

Da/From

Fabbricante /
Manufacturer
Mandatario /
Distributor

Rag. Sociale / **Company Name** :
Indirizzo / **Address** :
Città / **Town** : Cap / **Postal Code** :

Tel:
Fax:
Email:

A/To **TÜV NORD Italia S.r.l – Notified Body no. 2580**

Scopo della Richiesta / **Scope of application**

Certificazione Attrezzatura a Pressione / **Pressure equipment certification**
Certificazione Insieme / **Assembly certification**

Informazioni Generali / General Information	
Tipo di attrezzatura a pressione / Pressure Equipment Type	
Generatore di vapore / Steam Generator	
Recipiente a pressione / Pressure vessel	
Tubazione / Piping	
Accessorio a pressione / Pressure device	
Accessorio di sicurezza / Safety accessory	
Insieme / Assembly	
Tipo di Fluido / Fluid Type	
Identificazione Fluido (*) / Fluid Identification (*)	(vedere nota (*) / see remarks (*))
Stato del Fluido / Fluid status	
Gas, Vapore / gas, vapour	
Liquido Surriscaldato / superheated liquid	
Liquido / liquid	
Gruppo di pericolosità del Fluido / Fluid Hazard Group	
Gruppo 1 / Group 1	
Gruppo 2 / Group 2	

Dati di Progetto / Design Data	
Codice di progetto / Design Code	
Pressione Massima ammissibile di progetto (PS) / Maximum Allowable Working Pressure (PS)	
Temperatura Massima ammissibile di progetto (TS_{Max}) / Maximum Allowable Working Temperature (TS_{Max})	
Temperatura Minima ammissibile di progetto (TS_{min}) / Minimum Allowable Working Temperature (TS_{min})	
Volume / Volume	
DN / DN	
Classificazione Fluido / Fluid classification	
Categoria di Rischio / Risk category	
Tabella / Table	
Modulo di valutazione della conformità / Conformity assessment procedure module	
Luogo di Fabbricazione / Manufacturing Place	
Altre informazioni utili / Other useful information	

(*) inserire oltre al nome del fluido, anche la classificazione secondo il Regolamento CE n. 1272/2008 (se conosciuta e applicabile) /
in addition to the name of the fluid, also insert the classification according to EC Regulation no. 1272/2008 (if known and applicable)

Allegati alla presente pagina: / Attachments to this page:

Lista documenti. Si prega di prendere nota che questi non sono elenchi esaustivi / *Schedule of documents. Please note that this is not an exhaustive list.*

- **Allegato 1 - Requisiti del servizio di ispezione (Moduli A2, C2, F e G) / Attachment 1 - Inspection Service Requirements (Modules A2, C2, F & G).**
- **Allegato 2 - Requisiti del fascicolo tecnico (tutti i moduli) / Attachment 2 - Technical File Requirements (All Modules).**

Luogo, Data

Timbro e Firma del Fabbricante/Richiedente

Ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs 196/2003 e Regolamento UE 2016/679, i dati forniti sono raccolti al solo fine di espletare pratiche amministrativo/contabili e adempiere agli obblighi richiesti da ACCREDIA in qualità di Organismo di Certificazione. La trasmissione di questo questionario è essenziale per la gestione della pratica di Certificazione ed equivale ad un consenso implicito al trattamento dei dati. TÜV NORD ITALIA garantisce l'esercizio dei diritti di cui all'art. 7 del D.Lgs 196/2003 e degli artt.15 - 21 del Regolamento UE n. 2016/679. Il titolare del trattamento è TÜV NORD ITALIA S.r.l. - F. Turati, 70-20023 Cerro Maggiore (MI).

Allegato 1 / Attachment 1

Requisiti relativi alla richiesta di servizi di ispezione secondo i moduli A2, C2, F e G.

MODULI A2 & C2

Per il Modulo A2: il produttore deve presentare la documentazione tecnica dell'attrezzatura/insieme a pressione a TÜV NORD Italia srl solo per review.

Per il modulo C2: il costruttore deve presentare anche una copia del certificato di omologazione del modulo B (di produzione).

Per rilasciare il certificato, TÜV NORD Italia srl eseguirà un'ispezione per confermare che il produttore abbia effettuato la valutazione finale dell'attrezzatura/insieme a pressione come richiesto.

Questa attività includerà:

- 1) Controllo che l'attrezzatura/insieme a pressione sia prodotta in conformità con il fascicolo tecnico e/o il certificato di omologazione.
- 2) Esame interno ed esterno delle attrezzature a pressione.
- 3) Presenza alla prova in pressione.
- 4) Revisione della documentazione tecnica.

Se il certificato del Modulo A2 o C2 viene rilasciato su base temporale per una produzione di massa (cioè sulla base di un'ispezione dell'unità a campione), allo scopo di garantire una qualità costante del prodotto, TÜV NORD Italia srl eseguirà controlli sui test interni sul prodotto (valutazione finale) mediante visite casuali a spese del Fabbricante e/o del titolare del certificato. La frequenza delle visite di ispezione dipenderà dalla numerosità della produzione e dalle dimensioni del lotto, ma sarà almeno una visita all'anno.

Il fabbricante deve quindi indicare nella richiesta i seguenti dati per ciascuna tipologia di prodotto:

(DA COMPILARE A CURA DEL FABBRICANTE SOLO IN CASO DI MODULO A2 o C2)

Tipologia di prodotto	
Inizio e fine della produzione	Data inizio: _____ Data fine: _____
Numero unità di prodotto realizzate nel periodo sopra indicato	

Inoltre, TÜV NORD Italia srl può, in qualsiasi momento e senza preavviso, visitare i siti di produzione e i locali di stoccaggio specificati nel certificato (*) e potrà prelevare gratuitamente campioni delle attrezzature a pressione per le quali viene rilasciato il certificato al fine di effettuarne i controlli.

(*) - (Per i titolari stranieri del certificato anche i locali di deposito degli agenti e delle filiali autorizzate, per gli importatori anche i loro locali di deposito).

Luogo, Data

Timbro e Firma del Fabbricante/Richiedente

Ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs 196/2003 e Regolamento UE 2016/679, i dati forniti sono raccolti al solo fine di espletare pratiche amministrativo-contabili e adempiere agli obblighi richiesti da ACCREDIA in qualità di Organismo di Certificazione. La trasmissione di questo questionario è essenziale per la gestione della pratica di Certificazione ed equivale ad un consenso implicito al trattamento dei dati. TÜV NORD ITALIA garantisce l'esercizio dei diritti di cui all'art. 7 del D.lgs 196/2003 e degli artt.15 - 21 del Regolamento UE n. 2016/679. Il titolare del trattamento è TÜV NORD ITALIA S.r.l. - F. Turati, 70-20023 Cerro Maggiore (MI).

MODULO F

Per rilasciare un certificato Modulo F, TÜV NORD Italia srl effettuerà un'ispezione su ciascun elemento dell'attrezzatura/insieme a pressione come segue:

- 1) Verifica che l'attrezzatura/insieme sia stata fabbricata in conformità con il fascicolo tecnico e il certificato di approvazione del tipo Modulo B (di Produzione o di Progettazione).
- 2) Verifica che i certificati emessi dal produttore dei materiali siano conformi alla Direttiva PED, Allegato I paragrafo 4.3.
- 3) Verifica che le procedure delle giunzioni permanenti siano idonee, qualificate e approvate da un organismo notificato dalla UE o da un RTPO della UE.
- 4) Verifica che il personale addetto alle giunzioni permanenti delle parti a pressione sia qualificato e approvato da un organismo notificato dalla UE o da un RTPO della UE.
- 5) Verifica che il personale che effettua i controlli non distruttivi sia qualificato e approvato da un RTPO della UE.
- 6) Esame interno ed esterno delle attrezzature a pressione.
- 7) Presenza alla prova in pressione.
- 8) Revisione della documentazione tecnica.

MODULO G

Per rilasciare un certificato Modulo G, TÜV NORD Italia srl effettuerà un'ispezione su ciascun elemento dell'attrezzatura/insieme a pressione come segue:

- 1) Controllo che l'attrezzatura/insieme sia stata prodotta in conformità con il fascicolo tecnico e l'approvazione del progetto rilasciata da TÜV NORD Italia srl.
- 2) Verifica che i certificati emessi dal produttore dei materiali siano conformi alla Direttiva PED, Allegato I paragrafo 4.3.
- 3) Verifica che le procedure delle giunzioni permanenti siano idonee, qualificate e approvate da un organismo notificato dalla UE o da un RTPO della UE.
- 4) Verifica che il personale addetto alle giunzioni permanenti delle parti a pressione sia qualificato e approvato da un organismo notificato dalla UE o da un RTPO della UE.
- 5) Verifica che il personale che effettua i controlli non distruttivi sia qualificato e approvato da un RTPO della UE.
- 6) Esame interno ed esterno delle attrezzature a pressione.
- 7) Presenza alla prova in pressione.
- 8) Revisione della documentazione tecnica.

Allegato 2 / Attachment 2

Di seguito si elencano i requisiti minimi di contenuto del Fasciolo Tecnico ai sensi della Direttiva 2014/68/UE (elenco non esaustivo).

1. Descrizione Attrezzatura a Pressione
2. Disegno/i di progetto
3. Relazione di Calcolo (firmata dal Fabbrikante)
4. Particular Material Appraisal (PMA)
5. Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES)
6. Risk Analysis (RA)
7. WPS/WPQR/WPQ - Quaderno di Saldatura con approvazioni NoBo o RTPO autorizzata per le giunzioni permanenti ai sensi della PED (Allegato I, 3.1.2)
8. Certificati operatori CND approvati da RTPO ai sensi della PED (Allegato I, 3.1.3)
9. Inspection & Test Plan
10. Piani di Fabbricazione e Controllo (operativi)
11. Dossier Finali di Fabbricazione/Montaggio/Controllo
12. Certificato di Prova idraulica/tenuta
13. Manuale d'Uso e Manutenzione
14. Targa Dati
15. Dichiarazione di Conformità (facsimile)