



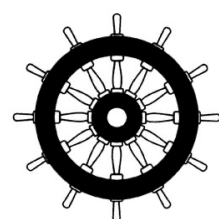
UDICER/NAUTITEST

EUROPEAN NOTIFIED BODY N. 0966



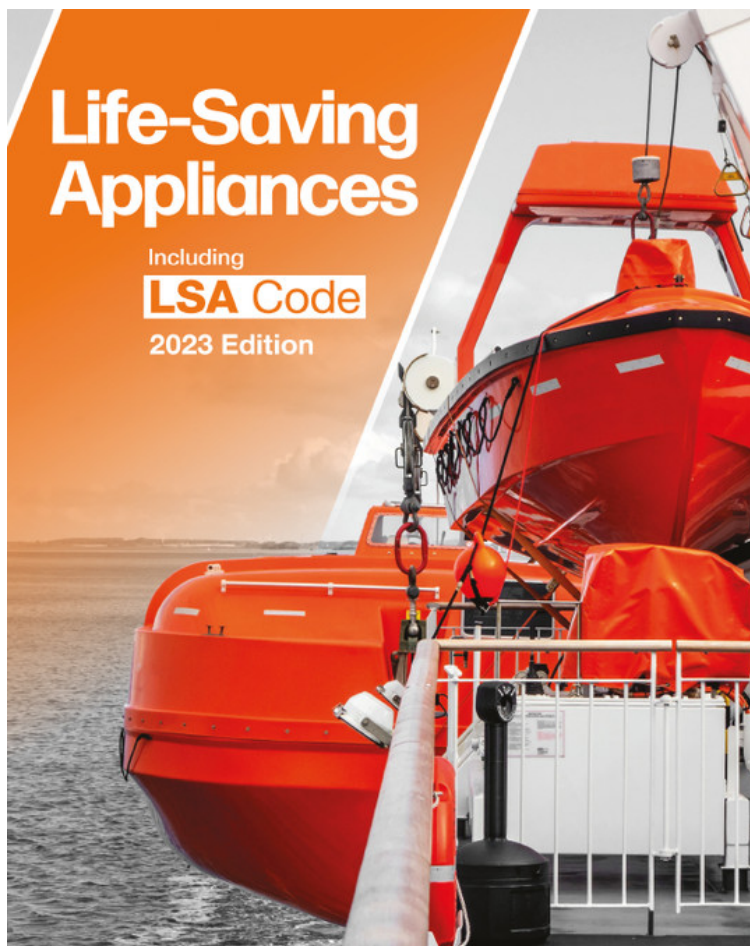
ANNO 2025

DIRETTIVA MED – LSA
GUIDA MINIMA ALLA SCELTA DEI
MODULI DI VALUTAZIONE



UDICER/NAUTITEST

Tutti i diritti sono riservati. È vietata la riproduzione anche parziale senza il consenso di Udicer



La presente guida minima, ad uso dei fabbricanti dei dispositivi LSA, soggetti all'applicazione della direttiva 2014/90/UE (direttiva MED), vuole offrire una panoramica sintetica sui metodi di accertamento e di certificazione che il fabbricante può scegliere per ottenere il marchio CE (Wheel Mark) dei propri prodotti. Un piccolo compendio che chiarisce le sostanziali differenze soprattutto in ordine alle procedure modulo B "Esame CE del tipo" e il modulo G "Conformità basata sulla verifica dell'unità". La scelta di impegnare queste pagine solo per questi due moduli di valutazione, tralasciando i moduli D ed E, che si riferiscono ai sistemi di gestione della qualità, e il modulo F, proprio della produzione di serie, risiede nel fatto che la scelta dei moduli B e G non avviene sempre nella piena consapevolezza del fabbricante e in risposta alla sua convenienza anche commerciale.

La piena collaborazione tra ufficio tecnico UDICER e il Fabbricante, che

inizia ancora prima della fase di realizzazione del prodotto, può guidare alle migliori scelte certificate di un dispositivo LSA, in un quadro di ottimizzazione delle spese e coerenza con la propria tipologia produttiva.

Cap. Christian Signorelli

AMMINISTRATORE UDICER

INDICE DEGLI ARGOMENTI

Differenze di massima tra modulo B e G	pag. 3
Quando scegliere il modulo B	pag. 4
Quando scegliere il modulo G	pag. 5
Raccomandazione generale	pag. 5
Ma ci sono grandi differenze nei test da eseguire per l'uno o l'altro modulo?	pag. 6
Esempio di confronto tra prove per una zattera di salvataggio (lifteraft)	pag. 6
Soluzioni pratiche adottate nella prassi tecnico-normativa	pag. 7
Piano di prova (esempio) – Modulo G	pag. 8
Piano di prova – Modulo G – Rescue Boat tipo Rigid/Inflatable	pag. 9
Le prove viste da vicino.	pag. 10
L'ostacolo delle prove distruttive	pag. 12

DIFFERENZE DI MASSIMA TRA MODULO B e G

- **Modulo B** – Esame CE del tipo
- **Modulo G** – Conformità basata sulla verifica dell'unità

Ecco una **sintesi delle differenze sostanziali** tra le due procedure:

◆ 1. Oggetto della valutazione

- **Modulo B:** valuta un **tipo rappresentativo** del prodotto (esame su progetto e campioni), cioè un prototipo o una configurazione standard della produzione futura.
- **Modulo G:** valuta la **singola unità prodotta**, caso per caso, senza riferirsi a una produzione in serie.

◆ 2. Finalità della procedura

- **Modulo B:** serve a ottenere un **certificato di tipo** per autorizzare la produzione futura di esemplari conformi a quel tipo.
- **Modulo G:** è una **verifica finale** su una specifica unità per certificare che quella **singola unità** è conforme ai requisiti applicabili.

◆ 3. Tipo di coinvolgimento di UDICER quale Organismo Notificato

- **Modulo B:** UDICER esamina la **documentazione tecnica**, i **campioni**, esegue o supervisiona **prove su prototipi** e rilascia un **certificato CE di tipo**.
- **Modulo G:** UDICER esegue **prove direttamente sull'unità finita** e rilascia un **certificato di conformità** riferito solo a quell'unità.

◆ 4. Uso del certificato

- **Modulo B:** il certificato serve come **base per ulteriori moduli** (es. Modulo D, E o F) per certificare la produzione.
 - **Modulo G:** **non richiede ulteriori moduli**: è autonomo e valido per l'unità verificata.
-

◆ 5. Coinvolgimento del fabbricante

- **Modulo B:** il fabbricante **progetta e presenta un tipo**, con documentazione e campioni; la produzione futura sarà soggetta a controlli aggiuntivi.
- **Modulo G:** il fabbricante **produce direttamente l'unità** e richiede all'ON di verificarne la conformità **senza passaggi intermedi**.

◆ 6. Applicabilità tipica

- **Modulo B:** usato per **produzioni in serie** o prodotti standardizzati.
- **Modulo G:** adatto per **pezzi unici, prodotti complessi**, o **fuori standard** dove non è previsto un tipo ripetibile.

◆ 7. Documentazione conservata

- In **entrambi** i moduli, la documentazione tecnica e i certificati devono essere conservati **per almeno 10 anni** dopo l'ultima marcatura di conformità, ma:
 - **Modulo B:** riguarda il **tipo**.
 - **Modulo G:** riguarda la **singola unità** verificata.

Conclusione

	Modulo B – Esame CE del tipo	Modulo G – Verifica dell'unità
Oggetto	Tipo rappresentativo (prototipo)	Singolo prodotto
Finalità	Certificare il tipo	Certificare l'unità
Prove	Su prototipi/campioni	Su singola unità finita
Certificato	Certificato di tipo CE	Certificato di conformità
Produzione	Per produzioni in serie	Per pezzi unici o custom
Modularità	Base per altri moduli (es. D, E, F)	Procedura completa e autonoma

✓ Quando scegliere il MODULO B (Esame CE del tipo)

🔧 Situazioni tipiche:

- Produzione **in serie o ripetitiva** di prodotti standardizzati.
- Prodotti con **ciclo di produzione programmato e stabile**.
- Il fabbricante intende **ottenere un certificato di tipo** valido per tutte le unità prodotte secondo quello standard.

- C'è bisogno di **modularità**: dopo il Modulo B si può applicare D, E o F per il controllo della produzione o del prodotto.

Vantaggi:

- Economico e vantaggioso nel lungo periodo per produzioni multiple.
- Una volta certificato il tipo, le successive unità non richiedono tutte prove complete.
- Flessibilità nella gestione della produzione, con controlli ex post.

Esempi di prodotti adatti:

- Giubbotti di salvataggio, zattere gonfiabili, ecc. prodotti in grandi volumi produttivi

Quando scegliere il MODULO G (Verifica dell'unità)

Situazioni tipiche:

- Produzione di **singole unità personalizzate** (pezzi unici).
- Quando **non esiste un "tipo" standard** o non è economicamente conveniente certificare un tipo.
- Quando serve certificare **prodotti complessi o prototipi** per l'immediata messa in servizio.
- In caso di **urgenza**, dove i tempi non consentono l'intero ciclo modulare (B+D/F).

Vantaggi:

- **Semplice e diretto**: una sola unità, una sola verifica, un solo certificato.
- Nessuna necessità di moduli successivi (D, E, F).
- Utile in fase di sviluppo o per forniture custom su richiesta specifica.

Esempi di prodotti adatti:

- Mezzi di salvataggio installati su unità speciali.
- Sistemi integrati su mega-yacht o navi da ricerca.
- Equipaggiamenti prodotti su commessa.

In sintesi – Raccomandazione generale:

Tipo di produzione	Modulo consigliato	Motivazione
Produzione in serie	Modulo B + D/E/F	Più efficiente e modulare

Produzione su commessa/pezzi unici	Modulo G	Più diretto e specifico
Prototipo da testare prima della serie	Modulo G (iniziale)	Poi eventualmente passare a Modulo B
Produzione occasionale/discontinua	Modulo G	Evita la spesa di un Modulo B non ammortizzato

Ma ci sono grandi differenze nei test da eseguire per l'uno o l'altro modulo?

Le prove richieste nel Modulo B e nel Modulo G sono, nella sostanza, comparabili per quanto riguarda la tipologia e la severità dei test da eseguire, perché devono entrambi dimostrare la conformità agli stessi requisiti tecnici degli strumenti internazionali (SOLAS, LSA Code, norme IMO, norme di prova applicabili).

Tuttavia, cambia il contesto e l'obiettivo in cui queste prove sono svolte.

Confronto più dettagliato

Aspetto	Modulo B	Modulo G
Obiettivo delle prove	Verificare che un tipo progettuale sia conforme.	Verificare che la singola unità sia conforme.
Tipologia di prove	Prove di tipo su campioni rappresentativi.	Prove complete sull'unità costruita.
Norme applicabili	Stesse norme di riferimento (LSA Code, IMO, ecc.).	Idem.
Chi esegue le prove	UDICER in qualità di Organismo Notificato, direttamente o tramite laboratori accreditati.	Idem.
Campione	Può essere un prototipo o un sottoinsieme critico.	È il prodotto finito.
Numero di prove	Spesso una sola volta per tipo.	Una volta per ogni unità .

Esempio di confronto tra prove per una zattera di salvataggio (liferaft)

Tipo di prova (esempi)	Modulo B – Prova su tipo	Modulo G – Verifica su unità
Gonfiaggio e tenuta	Gonfiaggio del prototipo e verifica della tenuta d'aria	Gonfiaggio effettivo della zattera prodotta
Prove di stabilità e ribaltamento	Eseguite su campione tipo in bacino di prova	Ripetute sull'unità costruita (in loco o in laboratorio)
Resistenza dei materiali (tessuto, cuciture, valvole)	Test di trazione, invecchiamento, resistenza ai raggi UV	Gli stessi test, ma effettuati sulla singola unità
Controllo dotazioni (razioni, luci, farmaci, ecc.)	Valutazione generale delle dotazioni previste dal tipo	Verifica fisica dei componenti installati su quella zattera

Prove di galleggiamento a pieno carico	Eseguita sul campione tipo	Eseguita sull'unità finita
Prova di rilascio automatico (HRU)	Verifica funzionale del sistema previsto	Test pratico sul sistema montato sulla singola unità

Alcune prove richieste per dimostrare la conformità (es. **resistenza meccanica di tessuti, cuciture, componenti critici**) sono **intrinsecamente distruttive**, ma nel **Modulo G** si verifica una **singola unità finita**, che spesso è destinata **direttamente alla messa in servizio**.

✓ Soluzioni pratiche adottate nella prassi tecnico-normativa

1. Prelievo di campioni parziali non funzionali

- È prassi comune prelevare **piccoli campioni** (es. una porzione di tessuto, un tratto di cucitura, una valvola in eccesso) **non compromettenti per la funzionalità** dell'unità.
- Questi campioni vengono poi sottoposti a prove distruttive in laboratorio.
- Il prelievo deve essere autorizzato da UDICER e documentato.

2. Prove distruttive su campioni gemelli o materiali "identici"

- Il fabbricante può fornire **campioni separati** (non montati) **provenienti dalla stessa produzione**, a garanzia che siano identici a quelli usati sull'unità.
- L'ON accetta questi campioni se **tracciabili** al lotto di produzione dell'unità.

3. Uso di prove alternative (non distruttive) ove possibile

- Alcuni test possono essere **simulati o sostituiti da metodi non distruttivi** (NDT), soprattutto se già validati su unità precedenti.
- Questo avviene spesso su valvole, cuciture o parti saldate.

4. Documentazione tecnica come supporto integrativo

- Se il materiale o componente è stato **già testato in precedenza** in conformità alla norma (es. in un Modulo B o in un lotto di produzione precedente), si possono **riutilizzare quei risultati**, a condizione che:
 - La **provenienza del materiale** sia tracciabile;
 - Il processo produttivo non sia variato.

5. Accordi contrattuali specifici

- In alcuni casi si prevede la **distruzione dell'unità** come parte del piano di prova, ma **solo se concordato preventivamente** con il fabbricante (raro, usato solo su prototipi).

In sintesi

Criticità	Soluzioni nel Modulo G
Prova distruttiva su tessuto o cucitura	Prelievo parziale o fornitura di campioni gemelli
Valvola o parte funzionale	Campione di scorta o dichiarazione di identità con materiali precedenti
Rischio di danneggiare l'unità unica	Uso di test non distruttivi, o campioni separati e documentati
Requisiti ripetuti da certificati precedenti	Riutilizzo documentato dei risultati, se tracciabilità e omogeneità sono garantite

Piano di prova (esempio) – Modulo G – Verifica dell'unità

Prodotto: Zattera di salvataggio gonfiabile

Oggetto della verifica: Unità singola prodotta –

Tabella riepilogativa delle prove

#	Prova / verifica	Tipo di prova	Metodo di esecuzione	Note
1	Controllo documentazione tecnica e marcature	Documentale	Verifica manuale su documenti e etichette	Include check CE, MED, identificazione e dichiarazione
2	Gonfiaggio operativo completo	Funzionale (non distr.)	Test diretto sull'unità	Verifica automatismi e tenuta
3	Prova di tenuta d'aria	Non distruttiva	Pressurizzazione e monitoraggio perdite	Strumentale, con tempo stabilito
4	Prova di ribaltamento e stabilità	Funzionale	In vasca o simulazione	Verifica capacità di auto-raddrizzamento
5	Verifica dotazioni (kit, razioni, luci, ecc.)	Visiva/documentale	Ispezione su contenuto della zattera	Secondo check-list LSA/IMO
6	Prova HRU (Hydrostatic Release Unit)	Funzionale	Attivazione simulata o test parallelo su unità identica	Se possibile evitare danni
7	Tessuto (resistenza a trazione, cuciture, rivestimento)	Distruttiva (su campione)	Campione separato, marcato e tracciabile	Prelevato da rotolo della stessa fornitura
8	Valvole di gonfiaggio e sovrappressione	Distruttiva (su ricambio)	Campione fornito dal fabbricante, identico a quello installato	Test funzionale e di resistenza

Piano di prova – Modulo G – Rescue Boat tipo Rigid/Inflatable

📌 **Prodotto:** Rescue boat tipo RIB (scafo rigido + tubolare gonfiabile)

📌 **Oggetto della verifica:** Unità singola prodotta

Tabella riepilogativa delle prove

#	Prova / verifica	Tipo di prova	Metodo di esecuzione	Note
1	Verifica documentazione tecnica e identificazione	Documentale	Controllo di marcature CE/MED, targhette, dichiarazioni	Verifica coerenza con la Direttiva 2014/90/UE
2	Ispezione generale dell'unità	Visiva e funzionale	Ispezione completa in cantiere/laboratorio	Verifica integrità, finiture, componenti installati
3	Prova di galleggiabilità a pieno carico	Funzionale (non distr.)	Test in acqua con zavorra rappresentativa	Deve rimanere galleggiante, anche in condizioni simulate di emergenza
4	Prova di stabilità e raddrizzamento	Funzionale (non distr.)	Test in vasca o in mare calmo	Deve raddrizzarsi se capovolta
5	Prova di navigazione con carico e manovrabilità	Funzionale (operativa)	Navigazione in acqua, motore acceso, manovre	Verifica velocità minima, accelerazione, controllo
6	Prova sistema propulsivo (motore fuoribordo o entrobordo)	Funzionale	Avviamento, accelerazione, controllo temperatura/rumore/vibrazioni	Dati comparati con specifiche tecniche del fabbricante
7	Prova sistema di sgancio/lancio rapido	Funzionale e di sicurezza	Verifica compatibilità con il sistema di rilascio (davits, HRU)	Include test simulato o reale, ove possibile
8	Prova di inflazione tubolare (se presente)	Non distruttiva	Gonfiaggio a pressione nominale + controllo tenuta	Monitoraggio pressione e tenuta per

				almeno 30 minuti
9	Prova materiale tubolare (tessuto, cuciture, valvole)	Distruttiva su campione	Prove su campione gemello (tessuto e cuciture)	Prelevato dalla stessa fornitura/lotto, tracciabile
10	Prova equipaggiamento di bordo (remo, razioni, luci ecc.)	Visiva/documentale	Ispezione secondo check-list LSA Code	Verifica completezza e funzionalità
11	Prove elettriche/accensione luci	Funzionale	Accensione luci, batterie, segnalatori acustici	Prova sotto carico dove possibile

Le prove viste da vicino

Schema Sintetico di Prova per RESCUE BOAT ai sensi della Direttiva 2014/90/UE

1. Requisiti Generali

- **Norme Applicabili:** SOLAS Capitolo III, Codice LSA, ISO 15372 (per barche di salvataggio gonfiabili), ISO 15540 (resistenza al fuoco), Modulo B/G della MED (se applicabile).
- **Ruolo di UDICER:** Verificare la conformità attraverso l'esame del tipo (Modulo B) o la verifica dell'unità (Modulo G).

2. Prove Obbligatorie per Rescue Boat

A. Controlli Documentali e di Identificazione

Prova	Metodo	Criteri
Verifica CE/Marcatura	Ispezione visiva	Conformità all'Allegato II della MED (marcature, etichette, ID univoco).
Revisione del Fascicolo Tecnico	Controllo documentale	Specifiche di progetto, materiali, processo produttivo, certificazioni precedenti.

B. Prove Strutturali e Funzionali

Prova	Metodo	Criteri
Galleggiabilità e Stabilità	Test di galleggiamento a pieno carico (in acqua)	Deve rimanere a galla e stabile con capacità massima (SOLAS III/4.4).

Test di Auto-Raddrizzamento	Ribaltamento in acqua calma	Deve raddrizzarsi entro 30 secondi (ISO 15372 per barche gonfiabili).
Integrità dello Scafo	Ispezione visiva + test di pressione (tubi gonfiabili)	Nessuna perdita a 1,5x la pressione di lavoro (ISO 15372).
Sistema di Propulsione	Test operativo (avviamento motore)	Velocità ≥ 6 nodi, manovrabilità conforme al Codice LSA.
Meccanismo di Sgancio Rapido	Test di lancio simulato	Deve sganciarsi entro 5 secondi sotto carico (SOLAS III/13.7).

C. Prove su Materiali e Componenti

Prova	Metodo	Criteri
Resistenza del Tessuto	Test di trazione (distruttivo, su campione)	Deve soddisfare la resistenza a trazione ISO 15372 (≥ 2.500 N/5 cm di striscia).
Resistenza delle Cuciture	Test di strappo (distruttivo)	Nessuna separazione sotto carico (ISO 1421).
Resistenza al Fuoco	Test di applicazione fiamma (ISO 15540)	Non deve sostenere fiamme per > 20 secondi dopo la rimozione.
Funzionalità della Valvola	Test di ciclizzazione della pressione	Deve mantenere la tenuta stagna dopo 1.000 cicli.

D. Controlli delle Attrezzature di Sicurezza

Prova	Metodo	Criteri
Illuminazione/Segnalazione	Test operativo	Luci di navigazione, lampeggiatore con visibilità ≥ 2 miglia nautiche (SOLAS III/6.2).
Attrezzatura di Bordo	Ispezione visiva	Remi, secchio, kit di primo soccorso, ecc. come da Allegato 1 del Codice LSA.

3. Contesto delle Prove

- **Modulo B (Esame del Tipo):** Prove eseguite su prototipi/campioni. I risultati si applicano a tutte le unità dello stesso tipo.
- **Modulo G (Verifica dell'Unità):** Prove su ogni singola unità (es. gonfiaggio, propulsione, meccanismo di sgancio). Le prove distruttive utilizzano campioni di riserva.

4. Riferimenti Normativi Principali

- **SOLAS Capitolo III** (Convenzione Internazionale per la Sicurezza della Vita in Mare).
- **Codice LSA** (Codice dei Dispositivi di Salvataggio).
- **ISO 15372:** Barche di salvataggio gonfiabili.

- **Direttiva 2014/90/UE (MED):** Requisiti dei Moduli B/G.

Nota: Per barche di salvataggio con scafo rigido, possono applicarsi prove aggiuntive (es. resistenza agli urti, compartimenti stagni).

Tabella Riepilogativa per Riferimento Rapido

Categoria	Prove	Modulo B	Modulo G
Documentazione	Marcatura CE, fascicolo tecnico	✓	✓
Galleggiabilità/Stabilità	Galleggiamento, auto-raddrizzamento	✓	✓
Materiali	Tessuto, cuciture, resistenza al fuoco	✓	✓ (campioni)
Propulsione	Velocità, manovrabilità	✓	✓
Sistemi di Sicurezza	Sgancio rapido, illuminazione	✓	✓

Documentazione da Fornire dal Produttore per Evitare Prove Distruttive su Materiali/Tubolari (Test di Resistenza del Tessuto/Materiale del Tubolare)

Per evitare di eseguire prove distruttive (es. resistenza del tessuto, cuciture, valvole) su ogni unità nel **Modulo G**, il produttore può presentare i seguenti documenti a **UDICER** purché dimostrino **tracciabilità, conformità precedente e coerenza del processo**.

1. Certificati di Conformità dei Materiali

- **Certificati di prova originali** (es. ISO 1421 per tessuti, ISO 15372 per tubi gonfiabili) rilasciati da laboratori accreditati, che confermano:
 - Resistenza a trazione (es. ≥ 2.500 N/5 cm per tessuti).
 - Resistenza allo strappo, invecchiamento UV, impermeabilizzazione.
- **Dichiarazione di conformità del fornitore** con riferimento alle norme applicabili (Codice LSA, MED).

2. Documentazione di Tracciabilità

- **Scheda tecnica del materiale** con:
 - Nome del fornitore, numero di lotto, data di produzione.
 - Specifiche tecniche (composizione, peso, trattamento superficiale).
- **Registri di produzione** che collegano il materiale all'unità specifica (es. "Rotolo di tessuto X utilizzato per Barca di Salvataggio SN: RB-123").

3. Rapporti di Prova Precedenti (Riutilizzo dei Risultati)

- **Risultati di prove distruttive da valutazioni precedenti**, purché:
 - Siano stati eseguiti su **campioni identici** (stesso fornitore, stesso lotto).
 - Siano ancora validi (tipicamente entro 2-5 anni, a seconda della norma).
 - Il processo produttivo sia rimasto invariato.
- Esempio: Rapporti di prova da un **Modulo B** approvato per lo stesso materiale.

4. Campioni "Gemelli" Non Montati

- **Campioni di riserva** (es. ritagli di tessuto, valvole non installate) dello stesso lotto dell'unità, da testare al posto del prodotto finito.
- Requisiti:
 - **Etichettati e tracciabili** (con tag collegati al numero di serie dell'unità).
 - Conservati sotto il controllo del produttore.

5. Dichiarazioni Specifiche del Produttore

- **Autocertificazione** che attesti:
 - Uso di **materiali identici** a quelli già certificati.
 - Nessuna modifica nei processi di produzione/costruzione.
- **Accordo con UDICER** per evitare le prove basandosi sulla documentazione (per Allegato II della Direttiva 2014/90/UE).

6. Approvazione di Metodi Alternativi (Non Distruttivi)

- Proposte per **NDT (Prove Non Distruttive) validate**, come:
 - Test ultrasonico delle cuciture.
 - Ispezione visiva con protocolli standardizzati.
- Richiede **approvazione preventiva da parte di UDICER**.

Esempio Pratico

Se un produttore realizza una **barca di salvataggio gonfiabile**, può evitare i test distruttivi sul tessuto presentando:

1. Certificato ISO 15372 del fornitore del tessuto.
2. Rapporti di prova di trazione dal Modulo B.
3. Campioni gemelli dello stesso rotolo di tessuto utilizzato per il tubo.
4. Dichiarazione di tracciabilità che collega il rotolo al numero di serie dell'unità.

Nota Critica:

UDICER può **rifiutare la documentazione** se:

- La tracciabilità non è dimostrabile.
- Le prove precedenti sono obsolete o provenienti da un lotto diverso.
- Le specifiche del materiale sono cambiate (es. nuovo fornitore, revisione della formula).

Riferimenti Normativi:

- Direttiva 2014/90/UE (Allegato II – Procedure di Valutazione della Conformità).
- ISO 15372 (Barche di salvataggio gonfiabili).
- Codice LSA (Sezione 4.4 – Barche di salvataggio).

Questo approccio ottimizza tempi e costi mantenendo la conformità alla MED.

Punto Chiave:

I produttori possono evitare prove distruttive **se** forniscono:

✓ Storico certificato delle prove + ✓ Tracciabilità + ✓ Materiali identici.

Consultare sempre **UDICER** per approvazioni specifiche.

ALLEGATO II

PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

MODULO B: ESAME CE DEL TIPO

1. L'esame CE del tipo è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui un organismo notificato esamina il progetto tecnico di un equipaggiamento marittimo, nonché verifica e certifica che il progetto tecnico di tale equipaggiamento rispetti i pertinenti requisiti.

2. L'esame CE del tipo può essere effettuato in uno dei modi qui di seguito esposti:

— esame di un campione, rappresentativo della produzione prevista, del prodotto finito (tipo di produzione),

— valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico dell'equipaggiamento marittimo, effettuata esaminando la documentazione tecnica e la documentazione di cui al punto 3, unita all'esame di esemplari, rappresentativi della produzione prevista, di una o più parti critiche del prodotto (combinazione tra tipo di produzione e tipo di progetto).

3. Il fabbricante presenta la richiesta di esame CE del tipo a un organismo notificato di sua scelta.

La domanda contiene:

— il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, il nome e l'indirizzo di quest'ultimo,

— una dichiarazione scritta in cui si precisi che la medesima domanda non è stata presentata ad alcun altro organismo notificato,

— la documentazione tecnica. La documentazione tecnica deve permettere di valutare la conformità dell'equipaggiamento marittimo ai requisiti applicabili degli strumenti internazionali, di cui all'articolo 4, e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi. La documentazione tecnica precisa i requisiti applicabili e riguarda, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'equipaggiamento marittimo. La documentazione tecnica contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

a) una descrizione generale dell'equipaggiamento marittimo;

b) i disegni relativi alla progettazione di massima e alla fabbricazione e gli schemi dei componenti, dei sottoinsiemi, dei circuiti ecc.;

c) le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento dell'equipaggiamento marittimo;

d) un elenco dei requisiti e delle norme di prova applicabili all'equipaggiamento marittimo interessato conformemente alla presente direttiva oltre a una descrizione delle soluzioni adottate per conformarsi a tali requisiti;

e) i risultati dei calcoli di progetto, degli esami effettuati ecc.; e

f) le relazioni sulle prove;

— i campioni, rappresentativi della produzione prevista. L'organismo notificato può chiedere altri campioni dello stesso tipo se necessari a effettuare il programma di prove,

— la documentazione attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. La documentazione indica gli eventuali documenti utilizzati. La documentazione comprende, se necessario, i risultati di prove effettuate dall'apposito laboratorio del fabbricante, o da un altro laboratorio di prova, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità.

4. L'organismo notificato:

per quanto riguarda l'equipaggiamento marittimo:

4.1. esamina la documentazione tecnica e gli elementi di prova per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico dell'equipaggiamento marittimo;

per quanto riguarda i campioni:

4.2. verifica che i campioni siano stati fabbricati in conformità della documentazione tecnica e individua gli elementi progettati conformemente alle disposizioni applicabili dei requisiti e delle norme di prova pertinenti, nonché gli elementi progettati senza applicare le relative disposizioni di tali norme;

4.3. esegue o fa eseguire esami e prove adeguati in conformità della presente direttiva;

4.4. concorda con il fabbricante un luogo in cui effettuare gli esami e le prove.

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 tipo rispetta i requisiti degli strumenti internazionali specifici che si applicano all'equipaggiamento marittimo interessato, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato d'esame CE del tipo. Il certificato riporta nome e indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per identificare il tipo omologato. Il certificato può avere uno o più allegati.

Il certificato e i suoi allegati contengono ogni informazione utile che permetta di valutare la conformità dei prodotti fabbricati al tipo esaminato e consentire il controllo del prodotto in funzione.

Se il tipo non soddisfa i requisiti applicabili degli strumenti internazionali, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame CE del tipo e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto.

7. Qualora il tipo omologato non sia più conforme ai requisiti applicabili, l'organismo notificato determina se siano necessarie ulteriori prove o una nuova procedura di valutazione della conformità.

Il fabbricante informa l'organismo notificato in possesso della documentazione tecnica relativa al certificato dell'esame CE del tipo di tutte le modifiche al tipo omologato che possano influire sulla conformità dell'equipaggiamento marittimo ai requisiti dei pertinenti strumenti internazionali o sulle

condizioni di validità del certificato. Tali modifiche richiedono un'ulteriore omologazione, sotto forma di un supplemento al certificato originario dell'esame CE del tipo.

8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica dei certificati d'esame CE del tipo e/o dei supplementi da esso rilasciati o ritirati e periodicamente, o a richiesta, rende disponibile alle autorità di notifica l'elenco dei certificati e/o dei supplementi respinti, sospesi o altrimenti limitati. IT L 257/172 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 28.8.2014

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati d'esame CE del tipo e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti limitati e, su richiesta, dei 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 d'esame CE del tipo 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 dell'esame CE del tipo, degli allegati e dei supplementi, nonché l'archivio tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità del certificato.

9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato dell'esame CE del tipo, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per un periodo di tempo pari ad almeno dieci anni dopo l'apposizione del marchio di conformità sull'ultimo prodotto fabbricato e, in ogni caso, non inferiore al periodo di vita atteso dell'equipaggiamento marittimo.

10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la richiesta di cui al punto 3 e adempiere gli obblighi di cui ai punti 7 e 9, purché siano specificati nel mandato.

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, nonché garantisce e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che il prodotto interessato, al quale sono state applicate le disposizioni di cui al punto 4, è conforme ai requisiti degli strumenti internazionali ad esso applicabili.

2. Documentazione tecnica

Il fabbricante redige la documentazione tecnica e la mette a disposizione dell'organismo notificato di cui al punto 4. La documentazione deve permettere di valutare la conformità del prodotto ai requisiti pertinenti e comprende un'adeguata analisi e valutazione dei rischi. La documentazione tecnica precisa i requisiti applicabili e riguarda, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del prodotto. La documentazione tecnica, ove applicabile, contiene almeno i seguenti elementi:

— una descrizione generale del prodotto,

— i disegni relativi alla progettazione di massima e alla fabbricazione e gli schemi dei componenti, dei sottoinsiemi, dei circuiti ecc.,

- le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento del prodotto,
- un elenco dei requisiti e delle norme di prova applicabili all'equipaggiamento marittimo interessato conformemente alla presente direttiva oltre a una descrizione delle soluzioni adottate per conformarsi a tali requisiti,
- i risultati dei calcoli di progetto, degli esami effettuati; e
- le relazioni sulle prove.

Il fabbricante tiene a disposizione delle competenti autorità nazionali la documentazione tecnica per un periodo di tempo pari ad almeno dieci anni dopo l'apposizione del marchio di conformità sull'ultimo prodotto fabbricato e, in ogni caso, non inferiore al periodo di vita atteso dell'equipaggiamento marittimo.

3. Fabbricazione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il relativo controllo assicurino la conformità del prodotto fabbricato ai requisiti applicabili degli strumenti internazionali.

4. Verifica

Un organismo notificato scelto dal fabbricante effettua opportuni esami e prove, in conformità della presente direttiva, per verificare la conformità del prodotto ai requisiti applicabili degli strumenti internazionali. IT L 257/180 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 28.8.2014

L'organismo notificato rilascia un certificato di conformità relativo agli esami e alle prove effettuati e appone, o fa apporre sotto la propria responsabilità, il proprio numero di identificazione sul prodotto approvato.

Il fabbricante tiene i certificati di conformità a disposizione delle autorità nazionali per un periodo di tempo pari ad almeno dieci anni dopo l'apposizione del marchio di conformità sull'ultimo prodotto fabbricato e, in ogni caso, non inferiore al periodo di vita atteso dell'equipaggiamento marittimo.

5. Marcatura e dichiarazione di conformità

5.1. A ogni prodotto rispondente ai requisiti applicabili degli strumenti internazionali il fabbricante appone il marchio di conformità di cui all'articolo 9 e, sotto la responsabilità dell'organismo notificato di cui al punto 4, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

5.2. Il fabbricante redige una dichiarazione scritta di conformità e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per un periodo di tempo pari ad almeno dieci anni dopo l'apposizione del marchio di conformità sull'ultimo prodotto fabbricato e, in ogni caso, non inferiore al periodo di vita atteso dell'equipaggiamento marittimo. La dichiarazione di conformità identifica il prodotto per il quale è stata redatta.

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

6. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi spettanti al 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.