi prevalentemente statici e per temperature situate fuori dalla gamma in cui i fenomeni di scorrimento sono significativi non deve essere superiore al più basso dei valori elencati in appresso:

- per l'acciaio ferritico, compreso l'acciaio normalizzato (acciaio laminato), ed esclusi gli acciai a grani fini e gli acciai che hanno subito un trattamento termico speciale, $2/3$ di $R_{e/t}$ e $5/12$ di $R_{m/20}$,
- per l'acciaio austenitico:
 - se l'allungamento dopo la rottura è superiore al 30%, $2/3$ di $R_{e/t}$,
 - in via alternativa e se l'allungamento dopo la rottura è superiore al 35%, $5/6$ di $R_{e/t}$ e $1/3$ di $R_{m/t}$,



- per l'acciaio fuso non legato o scarsamente legato, $10/19$ di $R_{e/t}$ e $1/3$ di $R_{m/20}$,
- per l'alluminio, $2/3$ di $R_{e/t}$,
- per le leghe di alluminio che non possono essere temprate, $2/3$ di $R_{e/t}$ e $5/12$ di $R_{m/20}$.

7.2. Coefficienti di giunzione

Per i giunti saldati il coefficiente di giunzione deve essere al massimo pari ai seguenti valori:

- per le attrezzature sottoposte a prove distruttive e non distruttive che consentono di verificare l'inesistenza di difetti rilevanti: 1;
- per le attrezzature sottoposte a prove non distruttive mediante sondaggio: 0,85;
- per le attrezzature non sottoposte a prove non distruttive diverse da un'ispezione visiva: 0,7.

Ove occorra, si devono prendere in considerazione anche il tipo di sollecitazione e le proprietà meccaniche e tecnologiche del giunto.

7.3. Dispositivi di limitazione della pressione, specie per i recipienti a pressione

Il picco temporaneo di pressione di cui al punto 2.11.2, deve essere limitato al 10% della pressione massima ammissibile.

7.4. Pressione di prova idrostatica

Per i recipienti a pressione, la pressione di prova idrostatica di cui al punto 3.2.2 dev'essere almeno pari al più elevato dei due valori seguenti:

- la pressione corrispondente al carico massimo che può sopportare l'attrezzatura in funzione, tenuto conto della pressione massima ammissibile e della temperatura massima ammissibile, moltiplicata per il coefficiente 1,25,
- la pressione massima ammissibile, moltiplicata per il coefficiente 1,43.

7.5. Caratteristiche dei materiali

Qualora non siano richiesti altri valori in base ad altri criteri da prendere in considerazione, per essere conforme al punto 4.1, lettera a), un acciaio è considerato sufficientemente duttile se l'allungamento dopo la rottura, in una prova di trazione effettuata secondo un procedimento standard, è pari almeno al 14 % e se l'energia di flessione da urto, misurata in provetta ISO V, è pari almeno a 27 J ad una temperatura al massimo pari a 20 °C, ma non superiore alla temperatura minima di esercizio prevista.



TABELLE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

1. Nelle tabelle i riferimenti alle diverse categorie di moduli sono i seguenti:

I	=	Modulo A
II	=	Moduli A2, D1, E1
III	=	Moduli B (tipo di progetto) + D, B (tipo di progetto) + F, B (tipo di produzione) + E, B (tipo di produzione) + C2, H
IV	=	Moduli B (tipo di produzione) + D, B (tipo di produzione) + F, G, H1

- Gli accessori di sicurezza definiti all'articolo 1, comma 2, lettera d), e oggetto dell'articolo 3, comma 1, lettera d), sono classificati nella categoria IV. Eccezionalmente, tuttavia, gli accessori di sicurezza fabbricati per attrezzature specifiche possono essere classificati nella stessa categoria dell'attrezzatura da proteggere.
- Gli accessori a pressione di cui all'articolo 1, comma 2, lettera e), e oggetto dell'articolo 3, comma 1, lettera d), sono classificati in base:
 - alla pressione massima ammissibile PS,
 - al volume proprio V o, a seconda dei casi, alla dimensione nominale DN,
 - al gruppo di fluidi che sono destinati a contenere.

La tabella corrispondente per i recipienti o le tubazioni va utilizzata per precisare la categoria di valutazione della conformità.

Qualora il volume e la dimensione nominale siano considerati adeguati ai fini dell'applicazione del secondo trattino del primo capoverso, l'accessorio in questione è classificato nella categoria più elevata.

- Le linee di demarcazione nelle tabelle di valutazione della conformità che seguono indicano il limite superiore per ciascuna categoria.

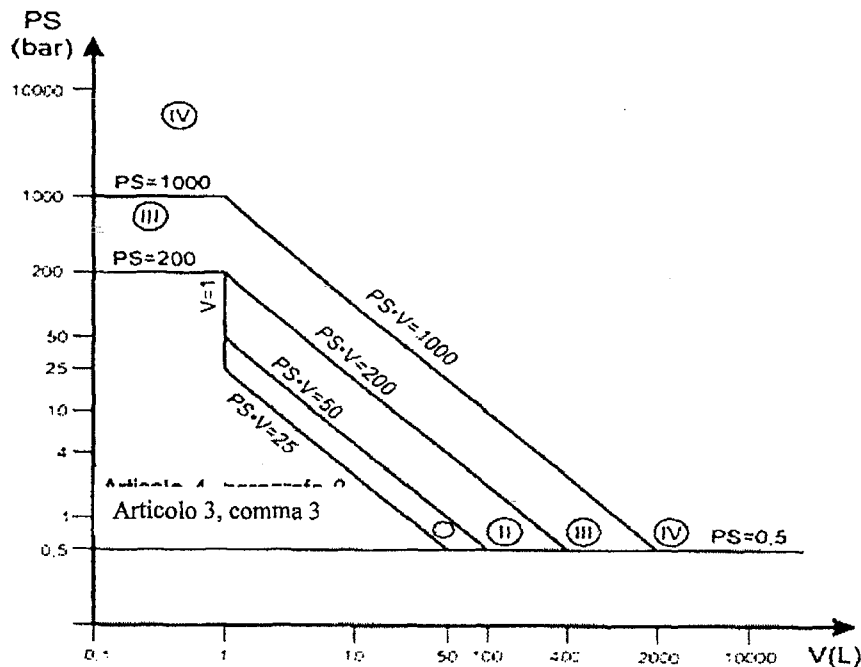


Tabella 1



Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 1), primo trattino

In via di eccezione, i recipienti destinati a contenere un gas instabile appartenente, secondo la tabella 1, alle categorie I o II, sono classificati nella categoria III.

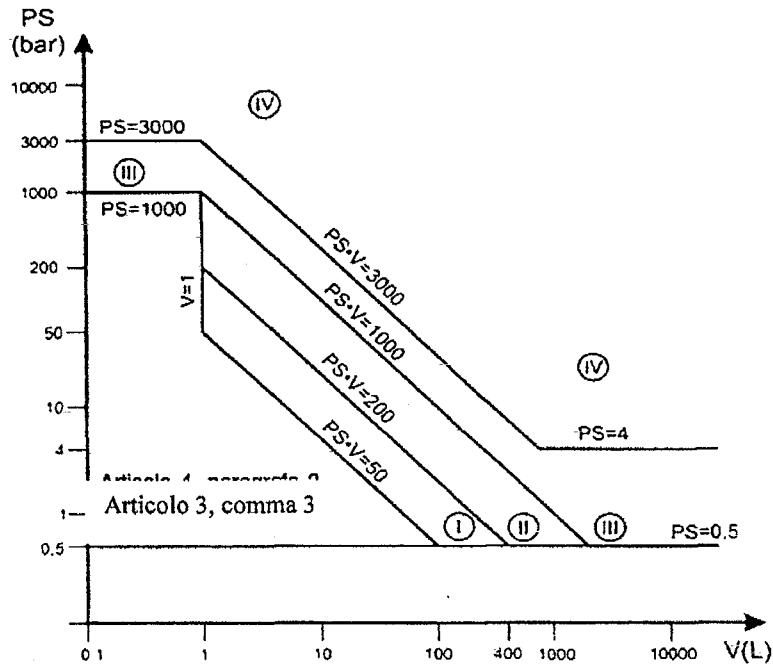


Tabella 2

Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 1), secondo trattino

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

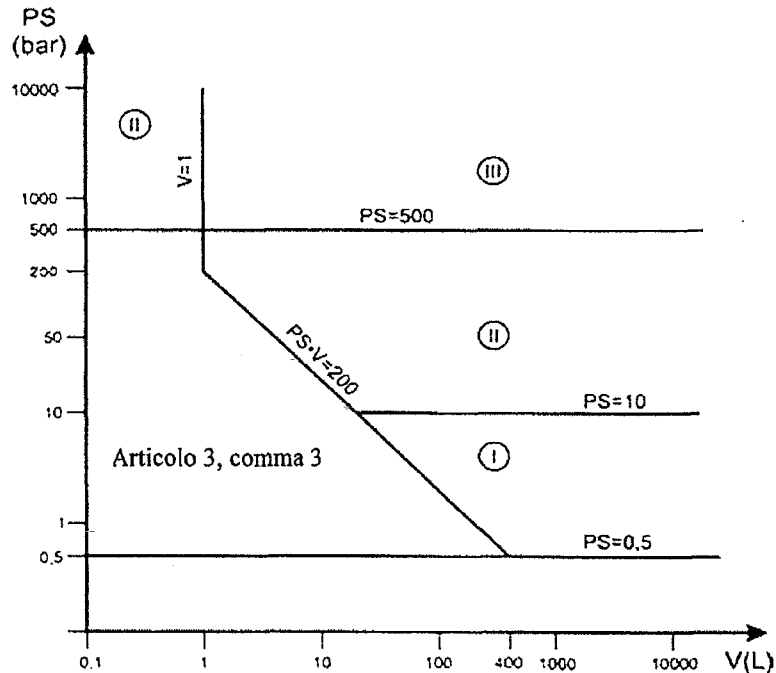


Tabella 3

Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 2), primo trattino



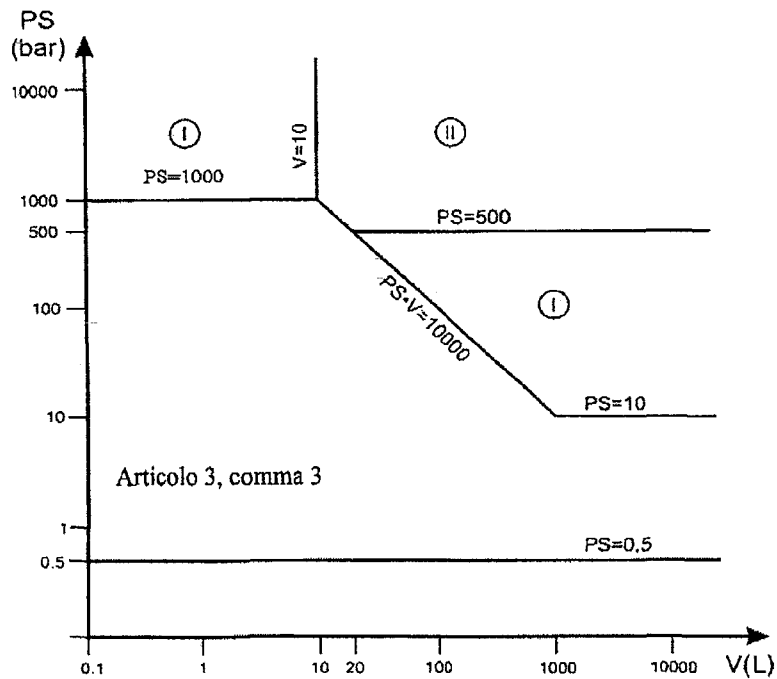


Tabella 4

Recipienti di cui all'articolo 3, comma 1, lettera a), numero 2), secondo trattino

In via di eccezione, gli insiemi previsti per la produzione di acqua calda di cui all'articolo 3, comma 2, lettera c), sono oggetto di un esame UE del tipo (Modulo B — tipo di progetto) allo scopo di controllarne la conformità ai requisiti essenziali di cui ai punti 2.10, 2.11, 3.4, 5, lettere a) e d), dell'allegato I o di un sistema di garanzia della qualità totale (Modulo H).

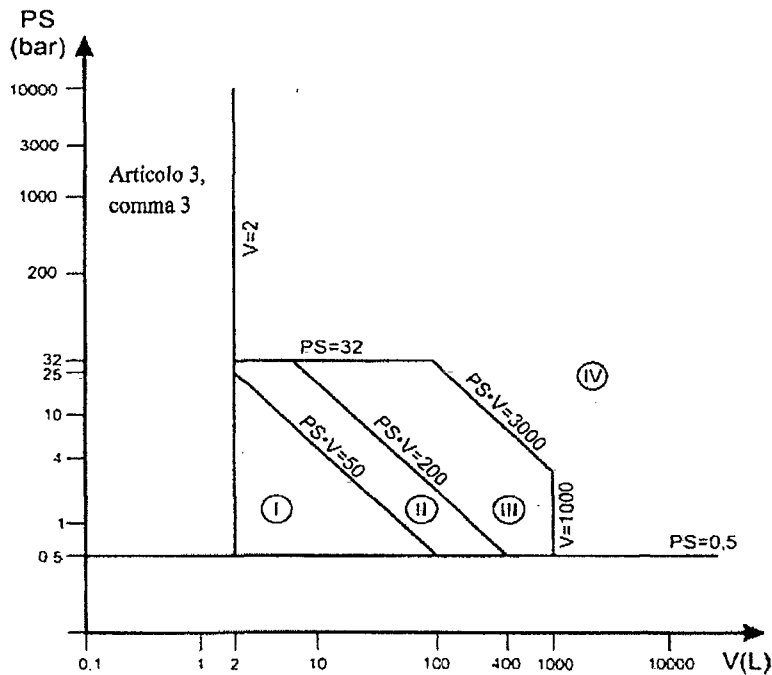


Tabella 5

Attrezzature a pressione di cui all'articolo 3, comma 1, lettera b)



In via di eccezione, le pentole a pressione sono oggetto di un controllo della progettazione secondo una procedura di valutazione della conformità corrispondente ad almeno uno dei moduli della categoria III.

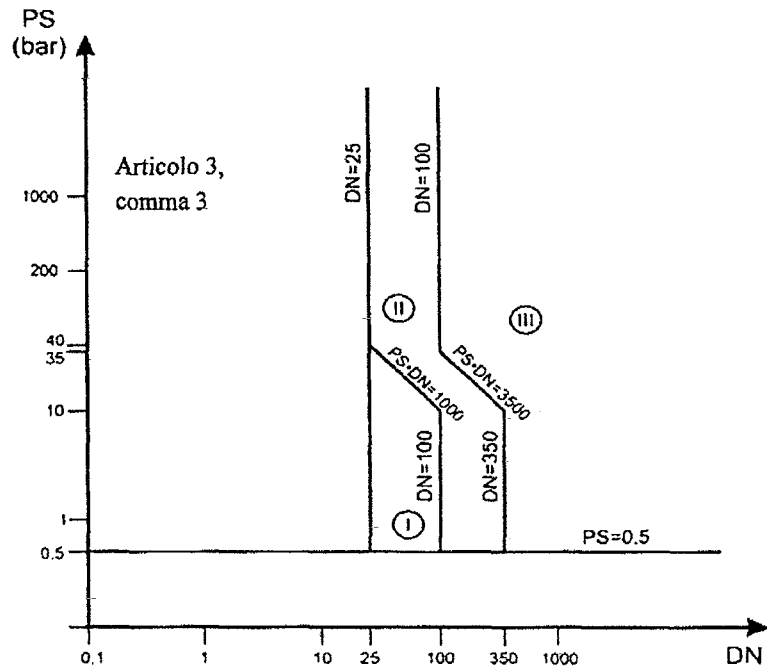


Tabella 6

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 1), primo trattino

In via di eccezione, le tubazioni destinate a contenere gas instabili appartenenti, secondo la tabella 6, alle categorie I o II sono classificate nella categoria III.

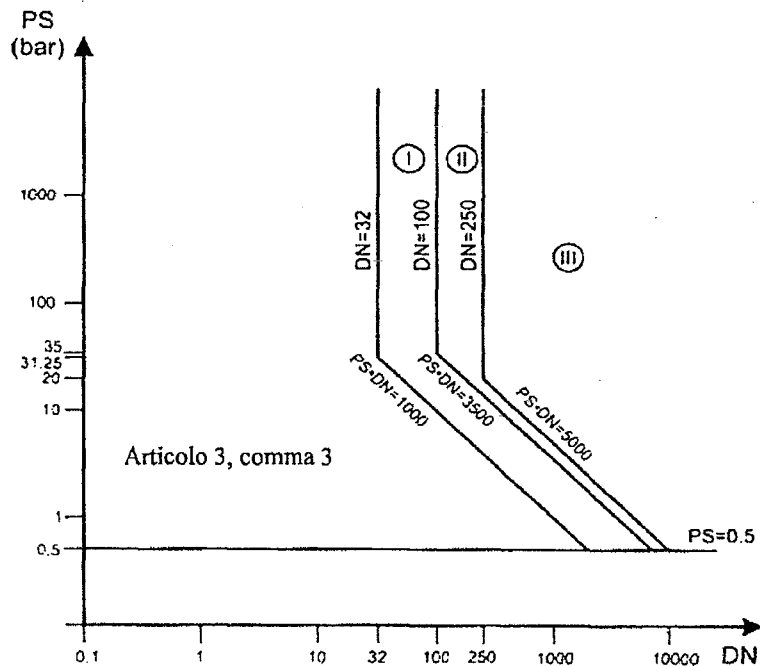


Tabella 7



Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 1), secondo trattino

In via di eccezione, tutte le tubazioni contenenti fluidi ad una temperatura superiore a 350 °C appartenenti, secondo la tabella 7, alla categoria II sono classificate nella categoria III.

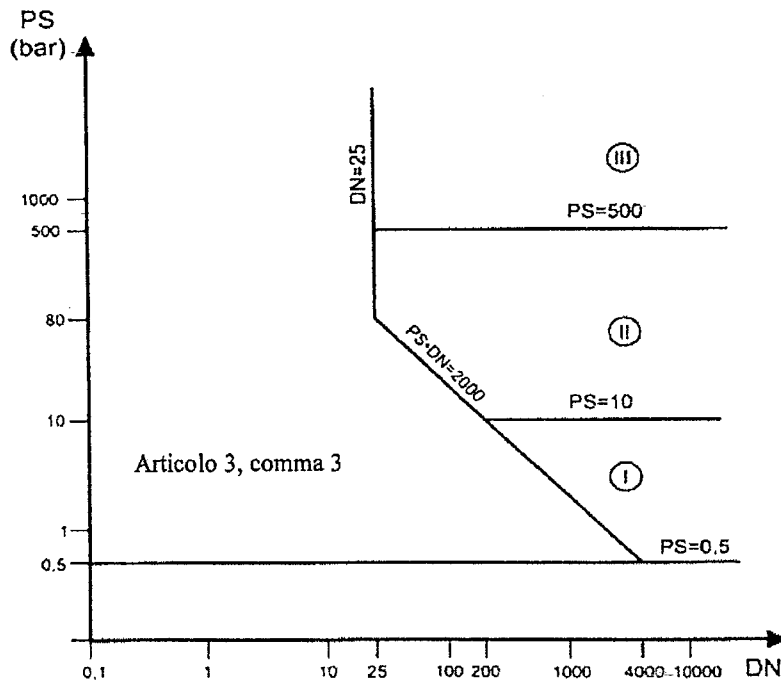


Tabella 8

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 2), primo trattino

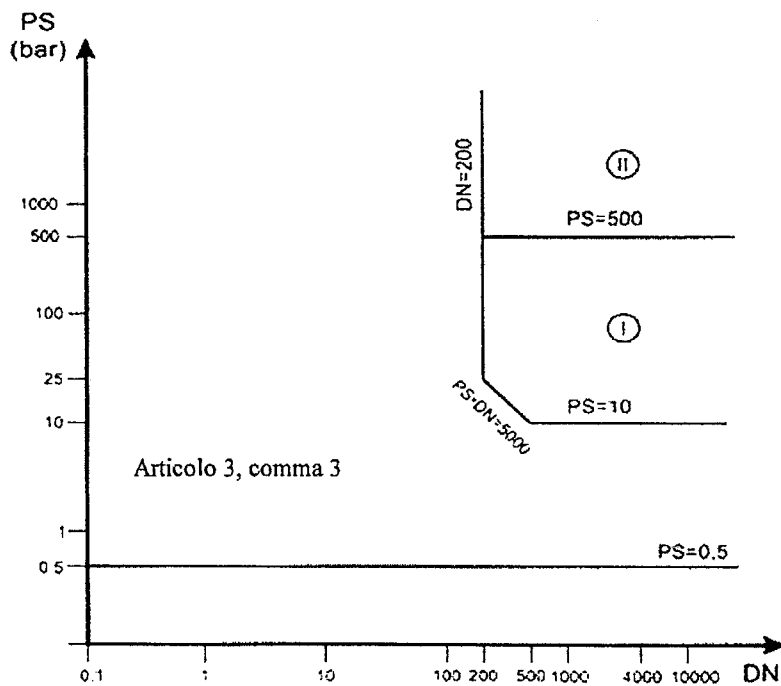


Tabella 9

Tubazioni di cui all'articolo 3, comma 1, lettera c), numero 2), secondo trattino





PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

Gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al presente allegato per le attrezzature a pressione si applicano anche agli insiemi.

1. MODULO A: (CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE)

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

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica.

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

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

3. Fabbricazione

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

4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE su ciascuna attrezzatura a pressione che soddisfi i requisiti del presente decreto.

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



Una copia di tale dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

5. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui al punto 4 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

2. MODULO A2: CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A CONTROLLI UFFICIALI DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE EFFETTUATI A INTERVALLI CASUALI

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

2. Documentazione tecnica

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

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

3. Fabbricazione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti del presente decreto che ad essa si applicano.

4. Verifica finale e controlli sulle attrezzature a pressione

Il fabbricante effettua la verifica finale dell'attrezzatura a pressione, che viene controllata mediante visite senza preavviso da un organismo notificato scelto dal fabbricante.

L'organismo notificato effettua, o fa effettuare, controlli sul prodotto a intervalli casuali da esso determinati al fine di verificare la qualità dei controlli interni sull'attrezzatura a pressione, tenendo conto tra l'altro della complessità tecnologica dell'attrezzatura a pressione e del quantitativo prodotto.

Durante le visite senza preavviso, l'organismo notificato:



- si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I,
- preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione ai fini del controllo. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale, parzialmente o integralmente.

La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione funzioni entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione.

Qualora una o più attrezzature a pressione o un insieme o non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure.

Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

- 5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE su ciascuna attrezzatura a pressione che soddisfi i requisiti applicabili del presente decreto.
- 5.2. Il fabbricante redige una dichiarazione scritta di conformità UE per un modello dell'attrezzatura a pressione che, insieme alla documentazione tecnica, mantiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica l'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui al punto 5 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

3. MODULO B: ESAME UE DEL TIPO

3.1. *Esame UE del tipo — tipo di produzione*

1. L'esame UE del tipo — tipo di produzione — è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui un organismo notificato esamina il progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione, nonché verifica e certifica che il progetto tecnico di tale attrezzatura a pressione rispetta le prescrizioni del presente decreto.
2. L'esame UE del tipo — tipo di produzione — consiste in una valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione, effettuata esaminando la documentazione tecnica e la documentazione probatoria di cui al punto 3, unitamente all'esame di un campione, rappresentativo della produzione prevista, dell'attrezzatura a pressione finita.
3. Il fabbricante presenta una richiesta di esame UE del tipo a un unico organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,



- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- la documentazione tecnica che deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili del presente decreto e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi. La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
 - i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
 - le relazioni sulle prove effettuate,
 - le informazioni relative alle prove previste nel quadro della fabbricazione,
 - le informazioni relative alle qualifiche o approvazioni richieste a norma dei punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- i campioni rappresentativi della produzione prevista.

Il campione può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione, purché le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

L'organismo notificato può chiedere ulteriori campioni se necessari per effettuare il programma di prove:

- la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal laboratorio del fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del fabbricante.

4. L'organismo notificato:

4.1. esamina la documentazione tecnica e probatoria per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione nonché le procedure di fabbricazione.

In particolare, l'organismo notificato:

- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero a un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I,
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che siano state approvate in precedenza in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato, in base ai punti 3.1.2 o 3.1.3 dell'allegato I;



- 4.2. verifica che i campioni siano stati fabbricati conformemente alla documentazione tecnica e identifica gli elementi che sono stati progettati conformemente alle disposizioni applicabili delle norme armonizzate pertinenti, nonché gli elementi che sono stati progettati utilizzando altre specifiche tecniche pertinenti senza applicare le relative disposizioni di tali norme;
- 4.3. esegue gli esami opportuni e le prove necessarie per accertare se, ove il fabbricante abbia scelto di applicare le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, queste siano state applicate correttamente;
- 4.4. esegue gli esami opportuni e le prove necessarie per controllare se, laddove non siano state applicate le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante applicando altre specifiche tecniche pertinenti soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto;
- 4.5. concorda con il fabbricante il luogo in cui si dovranno effettuare gli esami e le prove.
5. L'organismo notificato redige una relazione di valutazione che elenca le iniziative intraprese in conformità al punto 4 e i relativi risultati. Senza pregiudicare i propri obblighi di fronte all'autorità di notifica, l'organismo notificato rende pubblico l'intero contenuto della relazione, o parte di esso, solo con l'accordo del fabbricante.
6. Se il tipo rispetta i requisiti del presente decreto, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione. Fatto salvo il punto 7, il certificato è valido per 10 anni rinnovabili e contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

Al certificato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Il certificato e i suoi allegati contengono tutte le informazioni pertinenti per consentire la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione fabbricate al tipo esaminato e permettere il controllo delle attrezzature in funzione.

Se il tipo non soddisfa i requisiti del presente decreto ad esso applicabili, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione — e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto. È prevista una procedura di ricorso.

7. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il tipo approvato non è più conforme alle prescrizioni applicabili del presente decreto. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo l'organismo notificato ne informa il fabbricante.

Il fabbricante informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione — di tutte le modifiche al tipo approvato, qualora possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto o sulle condizioni di validità del certificato. Tali modifiche comportano una nuova approvazione sotto forma di un supplemento al certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione.

8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del tipo — tipo di produzione — e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione delle autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.



Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del tipo — tipo di produzione — e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni, e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, copia dei certificati di esame UE del tipo — tipo di produzione — e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato. L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione —, degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di produzione —, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.
10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la richiesta di cui al punto 3 e adempiere agli obblighi di cui ai punti 7 e 9, purché siano specificati nel mandato.

3.2. *Esame UE del tipo — tipo di progetto*

1. L'esame UE del tipo — tipo di progetto — è la parte di una procedura di valutazione della conformità in cui l'organismo notificato esamina il progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione nonché verifica e attesta che tale progetto soddisfa i requisiti del presente decreto.
2. L'esame UE del tipo — tipo di progetto — consiste in una valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione, effettuata esaminando la documentazione tecnica e la documentazione probatoria di cui al punto 3, senza l'esame di campioni.

Il metodo sperimentale di progettazione di cui al punto 2.2.4 dell'allegato I non può essere usato nell'ambito di questo modulo.

3. Il fabbricante presenta la domanda di esame UE del tipo — tipo di progetto — ad un solo organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- la documentazione tecnica che deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili del presente decreto e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi. La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare



- i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
- i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
- le informazioni relative alle qualifiche o approvazioni richieste a norma dei punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal laboratorio del fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del fabbricante.

La domanda può riguardare più varianti di un'attrezzatura a pressione, purché le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

4. L'organismo notificato:

4.1. esamina la documentazione tecnica e probatoria per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico del prodotto.

In particolare, l'organismo notificato:

- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero a un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione,
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi dell'attrezzatura a pressione o verifica che siano state approvate in precedenza in base al punto 3.1.2 dell'allegato I;

4.2. effettua gli esami appropriati per verificare se, qualora il fabbricante abbia deciso di applicare le soluzioni di cui alle relative norme armonizzate, tali norme siano state applicate correttamente;

4.3. effettua gli esami appropriati per verificare se, qualora non siano state applicate le soluzioni di cui alle relative norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto.

5. L'organismo notificato redige una relazione di valutazione che elenca le iniziative intraprese in conformità del punto 4 e i relativi risultati. Senza pregiudicare i propri obblighi di fronte alle autorità di notifica, l'organismo notificato rende pubblico l'intero contenuto della relazione, o parte di esso, solo con l'accordo del fabbricante.

6. Se il progetto rispetta i requisiti del presente decreto, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto. Fatto salvo il punto 7, il certificato è valido per 10 anni rinnovabili e contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del progetto approvato.

Al certificato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Il certificato e i suoi allegati contengono tutte le informazioni pertinenti per consentire la valutazione della conformità delle attrezzature a pressione fabbricate al progetto esaminato e permettere il controllo delle attrezzature in funzione.

Se il progetto non soddisfa i requisiti applicabili del presente decreto, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto.

7. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili del presente decreto.



Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo ne informa il fabbricante.

Il fabbricante informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — di tutte le modifiche al progetto approvato che possano influire sulla conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto o sulle condizioni di validità del certificato. Tali modifiche richiedono un'ulteriore approvazione, sotto forma di un supplemento al certificato originario di esame UE del tipo — tipo di progetto.

8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del tipo — tipo di progetto — e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione delle autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del tipo — tipo di progetto — e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, una copia dei certificati di esame UE del tipo — tipo di progetto — e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, una copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato. L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo — tipo di progetto — degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.
10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la richiesta di cui al punto 3 e adempiere agli obblighi di cui ai punti 7 e 9, purché siano specificati nel mandato.

4. MODULO C2: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE SOTTO CONTROLLO UFFICIALE EFFETTUATE A INTERVALLI CASUALI

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

2. Produzione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione al tipo oggetto del certificato di esame UE e ai requisiti applicabili del presente decreto.

3. Verifica finale e controlli sulle attrezzature a pressione

Un organismo notificato, scelto del fabbricante, effettua, o fa effettuare, controlli sul prodotto a intervalli casuali, stabiliti dall'organismo stesso, per verificare la qualità della verifica finale e dei controlli interni sulle attrezzature a pressione, tenuto conto tra l'altro della complessità tecnologica di tali prodotti e della quantità prodotta.



L'organismo modificato si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale in base al punto 3.2 dell'allegato I.

Si esamina un adeguato campione delle attrezzature a pressione finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, si effettuano prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate e/o prove equivalenti previste da altre specifiche tecniche, per controllare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare nonché la necessità di effettuare o far effettuare su dette attrezzature a pressione la verifica finale parzialmente o integralmente.

Laddove un campione non è conforme al livello di qualità accettabile, l'organismo adotta le opportune misure.

La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione funziona entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione.

Se le prove sono effettuate da un organismo notificato, durante il processo di fabbricazione il fabbricante appone, sotto la responsabilità di tale organismo, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singola attrezzatura a pressione o insieme conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni del presente decreto ad esso applicabili.

4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per un modello dell'attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

5. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui al punto 4 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

5. MODULO D: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SULLA GARANZIA DELLA QUALITÀ DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

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

2. Produzione

Il fabbricante adotta un sistema riconosciuto di qualità per la produzione, l'ispezione del prodotto finale e la prova dell'attrezzatura a pressione interessata, come specificato al punto 3, ed è soggetto a sorveglianza come specificato al punto 4.

3. Sistema di qualità



3.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per l'attrezzatura a pressione in questione.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica relativa al tipo omologato e una copia del certificato di esame UE del tipo.

3.2. Il sistema di qualità garantisce che l'attrezzatura a pressione è conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e ai requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante costituiscono una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione,
- delle tecniche, dei processi e degli interventi sistematici corrispondenti che si intende applicare nella fabbricazione, nel controllo e nella garanzia della qualità, in particolare delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I ecc., e
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la richiesta qualità e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre ad avere esperienza nei sistemi di gestione della qualità, il gruppo incaricato delle ispezioni deve comprendere almeno un membro con esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni del presente decreto. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, quinto trattino, al fine di verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili del presente decreto e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità del prodotto a tali norme.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni della valutazione e la motivazione circostanziata della decisione.



3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

4.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- i registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

4.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura a pressione,
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,
- modifiche significative nell'organizzazione, nelle strategie e nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sui prodotti atte a verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello dell'attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui tale attrezzatura è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.



6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:
 - la documentazione di cui al punto 3.1;
 - le modifiche di cui al punto 3.5, e la relativa approvazione;
 - le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.5, 4.3 e 4.4.
7. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

8. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3.1, 3.5, 5 e 6 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

6. MODULO D1: GARANZIA DELLA QUALITÀ DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

1. La garanzia della qualità del processo di produzione è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 4 e 7 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e deve includere un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del prodotto. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

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

3. Il fabbricante tiene la documentazione tecnica a disposizione delle pertinenti autorità nazionali per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

4. Fabbricazione



Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per la produzione, l'ispezione del prodotto finito e le prove sull'attrezzatura a pressione interessata, secondo quanto specificato al punto 5, ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 6.

5. Sistema di qualità

5.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema di qualità per l'attrezzatura a pressione interessata a un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni utili sul tipo di attrezzatura a pressione previsto,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica di cui al punto 2.

5.2. Il sistema di qualità garantisce che le attrezzature a pressione siano conformi ai requisiti del presente decreto che ad esse si applicano.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi, approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi in base al punto 3.1.2 dell'allegato I ecc.,
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la richiesta qualità dei prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

5.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 5.2. Esso presume la conformità a tali requisiti dei sistemi qualità che soddisfano la corrispondente norma armonizzata.

Oltre all'esperienza con i sistemi di gestione della qualità, almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella valutazione della tecnologia delle attrezzature a pressione e conoscere le prescrizioni applicabili del presente decreto. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 2, per verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili del presente decreto e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.



La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

5.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

5.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 5.2 o se sia necessaria una seconda verifica.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

6. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

6.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica di cui al punto 2,
- i registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

6.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

6.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura a pressione,
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,
- modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

7. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

7.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 5.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili del presente decreto.



7.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

8. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 5.1,
- le modifiche di cui al punto 5.5,
- le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 5.5, 6.3 e 6.4.

9. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente, o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa altresì gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

10. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3, 5.1, 5.5, 7 e 8 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

7. MODULO E: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SULLA GARANZIA DELLA QUALITÀ DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE

1. La conformità al tipo basata sulla garanzia della qualità delle attrezzature a pressione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5 e garantisce e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata è conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e soddisfa i requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

2. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per l'ispezione e le prove dei prodotti finiti come indicato al punto 3 ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione in questione.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia del certificato di esame UE del tipo.



3.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità dei prodotti al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni del presente decreto a essi applicabili.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dei prodotti,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- dei mezzi per controllare l'efficacia di funzionamento del sistema di qualità.

3.3. L'organismo notificato deve valutare il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2. Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre ad avere esperienza nei sistemi di gestione della qualità, il gruppo incaricato delle ispezioni deve comprendere almeno un membro con esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni del presente decreto. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, quinto trattino, al fine di verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili del presente decreto e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

Esso notifica la decisione notificata al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

4.2. A fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica,
- registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.



4.3. L'organismo notificato svolge controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura a pressione,
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,
- modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. L'organismo notificato deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di prodotto per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 3.1,
- le modifiche di cui al punto 3.5 e la relativa approvazione,
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.5, 4.3 e 4.4.

7. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

8. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3.1, 3.5, 5 e 6 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.



8. MODULO E1: GARANZIA DELLA QUALITÀ DELL'ISPEZIONE E DELLA PROVA DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE FINITE

1. La garanzia della qualità dell'ispezione e della prova delle attrezzature a pressione finite è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2, 4 e 7 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante prepara la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

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

3. Il fabbricante tiene la documentazione tecnica a disposizione delle pertinenti autorità nazionali per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

4. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per l'ispezione e le prove dei prodotti finiti secondo come indicato nel punto 5 ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 6.

5. Sistema di qualità

5.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione in questione.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- tutte le informazioni pertinenti sul tipo di attrezzatura a pressione contemplato,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica di cui al punto 2.

5.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione alle prescrizioni del presente decreto ad esse applicabili.



Nel quadro del sistema di qualità ciascuna attrezzatura a pressione viene esaminata e su di essa vengono effettuate opportune prove, fissate nelle norme relative di cui all'articolo 5, commi 1 e 2, o prove equivalenti, in particolare la verifica finale di cui al punto 3.2 dell'allegato I, per verificarne la conformità ai requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

Tutti criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità delle attrezzature a pressione,
- delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto al montaggio permanente dei pezzi in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- dei mezzi per controllare l'efficacia di funzionamento del sistema di qualità.

5.3. L'organismo notificato deve valutare il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 5.2.

Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre ad avere esperienza nei sistemi di gestione della qualità, il gruppo incaricato delle ispezioni deve comprendere almeno un membro con esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia del prodotto e che conosce le prescrizioni del presente decreto. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 2, al fine di verificare la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili del presente decreto e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni della valutazione e la motivazione circostanziata della decisione.

5.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

5.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 5.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

6. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

6.2. Ai fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:



- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- la documentazione tecnica di cui al punto 2,
- i registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

6.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

6.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura,
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,
- modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove sul prodotto per verificare il buon funzionamento del sistema di qualità. L'organismo notificato deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

7. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

7.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 5.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

7.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

8. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione di cui al punto 5.1,
- le modifiche di cui al punto 5.5 e la relativa approvazione,
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 5.3, 5.5, 6.3 e 6.4.

9. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.



Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

10. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3, 5.1, 5.5, 7 e 8 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

9. MODULO F: CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SULLA VERIFICA DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE

1. La conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione è la parte della procedura con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che le attrezzature a pressione interessate cui sono state applicate le disposizioni del punto 3 sono conformi al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano i requisiti del presente decreto che ad esse si applicano.

2. Fabbricazione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei prodotti fabbricati al tipo omologato oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano i requisiti del presente decreto che ad essi si applicano.

3. Verifica

L'organismo notificato scelto dal fabbricante effettua gli esami e le prove del caso per verificare la conformità dell'attrezzatura a pressione al tipo omologato oggetto del certificato di esame UE e ai pertinenti requisiti del presente decreto.

Gli esami e le prove atti a verificare la conformità dell'apparecchiatura a pressione ai requisiti pertinenti sono effettuati mediante esame e prova di ogni singolo prodotto secondo quanto stabilito al punto 4.

4. Verifica della conformità mediante esame e prova di ogni attrezzatura a pressione

4.1. Tutte le attrezzature a pressione vengono esaminate singolarmente e su di esse vengono effettuate opportune prove, in base alle relative norme armonizzate o prove equivalenti per verificarne la conformità al tipo omologato descritto nel certificato di esame UE del tipo e ai pertinenti requisiti del presente decreto. In assenza di tali norme armonizzate l'organismo notificato interessato decide quali prove sia opportuno effettuare.

In particolare, l'organismo notificato:

- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato, in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I,
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova di cui al punto 3.2 dell'allegato I ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

4.2. L'organismo notificato rilascia un certificato di conformità relativo agli esami e alle prove effettuati e appone, o fa apporre, sotto la sua responsabilità, il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione approvata.

Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali i certificati di conformità a fini d'ispezione per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE



- 5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme al tipo approvato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili del presente decreto.
- 5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.
- Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.
- Previo accordo dell'organismo notificato di cui al punto 3 e sotto la responsabilità dello stesso, il fabbricante può inoltre apporre sulle attrezzature a pressione il numero d'identificazione di tale organismo.
6. Previo accordo dell'organismo notificato e sotto la responsabilità dello stesso, il fabbricante può apporre sulle attrezzature a pressione il numero d'identificazione di tale organismo nel corso del processo di fabbricazione.

7. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato. Un rappresentante autorizzato non può adempiere gli obblighi spettanti al fabbricante di cui al punto 2.

10. MODULO G: CONFORMITÀ BASATA SULLA VERIFICA DELL'UNITÀ

1. La conformità basata sulla verifica dell'unità è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi stabiliti ai punti 2, 3 e 5 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata, alla quale sono state applicate le disposizioni di cui al punto 4, è conforme ai requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante compila la documentazione tecnica e la mette a disposizione dell'organismo notificato di cui al punto 4.

La documentazione permette di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi. La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione.

La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

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



- i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
- le relazioni sulle prove effettuate,
- gli elementi appropriati relativi all' approvazione dei processi di fabbricazione e di prova, nonché alle qualifiche o all'approvazione del personale ad essi preposto in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I.

Il fabbricante tiene la documentazione tecnica a disposizione delle pertinenti autorità nazionali per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

3. Produzione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il relativo controllo garantiscano la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

4. Verifica

L'organismo notificato scelto dal fabbricante effettua o fa effettuare gli esami e le prove del caso, stabiliti dalle pertinenti norme armonizzate e/o prove equivalenti previste in altre specifiche tecniche, per verificare la conformità dell'attrezzatura a pressione alle prescrizioni applicabili del presente decreto. In mancanza di tali norme armonizzate l'organismo notificato interessato decide quali prove sia opportuno effettuare applicando altre specifiche tecniche.

In particolare, l'organismo notificato:

- esamina la documentazione tecnica riguardante la progettazione e i processi di fabbricazione,
- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili ovvero a un'approvazione europea di materiali per attrezzature a pressione e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali in base al punto 4.3 dell'allegato I,
- approva le modalità operative della giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state autorizzate in precedenza, in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- verifica le qualifiche o le approvazioni richieste ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- procede all'esame finale di cui al punto 3.2.1 dell'allegato I, effettua o fa effettuare la prova di cui al punto 3.2.2 dell'allegato I ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

L'organismo notificato rilascia un certificato di conformità riguardo agli esami e alle prove effettuate e appone, o fa apporre sotto la sua responsabilità, il proprio numero di identificazione su ogni attrezzatura a pressione approvata. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali i certificati di conformità per un periodo di dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 4, il numero d'identificazione di quest'ultimo su ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione di conformità UE e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica l'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Rappresentante autorizzato



Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 2 e 5 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, per conto del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

11. MODULO H: CONFORMITÀ BASATA SULLA GARANZIA TOTALE DI QUALITÀ

1. La conformità basata sulla garanzia totale di qualità è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 5, e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

2. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema approvato di qualità della progettazione, della produzione, dell'ispezione del prodotto finito e delle prove dell'attrezzatura a pressione, secondo quanto specificato al punto 3, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione interessate.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- la documentazione tecnica per un modello di ciascun tipo di attrezzatura a pressione che intende fabbricare. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
 - i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
 - le relazioni sulle prove effettuate,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato.

3.2. Il sistema di qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione ai requisiti applicabili del presente decreto.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:



- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di progettazione e qualità del prodotto,
- delle specifiche tecniche di progettazione, comprese le norme che saranno applicate e, qualora le relative norme armonizzate non siano applicate integralmente, dei mezzi per garantire che siano stati rispettati i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto che si applicano alle attrezzature a pressione,
- delle tecniche di controllo e di verifica della progettazione, dei processi e degli interventi sistematici per la progettazione delle attrezzature a pressione corrispondenti al tipo in questione, in particolare per quanto riguarda i materiali, in base al punto 4 dell'allegato I,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I ecc.,
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2. Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate.

Oltre all'esperienza con i sistemi di gestione della qualità, almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia relativa alle attrezzature a pressione in questione e conoscere le prescrizioni applicabili del presente decreto. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato del controllo esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, secondo trattino, verifica la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili del presente decreto e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione è notificata al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

L'organismo notificato notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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



4.2. Il fabbricante deve consentire all'organismo notificato di accedere, a fini della valutazione, ai locali di progettazione, fabbricazione, ispezione, prova e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- i registri riguardanti la qualità previsti dal sistema di qualità in materia di progettazione, come i risultati di analisi, calcoli, prove ecc.,
- i registri riguardanti la qualità previsti dal sistema di qualità in materia di fabbricazione, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

4.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza delle verifiche ispettive periodiche è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura,
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,
- modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può, se necessario, svolgere o far svolgere prove sul prodotto, per verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso deve fornire al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

5.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo a ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

5.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello dell'attrezzatura a pressione per cui è stata compilata.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

6. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione tecnica di cui al punto 3.1,
- la documentazione relativa al sistema di qualità di cui al punto 3.1,
- le modifiche di cui al punto 3.4, e la relativa approvazione,
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, 3.4, 4.3 e 4.4.



7. Ogni organismo notificato informa le sue autorità di notifica delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o revocate e, periodicamente o su richiesta, mette a loro disposizione l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità respinte, sospese o altrimenti sottoposte a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o ritirate e, a richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

8. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante di cui ai punti 3.1, 3.5, 5 e 6 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

12. MODULO H1: CONFORMITÀ BASATA SULLA GARANZIA TOTALE DI QUALITÀ CON CONTROLLO DELLA PROGETTAZIONE

1. La conformità basata sulla garanzia totale di qualità con controllo della progettazione e particolare sorveglianza della verifica finale è la procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2 e 6 nonché si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che l'attrezzatura a pressione interessata soddisfa i requisiti del presente decreto ad essa applicabili.

2. Fabbricazione

Il fabbricante applica un sistema di qualità approvato per la progettazione, la fabbricazione, l'ispezione del prodotto finito e le prove sui prodotti interessati secondo quanto specificato al punto 3 ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 5. L'adeguatezza del progetto tecnico dell'attrezzatura a pressione è stata oggetto di esame a norma delle disposizioni del punto 4.

3. Sistema di qualità

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di verifica del suo sistema di qualità a un organismo notificato di sua scelta per le attrezzature a pressione interessate.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,
- la documentazione tecnica per un modello di ciascun tipo di attrezzatura a pressione che intende fabbricare. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione, nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
 - i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.,
 - le relazioni sulle prove effettuate,
- la documentazione relativa al sistema di qualità,



— una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato.

3.2. Il sistema di qualità garantisce la conformità delle attrezzature a pressione ai requisiti della direttiva attuata con il presente decreto ad esse applicabili.

Tutti i criteri, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono costituire una documentazione sistematica e ordinata sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema di qualità deve consentire un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e registri riguardanti la qualità.

Essa deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità e della struttura organizzativa, delle responsabilità e dei poteri del personale direttivo in materia di qualità dei prodotti,
- delle specifiche tecniche di progettazione, comprese le norme che saranno applicate e, qualora le relative norme armonizzate non siano applicate integralmente, dei mezzi per garantire che siano stati rispettati i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto che si applicano alle attrezzature a pressione,
- delle tecniche di controllo e di verifica della progettazione, dei processi e degli interventi sistematici per la progettazione delle attrezzature a pressione corrispondenti al tipo in questione, in particolare per quanto riguarda i materiali, in base al punto 4 dell'allegato I,
- dei corrispondenti processi di fabbricazione, delle tecniche di controllo e di garanzia della qualità, dei processi e degli interventi sistematici che saranno applicati, in particolare le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati in base al punto 3.1.2 dell'allegato I,
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli,
- dei registri riguardanti la qualità, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche o sull'approvazione del personale interessato, in particolare quelle del personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive, in base ai punti 3.1.2 e 3.1.3 dell'allegato I,
- dei mezzi di sorveglianza che consentono di controllare che sia ottenuta la qualità richiesta in materia di progettazione e di prodotti e se il sistema di qualità funziona efficacemente.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema di qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Esso presume la conformità a tali requisiti degli elementi del sistema di qualità conformi alle specifiche pertinenti delle corrispondenti norme armonizzate. Oltre all'esperienza con i sistemi di gestione della qualità, almeno un membro del gruppo incaricato del controllo deve avere esperienza nella valutazione del settore e della tecnologia delle attrezzature a pressione in questione e conoscere le prescrizioni applicabili del presente decreto. Il controllo comprende una visita di valutazione dei locali del fabbricante.

Il gruppo incaricato della valutazione esamina la documentazione tecnica di cui al punto 3.1, secondo trattino, verifica la capacità del fabbricante di individuare le prescrizioni applicabili del presente decreto e di effettuare gli esami atti a garantire la conformità dell'attrezzatura a pressione a tali norme.

La decisione è notificata al fabbricante o al suo rappresentante autorizzato.

La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.



3.4. Il fabbricante deve impegnarsi a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato e a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

3.5. Il fabbricante deve tenere informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema di qualità sulle modifiche che intende apportare al sistema di qualità.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema di qualità modificato continui a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se sia necessaria una nuova verifica.

Esso notifica la decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni del controllo e la motivazione circostanziata della decisione.

3.6. Ciascun organismo notificato informa le proprie autorità di notifica circa le approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate o ritirate e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione di tali autorità l'elenco delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese o altrimenti limitate.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati delle approvazioni dei sistemi di qualità da esso rifiutate, sospese, ritirate o altrimenti sottoposte a restrizioni e, su richiesta, delle approvazioni dei sistemi di qualità rilasciate.

4. Esame del progetto

4.1. Il fabbricante presenta all'organismo notificato di cui al punto 3.1 una domanda di esame del progetto per ciascuna attrezzatura a pressione non sottoposta a un precedente esame del progetto.

4.2. La domanda consente di comprendere il progetto, il processo di fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione, nonché di accertare la conformità ai requisiti del presente decreto che ad essa si applicano. La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante,
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato,
- la documentazione tecnica. Detta documentazione consente di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione ai requisiti pertinenti e include un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. Essa precisa i requisiti applicabili e comprende, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:
 - una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione,
 - disegni di progettazione e fabbricazione nonché diagrammi di componenti, sottoinsiemi, circuiti ecc.,
 - le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e diagrammi e del funzionamento dell'attrezzatura a pressione,
 - un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate, la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate,
 - risultati dei calcoli di progettazione, degli esami effettuati ecc., e
 - le relazioni sulle prove effettuate,
- la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza del progetto tecnico. Tale documentazione cita tutti i documenti utilizzati, in particolare qualora non siano state applicate integralmente le norme armonizzate pertinenti, e comprende, se necessario, i risultati delle prove effettuate conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche dal



laboratorio del fabbricante oppure da un altro laboratorio di prova, a nome e sotto la responsabilità del fabbricante.

- 4.3. L'organismo notificato esamina la domanda e, qualora il progetto sia conforme ai requisiti del presente decreto applicabili alle attrezzature a pressione, rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del progetto. Tale certificato contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per identificare il progetto approvato. Il certificato può comprendere uno o più allegati.

Il certificato e gli allegati contengono tutte le informazioni pertinenti per consentire la valutazione della conformità dei prodotti fabbricati al progetto esaminato nonché, se del caso, il controllo del prodotto in funzione.

Se il progetto non soddisfa i requisiti applicabili del presente decreto, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare il certificato di esame del progetto e ne informa il richiedente, motivando dettagliatamente tale rifiuto.

- 4.4. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il progetto approvato non è più conforme ai requisiti applicabili del presente decreto. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo ne informa il fabbricante.

Il fabbricante tiene informato l'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del progetto di qualsiasi modifica del progetto approvato che possa pregiudicare la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto o le condizioni di validità del certificato. Tali modifiche richiedono un'ulteriore approvazione, sotto forma di un supplemento del certificato di esame UE originale del progetto, da parte dell'organismo notificato che ha rilasciato il certificato.

- 4.5. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del progetto e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione delle autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del progetto e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni, e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, una copia dei certificati di esame UE del progetto e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, una copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato.

L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del progetto, degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

- 4.6. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del progetto, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato.

5. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

- 5.1. Scopo della sorveglianza è garantire che il fabbricante soddisfi correttamente gli obblighi derivanti dal sistema di qualità approvato.



5.2. Ai fini della valutazione il fabbricante consente all'organismo notificato l'accesso ai siti di fabbricazione, ispezione, prova e deposito e gli fornisce ogni utile informazione, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema di qualità,
- i registri riguardanti la qualità previsti dalla sezione del sistema di qualità relativa alla progettazione, ad esempio, risultati di analisi, calcoli, prove ecc.,
- i registri riguardanti la qualità previsti dalla sezione del sistema di qualità relativa alla fabbricazione, come le relazioni ispettive e i dati sulle prove e sulle tarature, le relazioni sulle qualifiche del personale interessato ecc.

5.3. L'organismo notificato deve svolgere controlli periodici intesi ad accertare che il fabbricante mantenga e applichi il sistema di qualità e fornisce al fabbricante una relazione sui controlli stessi. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede a una rivalutazione completa ogni tre anni.

5.4. Inoltre, l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante.

La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza sono determinate in base a un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite sono presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura,
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti,
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione,
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema,
- modifiche significative nell'organizzazione, nelle misure o nelle tecniche relative alla fabbricazione.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può, se necessario, svolgere o far svolgere prove sul prodotto, per verificare il corretto funzionamento del sistema di qualità. Esso fornisce al fabbricante una relazione sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione sulle stesse.

5.5. Particolare sorveglianza della verifica finale

La verifica finale di cui all'allegato I, punto 3.2, si svolge secondo criteri di ancor più severa sorveglianza in forma di visite senza preavviso da parte dell'organismo notificato. Durante tali visite, l'organismo notificato procede a esami sulle attrezzature a pressione.

L'organismo trasmette al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state effettuate prove, un verbale delle prove.

6. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

6.1. Il fabbricante appone la marcatura CE e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 3.1, il numero d'identificazione di quest'ultimo su ogni singola attrezzatura a pressione conforme alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

6.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ciascun modello di attrezzatura a pressione e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui l'attrezzatura a pressione è stata immessa sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di attrezzatura a pressione per cui è stata compilata e indica il numero del certificato di esame del progetto.

Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

7. Il fabbricante, per dieci anni a decorrere dalla data di immissione sul mercato dell'attrezzatura a pressione, tiene a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione relativa al sistema di qualità di cui al punto 3.1,



- le modifiche di cui al punto 3.5 e la relativa approvazione,
- le decisioni e le relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.5, 5.3 e 5.4.

8. Rappresentante autorizzato

Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la domanda di cui ai punti 4.1 e 4.2 e adempiere agli obblighi di cui ai punti 3.1, 3.5, 4.4, 4.6, 6 e 7, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.”.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE (n. XXXX) (1)

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

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

