



**CERTIFICAZIONE DI ATTREZZATURE E INSIEMI A  
PRESSIONE – MODULO F**  
Conformità al tipo basata  
sulla verifica delle attrezzature a pressione  
**secondo la Direttiva PED 2014/68/UE**

*È vietata la riproduzione totale o parziale, con qualsiasi mezzo, di questo documento senza l'autorizzazione di Kiwa Italia*

**INDICE**

1. SCOPO
2. OGGETTO
3. PRESCRIZIONI PER IL FABBRICANTE
4. ATTIVITÀ DEL FABBRICANTE
5. ATTIVITÀ DI KIWA ITALIA

Rev.	Sintesi modifica	Data
1	Rebranding, modificati font e logo Kiwa	2025-11-19
0	Revisione complessiva del documento	2023-10-10

**Verifica:**

Responsabile Compliance Prodotti:

Laura Moro

**Approvazione:**

Direttore Compliance e Affari Legali

Maria Anzilotta

## 1. SCOPO

Lo scopo di questo documento, che è parte integrante del *Regolamento per l'attività di certificazione di Attrezzature a pressione (RG 01-PED)*, è quello di descrivere le procedure da seguire e la documentazione da approntare da parte dei fabbricanti di attrezzature e/o insiemi a pressione (nel seguito Attrezzature) che intendono usufruire dei servizi dell'Organismo Notificato Kiwa Cermet Italia (nel seguito Kiwa Italia per brevità) per la certificazione dei loro prodotti secondo il Modulo F per la valutazione della conformità previsto dall'Allegato III della Direttiva 2014/68/UE (nel seguito indicata come "Direttiva").

Il Modulo F descrive la parte della procedura in cui il Fabbricante, o il suo rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione Europea, si accerta e dichiara che le Attrezzature costruite sono conformi al tipo oggetto del Certificato di Esame UE del Tipo e soddisfano i requisiti della Direttiva ad essi applicabili.

## 2. OGGETTO

Il presente documento si applica, in fase di produzione, alle Attrezzature che rientrano nelle Categorie di rischio III oppure IV, o inferiore, della Direttiva, in combinazione soltanto con il modulo B:

- Categoria III = Modulo B (tipo di progetto) + F
- Categoria IV = Modulo B (tipo di produzione) + F

Per quanto riguarda le definizioni ed i termini utilizzati per le Attrezzature, si applicano quelle definite nell'articolo 2 della Direttiva.

## 3. PRESCRIZIONI PER IL FABBRICANTE

Fermo restando che tutte le disposizioni applicabili della Direttiva e dei suoi allegati sono cogenti, il Fabbricante, inteso come persona fisica o giuridica che è responsabile della progettazione o fabbricazione di un'Attrezzatura e che la immette sul mercato apponendovi il proprio nome o marchio, è responsabile dell'attuazione di tutte le azioni necessarie a garantire la conformità delle Attrezzature ai requisiti della Direttiva.

L'applicazione della procedura relativa ai moduli B+F scompone questa attività in due parti:

- Con il Modulo B il fabbricante dà evidenza che il processo di progettazione dell'Attrezzatura che intende costruire, o che un esemplare prototipale di tale Attrezzatura, soddisfa i requisiti essenziali di sicurezza (RES) della Direttiva
- Con il Modulo F l'organismo notificato:
  - verifica la corrispondenza tra i contenuti del certificato UE di Tipo e ciascuna Attrezzatura fabbricata
  - effettua gli esami e le prove del caso per verificare la conformità dell'Attrezzatura al Tipo oggetto del certificato di Modulo B e ai RES applicabili.

## 4. ATTIVITÀ DEL FABBRICANTE

### 4.1. Requisiti Generali

La progettazione e la costruzione dell'Attrezzatura sono effettuate a cura del Fabbricante e sotto la sua responsabilità.

Il Fabbricante che ha presentato domanda di certificazione secondo il Modulo F a Kiwa Italia non può presentare analoga domanda per la stessa Attrezzatura ad altro organismo notificato.

Oltre a presentare la domanda a Kiwa Italia, il Fabbricante deve:

- predisporre la Documentazione Tecnica relativa alle Attrezzature costruite;

- accertarsi e dichiarare, durante le fasi di costruzione, che l'attrezzatura sia conforme al Tipo approvato, verificando la rispondenza dell'attrezzatura a:
  - ⇒ Certificato di Esame UE del Tipo
  - ⇒ disegni di progettazione e di costruzione
  - ⇒ processi di costruzione
  - ⇒ materiali utilizzati, garantendone la rintracciabilità
  - ⇒ qualifica dei procedimenti di realizzazione delle giunzioni permanenti (WPAR)
  - ⇒ qualifica del personale addetto alle giunzioni permanenti (WPQ)
  - ⇒ certificati di qualifica del personale addetto ai Controlli Non Distruttivi (CND) sulle giunzioni permanenti
- effettuare alla presenza di Kiwa Italia la Verifica Finale sull'attrezzatura, con controllo visivo ed esame della documentazione
- accertarsi, nel caso degli insiemi, che per essi siano rispettati i RES per gli accessori di sicurezza e per gli accessori a pressione
- apporre, sotto la responsabilità di Kiwa Italia, la marcatura CE ed il numero di identificazione di Kiwa Italia (0476)
- redigere la Dichiarazione di Conformità UE.

#### 4.2. Contenuto della documentazione tecnica

La documentazione tecnica del Fabbricante deve permettere di valutare la conformità dell'Attrezzatura ai requisiti della Direttiva e deve fare riferimento a quanto sopra indicato.

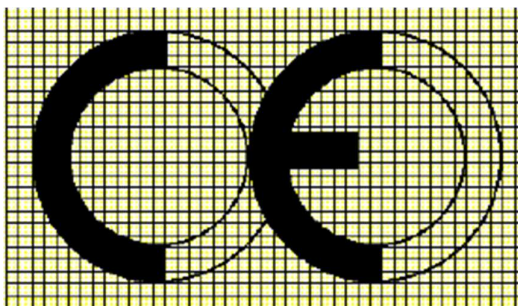
Tutta la Documentazione Tecnica presentata a Kiwa Italia deve essere in copia conforme all'originale e deve riportare un timbro e firma del Fabbricante e l'indicazione della data di rilascio.

Il Fabbricante (o il suo rappresentante autorizzato) conserva copia della Dichiarazione di Conformità UE insieme alla Documentazione tecnica. Il Fabbricante deve prendere, inoltre, le misure necessarie perché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dell'Attrezzatura alla Documentazione tecnica ed ai requisiti della Direttiva ad essa applicabili.

#### 4.3. Marcatura CE

La marcatura CE va apposta su tutte le attrezzature a pressione che hanno ricevuto una positiva valutazione della conformità da parte di Kiwa Italia.

La marcatura è costituita dalla sigla CE come il simbolo grafico di seguito riportato, seguita dal numero identificativo di Kiwa Italia (0476).



In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo graduato di cui sopra.

I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale, che non può essere inferiore a 5 mm.

Oltre alla marcatura sull'attrezzatura deve essere presente una targa che riporti almeno i seguenti dati:

- ⇒ nome e indirizzo o altre indicazioni distintive del Fabbricante o del suo rappresentante autorizzato stabilito nell'Unione Europea
- ⇒ 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, nella seguente forma: PS =....., TS min =....., TS max =.....

Possono inoltre essere indicati tutti gli altri dati ritenuti necessari tra quelli elencati nell'Allegato I della Direttiva al punto 3.4.

È vietato apporre sulle attrezzature a pressione e sugli insiemi marcature che possano indurre in errore i terzi circa il significato ed il simbolo grafico della marcatura CE.

#### **4.4. Dichiarazione conformità UE**

La Dichiarazione di Conformità UE viene emessa dal Fabbricante in conformità all'Allegato IV della Direttiva.

#### **4.5. Conservazione dei documenti tecnici e di certificazione**

Le Dichiarazioni di Conformità UE redatte dal Fabbricante e i Certificati rilasciati da Kiwa Italia devono essere conservati dal Fabbricante insieme con la Documentazione Tecnica e devono rimanere a disposizione delle autorità nazionali competenti ai fini ispettivi per almeno 10 anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura.

### **5. ATTIVITÀ DI KIWA ITALIA**

#### **5.1. Esame della Documentazione Tecnica**

Kiwa Italia una volta ricevuta la domanda di certificazione e la Documentazione Tecnica (come da par. 3), svolge le seguenti attività:

- Verifica la completezza della Documentazione Tecnica presentata
- Valuta i materiali utilizzati, se questi non sono conformi alle norme armonizzate applicabili o alle Approvazioni Europee di Materiale (AEM) per attrezzature a pressione e verifica i Certificati di conformità/origine dei materiali rilasciati dai produttori
- verifica che i procedimenti di giunzione impiegati per il collegamento delle parti e membrane dell'Attrezzatura a pressione siano stati approvati in accordo con il RES 3.1.2
- verifica che il personale addetto alla realizzazione delle giunzioni permanenti delle parti e membrane dell'Attrezzatura sia qualificato in accordo con il RES 3.1.2
- verifica che il personale addetto all'esecuzione dei CND sia qualificato in accordo con il RES 3.1.3
- Si accorda con il Fabbricante sul luogo ove effettuare gli esami e le prove necessari sulle Attrezzature.

#### **5.2. Verifica di Conformità di ogni singola Attrezzatura a pressione**

Tutte le Attrezzature vengono esaminate singolarmente e su di esse vengono effettuati opportuni esami e prove, per verificarne la conformità al Tipo e ai RES della Direttiva applicabili.

Kiwa Italia, dopo aver esaminato la Documentazione Tecnica, svolge le seguenti attività:

- 
- verifica la corrispondenza di ogni Attrezzatura costruita rispetto a quanto indicato sul Certificato di Esame UE del Tipo, nei disegni costruttivi e nella relativa Documentazione Tecnica
  - esegue gli esami e prove per verificare che le Attrezzature costruite siano conformi al Certificato di Esame UE del Tipo e ai RES della Direttiva. Tali esami e prove comprendono:
    - ⇒ controllo che le dimensioni dell'attrezzatura siano conformi a quelle risultanti dai disegni allegati alla Documentazione Tecnica citata nel Certificato di Esame UE del Tipo
    - ⇒ esame visivo interno ed esterno. Se tale esame non può essere effettuato al termine della costruzione, il Fabbrikante deve fornire documentazione di registrazione da cui risulti che l'esame interno è stato effettuato prima dell'assemblaggio finale dell'Attrezzatura
    - ⇒ esecuzione di una Prova di pressione
    - ⇒ controllo dei certificati di conformità/origine dei materiali utilizzati, identificazione e rintracciabilità dei materiali stessi sui certificati rispetto a quanto previsto nei disegni costruttivi
    - ⇒ controllo delle specifiche dei procedimenti di giunzione e i relativi documenti di approvazione (WPAR e WPS)
    - ⇒ controllo delle qualifiche del personale addetto alla realizzazione delle giunzioni, la relativa identificazione riportata sulla mappatura, e gli identificativi riportati sui disegni dell'Attrezzature a pressione Tipo
    - ⇒ controllo delle registrazioni dei trattamenti termici (se effettuati)
    - ⇒ controllo delle qualifiche del personale addetto ai Controlli non distruttivi (CND) e la relativa identificazione tramite mappatura
    - ⇒ controllo delle registrazioni e dei risultati dei CND
    - ⇒ controllo della documentazione attestante la conformità degli accessori a pressione
    - ⇒ controllo della documentazione attestante la conformità degli accessori di sicurezza
    - ⇒ verifica della corretta esecuzione della targa
  - emette un Rapporto di analisi della documentazione e di prova inerente la Verifica Finale eseguita, nel quale vengono riportati i risultati degli esami effettuati
  - nel caso vengano individuate Non Conformità, Kiwa Italia le valuta attentamente e decide di conseguenza le azioni più opportune da adottare.

Al termine dei controlli di cui ai paragrafi **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.** e **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.** precedenti, Kiwa Italia rilascia il Certificato di conformità al Tipo per ogni Attrezzatura in cui prove e verifiche hanno avuto esito positivo.

Qualunque sia l'esito degli esami e verifiche, Kiwa Italia conserva la Documentazione Tecnica allegata alla domanda.