



Data: 30 giugno 2017
Versione: 2.0_i

N. registrazione/dossier: BAV-510.45-00003/00002/00023/00006

Direttiva

Attuazione dell'ordinanza concernente l'immissione in commercio e la sorveglianza sul mercato di mezzi di contenimento per merci pericolose (OMCont; RS 930.111.4)

Allegato 4

Requisiti minimi per il riconoscimento di un'impresa di manutenzione



1 Introduzione

Secondo l'allegato 5 numero 2 OMCont (ovvero la sottosezione 1.8.6.8 RID/ADR), gli organismi di valutazione della conformità (OrgVC) devono avere accesso alle installazioni e apparecchiature necessarie e appropriate allo svolgimento dei loro compiti di controllo. Se non possiedono le infrastrutture richieste, gli OrgVC hanno facoltà di riconoscere imprese presso le quali possono eseguire i controlli. Il riconoscimento autorizza tali imprese a svolgere anche lavori di preparazione in vista dei controlli secondo RSD/RID e SDR/ADR, nonché lavori di riparazione e saldatura. Ai sensi della direttiva, tali imprese sono dette «imprese di manutenzione».

Per garantire che tutti gli OrgVC abbiano accesso alle medesime necessarie e appropriate installazioni e apparecchiature, l'UFT ha definito i requisiti minimi a cui devono sottostare le imprese di manutenzione.

Lo scopo è innanzi tutto stabilire le condizioni che devono essere soddisfatte da un sito, ovvero da un'impresa, per l'esecuzione di controlli sui mezzi di contenimento per merci pericolose ed, eventualmente, lavori di riparazione e saldatura (infrastruttura necessaria, personale competente, misure di sicurezza, ecc.). In questo modo vengono definiti i requisiti per l'assunzione di tali compiti, nonché i diritti e gli obblighi ivi correlati, così come le modalità di riconoscimento. L'allegato 4 funge da guida per le parti coinvolte nella procedura di riconoscimento. Esso non stabilisce requisiti maggiori o più severi rispetto a quelli previsti dalle disposizioni legislative (ordinanze, norme, ecc.).

Le imprese di manutenzione devono essere sottoposte a un audit e riconosciute, da parte di un OrgVC accreditato secondo la norma EN ISO/IEC 17020 di categoria A e designato per l'ambito di competenza in questione, in conformità con le disposizioni del presente allegato e tenendo conto dell'allegato 4.1.

Dal momento che gli OrgVC sono responsabili dell'accesso alle suddette installazioni e apparecchiature, essi devono riconoscere formalmente tutte le imprese presso le quali eseguono i controlli previsti dal RID/ADR.

L'elenco delle imprese di manutenzione riconosciute, con l'indicazione dei rispettivi ambiti di competenza e degli OrgVC che le hanno riconosciute, è pubblicato sul sito Internet dell'UFT¹.

Nel quadro dei propri compiti esecutivi, l'UFT sorveglia gli OrgVC e le imprese di manutenzione da essi riconosciute.

2 Campo d'applicazione

Il controllo iniziale, i controlli periodici, intermedi ed eccezionali dei serbatoi e degli equipaggiamenti di

- cisterne mobili e CGEM «UN» secondo il capitolo 6.7 RID/ADR
- cisterne fisse (veicoli-cisterna), cisterne smontabili e veicoli-batteria / carri-cisterna, cisterne amovibili e carri-batteria, container-cisterna, casse mobili cisterna e container per gas a elementi multipli (CGEM) secondo il capitolo 6.8 RID/ADR
- cisterne per rifiuti operanti sotto vuoto secondo il capitolo 6.10 RID/ADR
- container-cisterna di cantiere secondo l'appendice 1 capitolo 6.14 SDR / allegato 2.1 numero 6 RSD

devono essere eseguiti da un OrgVC designato.

Se l'OrgVC non possiede direttamente le installazioni e apparecchiature necessarie, i predetti controlli devono essere svolti presso un'impresa di manutenzione riconosciuta che disponga di adeguate e necessarie competenze nell'ambito in questione.

¹ www.bav.admin.ch > Temi A-Z > Indice alfabetico dei temi > Merci pericolose > Mezzi di contenimento per merci pericolose > Organismi di valutazione della conformità (OrgVC)

Gli ambiti di competenza sono suddivisi come segue:

- A. cisterne per prodotti petroliferi, cisterne smontabili² / carri-cisterna, cisterne amovibili per prodotti petroliferi;
- B. cisterne per prodotti chimici / carri-cisterna per sostanze appartenenti alle classi da 3 a 9
- C. cisterne per gas / carri-cisterna per gas appartenenti alla classe 2³
- D. veicoli-batteria / carri-batteria e CGEM
- E. cisterne per rifiuti operanti sotto vuoto
- F. cisterne per bitume / carri per bitume
- G. container-cisterna / cisterne mobili
- H. container-cisterna di cantiere;
- S. impresa di saldatura.

3 Basi giuridiche

- OMCont, Ordinanza concernente l'immissione in commercio e la sorveglianza sul mercato di mezzi di contenimento per merci pericolose (RS 930.111.4)
- ADR, Accordo europeo relativo al trasporto internazionale su strada delle merci pericolose
- SDR, Ordinanza concernente il trasporto di merci pericolose su strada (RS 741.621)
- RID, Regolamento concernente il trasporto internazionale per ferrovia delle merci pericolose
- RSD, Ordinanza concernente il trasporto di merci pericolose per ferrovia e tramite impianti di trasporto a fune (RS 742.412)
- Norma EN 12972 «Cisterne destinate al trasporto di merci pericolose – Prova, controllo e marcatura delle cisterne metalliche»
- Norma EN ISO 3834 «Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici»
- Direttiva di attuazione dell'OMCont

Altre disposizioni applicabili:

- LL, Legge federale sul lavoro nell'industria, nell'artigianato e nel commercio (Legge sul lavoro, RS 822.11)
- LAINF, Legge federale sull'assicurazione contro gli infortuni (RS 832.20)
- OPI, Ordinanza sulla prevenzione degli infortuni (RS 832.30)
- LSPro, Legge federale sulla sicurezza dei prodotti (RS 930.11)
- LPAc, Legge federale sulla protezione delle acque (RS 814.20)
- OIAt, Ordinanza contro l'inquinamento atmosferico (RS 814.318.142.1)
- CFSL 6512, Attrezzature di lavoro
- CFSL 6508, Direttiva MSSL
- SUVA 1416, Direttive concernenti i lavori all'interno di recipienti e locali stretti
- Norma EN 13094 «Cisterne destinate al trasporto di merci pericolose – Cisterne metalliche aventi una pressione di servizio inferiore o uguale a 0,5 bar – Progettazione e costruzione»
- Norma EN 14025 «Cisterne destinate al trasporto di merci pericolose – Cisterne metalliche sotto pressione – Progettazione e costruzione»
- Norma EN 13807 «Bombole per gas trasportabili – Veicoli-batteria – Progettazione, fabbricazione, identificazione e prove»

² Secondo il tipo, determinate casse mobili cisterna non operanti sotto pressione possono essere inserite nell'ambito A.

³ In linea di principio, le cisterne utilizzate come attrezzature a pressione trasportabili secondo l'articolo 2 b2 OMCont sottostanno ai requisiti dell'articolo 6 OMCont, ovvero della direttiva 2010/35/UE (TPED). Le relative disposizioni transitorie dell'articolo 27 OMCont vanno considerate.

- Norma EN 15085 «Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti»
- Norma EN 12663 «Applicazioni ferroviarie – Requisiti strutturali delle casse dei rotabili ferroviari»
- Norma EN ISO 9712 «Prove non distruttive – Qualifica e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive»
- Regole tecniche dell'ASIT T2 e T4

4 Requisiti minimi applicabili alle imprese

4.1 Organizzazione / documentazione

L'impresa predisporre una documentazione contenente una descrizione delle procedure di lavoro (in forma grafica o discorsiva), comprensiva di tutte le necessarie liste di controllo, moduli e istruzioni di lavoro.

I regolamenti RID/ADR e le ordinanze RSD/SDR, nonché le disposizioni e le norme applicabili, devono essere aggiornati, disponibili nella versione di volta in volta in vigore e facilmente accessibili al personale (in forma cartacea o elettronica).

Tutti i documenti relativi alla preparazione (ad es. i verbali del controllo delle valvole di sfiato o dei dispositivi di recupero dei gas) devono essere disponibili durante il controllo e, a richiesta, presentati all'OrgVC. I documenti devono essere conservati almeno fino al successivo controllo periodico.

Tutti i lavori eseguiti nel quadro della riparazione vanno documentati e la documentazione va archiviata nel corrispondente fascicolo cisterna.

4.1.1 Procedura di lavoro / istruzioni operative

L'intero procedimento relativo ai lavori eseguiti sulle cisterne, sui rispettivi equipaggiamenti e mezzi di fissaggio deve essere documentato e aggiornato. Tutti i lavori devono essere eseguiti in accordo con le regole tecniche applicabili.

La procedura deve descrivere tutti i lavori eseguiti, dalla ricezione dell'incarico fino alla consegna all'operatore della cisterna, ed essere orientata ai processi. Deve descrivere altresì i controlli secondo RID/RSD, ovvero ADR/SDR, in accordo con la norma EN 12972 inclusi nella procedura di lavoro, quali:

- il controllo iniziale (controllo delle cisterne nuove con approvazione da parte dell'autorità, eventuale controllo parziale delle cisterne assemblate in Svizzera);
- il controllo periodico;
- il controllo intermedio;
- il controllo eccezionale (ad es. dopo una modifica o una riparazione).

Determinati compiti, quali

- il controllo degli equipaggiamenti
- la pulizia della cisterna
- i lavori di saldatura secondo i numeri 3.2, 4.2 e 4.3 dell'allegato 5

possono essere subappaltati, purché il subappaltatore sia qualificato per lo svolgimento di tali compiti, sia riconosciuto come impresa di manutenzione e l'OrgVC abbia dato il consenso al subappalto.

4.1.2 Utilizzo di pezzi di ricambio

Per la sostituzione di equipaggiamenti possono essere acquistati e utilizzati solo pezzi originali o pezzi di terzi equivalenti con approvazione del prototipo.

4.1.3 Tracciabilità

I lavori eseguiti sulle cisterne, sui rispettivi mezzi di fissaggio ed equipaggiamenti devono essere documentati e poter essere assegnati in modo univoco a una determinata cisterna (numero di serie, fascicolo cisterna).

4.2 Collaboratori

Tutti i lavori devono essere eseguiti da collaboratori qualificati e addestrati. I collaboratori devono comprendere la funzione e l'uso della cisterna, degli equipaggiamenti, dei mezzi di fissaggio o dei sistemi ai quali lavorano.

Il personale deve ricevere una formazione dettagliata e appropriata, oltre che continua. La formazione deve essere adeguata ai compiti e alle responsabilità del collaboratore. Il personale che lavora all'interno di cisterne, inoltre, deve essere istruito sui rischi specifici (rischi di natura chimica e biologica, lavori in locali stretti, protezioni Ex, ecc.) e sulle misure di sicurezza da adottare. Le suddette conoscenze specialistiche devono essere tenute aggiornate.

La formazione deve essere ripetuta e integrata periodicamente (almeno una volta all'anno).

Gli attestati relativi alla formazione ricevuta devono essere conservati dal datore di lavoro e dal collaboratore. Tali attestati devono essere esaminati in occasione degli audit di sorveglianza.

4.3 Lavori di saldatura

Per garantire l'affidabilità dei lavori di saldatura eseguiti e mantenere un livello qualitativo costantemente elevato delle tecniche di saldatura impiegate nella fabbricazione, è necessario fissare in modo univoco e documentare i compiti e le responsabilità in tutte le fasi del procedimento, quali la pianificazione, la fabbricazione, la sorveglianza e il controllo, nonché la manutenzione.

Il sistema di garanzia della qualità delle saldature deve definire le procedure da seguire, che devono essere conformi al codice tecnico applicabile. Qualora il codice tecnico applicabile non stabilisca requisiti per le procedure previste dal sistema di garanzia della qualità delle saldature, vanno rispettati, nella misura applicabile, i requisiti stabiliti dalle norme EN ISO 3834-2 e EN ISO 14731 (sul modello della norma EN ISO 3834, è richiesta una struttura organizzativa tale da regolamentare gli aspetti elencati ai numeri 4.3.1–4.3.4). Spetta all'OrgVC preposto al controllo verificare l'adempimento delle prescrizioni delle norme.

I lavori di saldatura sulle cisterne e sugli elementi destinati al trasporto di merci pericolose secondo il numero 4.2 dell'allegato 5 devono essere eseguiti esclusivamente da saldatori qualificati e certificati.

Se l'impresa di manutenzione non soddisfa i requisiti prescritti per l'esecuzione dei lavori di saldatura, essa deve delegare tali lavori a un'impresa di manutenzione opportunamente qualificata.

4.3.1 Qualifica dei saldatori

La qualità di una saldatura dipende in larga misura dall'abilità manuale del saldatore. La competenza di un saldatore è attestata dal superamento di un apposito esame.

Per ciascun caso di applicazione deve essere disponibile una qualifica valida di saldatore per acciai secondo la norma EN ISO 9606-1, ovvero EN 287-1 fino al termine del periodo transitorio, e per le leghe di alluminio secondo la norma EN ISO 9606-2.

Deve essere mantenuto un elenco dei saldatori qualificati, che contenga almeno le seguenti informazioni:

- nome del saldatore;
- data dell'esame;
- processo di saldatura
- forma del prodotto (lamiera o tubo);
- tipo di saldatura (cordone frontale e cordone d'angolo);
- gruppo di materiali (EN 287-1) / materiale d'apporto (EN ISO 9606-1);
- spessore del materiale qualificato o diametro esterno del tubo;
- posizioni di saldatura.

L'elenco dei saldatori qualificati, insieme ai relativi documenti, a richiesta deve poter essere presentato all'OrgVC in qualunque momento. L'elenco deve essere presentato all'OrgVC in occasione di un audit o in seguito a modifiche.

4.3.2 Prova del procedimento di saldatura

La qualità di un giunto di saldatura deve essere dimostrata mediante una prova del procedimento di saldatura (verbale di qualifica di procedimento di saldatura [WPQR] secondo le norme EN ISO 15607 e EN ISO 15614-1/-2). Per tutti i lavori di saldatura deve essere redatta una specifica di saldatura (WPS secondo la norma EN ISO 15609-1) sulla base della prova del procedimento. A richiesta, la specifica di saldatura deve essere presentata all'OrgVC.

Se l'impresa dispone di un sistema di garanzia della qualità delle saldature giudicato conforme al codice tecnico applicabile o alle suddette norme, l'esame può limitarsi al periodo di validità e all'ambito di competenza dell'attestato.

Deve essere tenuto un elenco delle prove del procedimento di saldatura e delle relative WPS, che contenga almeno le seguenti informazioni:

- data della prova;
- processo di saldatura;
- gruppo di materiali (EN 287-1) / materiale d'apporto (EN ISO 9606-1);
- posizione di saldatura;
- tipo di saldatura;
- spessore del materiale qualificato;
- specifiche del procedimento di saldatura associate.

L'elenco, insieme ai relativi documenti, a richiesta deve poter essere presentato all'OrgVC in qualunque momento. L'elenco deve essere presentato all'OrgVC in occasione di un audit o in seguito a modifiche.

Al momento dell'esecuzione dei lavori di saldatura o del loro controllo, i documenti richiesti devono essere validi (certificati di qualifica dei saldatori, prove dei procedimenti di saldatura e specifiche di saldatura).

4.3.3 Qualifica del coordinatore di saldatura

Il coordinatore di saldatura ha il compito di coordinare i processi relativi a tutte le attività tecniche e non tecniche inerenti alla saldatura.

Le conoscenze tecniche del coordinatore di saldatura devono soddisfare almeno i medesimi requisiti qualitativi che è tenuta a rispettare l'impresa. Se i compiti del coordinatore di saldatura vengono delegati a un organismo esterno, gli obblighi devono essere regolati contrattualmente.

La norma EN ISO 14731 descrive i compiti e le responsabilità del coordinatore di saldatura.

La supplenza del coordinatore di saldatura deve essere regolamentata e documentata.

4.3.4 Attestato di capacità delle imprese di manutenzione con ambito di competenza S e dei costruttori

La capacità delle imprese di manutenzione, ovvero dei costruttori, di eseguire e controllare lavori di saldatura su cisterne secondo 6.8.2.1.23 RID/ADR deve essere riconosciuta da un OrgVC, ovvero dall'autorità competente.

Il riconoscimento di un'impresa di manutenzione con ambito di competenza S, ovvero di un costruttore, va notificato da un OrgVC designato per il necessario ambito di competenza, mediante un rapporto basato sul modello dell'allegato 4.3 e una comunicazione basata sul modello dell'allegato 4.4.

4.3.5 Attestato di capacità dei costruttori di container-cisterna di cantiere

I costruttori di container-cisterna di cantiere necessitano di un riconoscimento per gli ambiti di competenza H e S. Possono essere impiegati solo saldatori certificati, che applicano specifiche di saldatura la cui idoneità è stata verificata e confermata da uno specialista qualificato.

La procedura per il riconoscimento dei costruttori di container-cisterna di cantiere è uguale a quella descritta al numero 4.3.4.

4.4 Personale addetto ai controlli

L'impresa di manutenzione, ovvero il costruttore, deve garantire che i controlli non distruttivi dei giunti di saldatura siano eseguiti da personale esperto e qualificato.

Gli addetti ai controlli non distruttivi devono essere qualificati secondo la norma EN ISO 9712. Nel caso dei controlli visivi è possibile che non sia necessario verificare la qualifica. In questo caso, la capacità dell'addetto deve essere attestata dall'impresa.

Deve essere mantenuto un elenco degli addetti ai controlli qualificati, che contenga almeno le seguenti informazioni:

- nome dell'addetto;
- data dell'esame / periodo di validità;
- procedura di controllo;
- standard di qualifica;
- livello.

I compiti possono essere parzialmente delegati ad altre organizzazioni debitamente qualificate.

4.5 Installazioni e apparecchiature

L'impresa di manutenzione deve disporre di installazioni e apparecchiature appropriate, che le consentano di svolgere tutte le attività correlate all'esecuzione dei compiti che rientrano nell'ambito di competenza per il quale è stata riconosciuta. L'utilizzo e la manutenzione delle predette installazioni e apparecchiature deve avvenire secondo opportune istruzioni scritte e gli strumenti di misurazione devono essere calibrati periodicamente. I risultati della calibratura devono essere documentati.

Deve essere compilato un inventario di tutti i dispositivi di controllo e misurazione, che contenga almeno le seguenti informazioni:

- nome del dispositivo di controllo;
- scopo;
- numero d'inventario;
- data di collaudo;
- prossimo controllo;
- riparazioni eseguite.

Le installazioni e gli apparecchi elettrici utilizzati in zone a rischio di esplosione devono essere conformi alle norme in materia di prevenzione delle esplosioni.

Per prevenire gli incidenti causati dall'elettricità, nelle cisterne possono essere utilizzati solo apparecchi elettrici collegati a impianti a bassa tensione con potenza massima di 36V, oppure collegati alla rete mediante trasformatori d'isolamento. Come fonte di corrente di saldatura devono essere utilizzati apparecchi contrassegnati con il simbolo **S** oppure **K**.

Devono essere disponibili le seguenti apparecchiature e installazioni:

- installazioni per l'accesso sicuro alle cisterne (pedana con scala);
- installazioni per l'accesso sicuro all'interno delle cisterne (scala di lunghezza sufficiente);
- installazioni per la pulizia delle cisterne (può essere anche delegata);
- ventilatori o dispositivi di aspirazione per l'aerazione delle cisterne (devono essere messe a disposizione maschere a immissione di aria fresca);
- esplosimetro;
- saturi metro;
- installazioni e dispositivi di controllo per la prova di pressione idraulica e la prova di tenuta;
- installazioni per il controllo degli equipaggiamenti.

Inoltre, per le imprese di saldatura:

- apparecchiature da saldatura e da taglio;
- dispositivi di ausilio alla saldatura e al taglio, dispositivi per lo stoccaggio e l'asciugatura del materiale di consumo per la saldatura;
- dispositivi per il trattamento termico, se necessari.

4.6 Locali

Deve essere disponibile un locale coperto adeguato con una buona illuminazione. Gli edifici e le installazioni devono essere conformi alle prescrizioni vigenti in materia di sicurezza sul lavoro e protezione dell'ambiente.

4.7 Sicurezza

Gli edifici e le installazioni devono essere conformi alle prescrizioni vigenti in materia di sicurezza sul lavoro e protezione dell'ambiente.

Per garantire la sicurezza sul lavoro, l'impresa è tenuta a prendere tutte le disposizioni e misure di protezione necessarie in base all'esperienza, applicabili secondo lo stato della tecnica e adeguate alle circostanze dell'impresa, nonché conformi alle norme riconosciute in materia di tecnica della sicurezza (art. 3 OPI / art. 81 LAINF).

L'impresa deve informarsi sui rischi e sui pericoli specifici comportati dai lavori sulle cisterne e prendere ulteriori misure eventualmente necessarie per garantire la sicurezza sul lavoro e la protezione dell'ambiente.

L'impresa, in particolare, deve:

- assicurare che i posti di lavoro siano equipaggiati in modo tale da garantire in ogni momento la sicurezza durante le operazioni di ispezione, in particolare l'accesso sicuro alla parte superiore e interna delle cisterne;
- mettere a disposizione attrezzature di lavoro e installazioni di protezione (barriere, scale, lampade, ecc.) conformi alle prescrizioni;
- mettere a disposizione, durante le operazioni di ispezione, un interlocutore che conosca in modo dettagliato la cisterna e i lavori eseguiti sulla stessa;
- assicurare che le cisterne di cui occorre ispezionare l'interno siano vuote, pulite e accessibili senza pericolo al momento del controllo (ad es. assenza di installazioni elettriche attive, disattivazione del riscaldamento, atmosfera priva di pericoli, ecc.);
- durante i lavori all'interno delle cisterne, mettere a disposizione una seconda persona incaricata di sorvegliare i lavori dall'esterno e in grado di prendere le opportune misure in caso di emergenza (devono essere disponibili i mezzi di soccorso necessari);
- per le prove di pressione con gas, soddisfare i requisiti prescritti dall'allegato C della norma EN 12972; durante tali prove di pressione, occorre prestare particolare attenzione al rispetto delle distanze minime di sicurezza;
- curare che gli strumenti di lavoro, le installazioni di protezione e i dispositivi di protezione individuali siano sempre in buono stato.

5 Riconoscimento delle imprese di manutenzione

5.1 In generale

Un OrgVC che si avvale dei servizi di un'impresa di manutenzione per l'esecuzione di determinati lavori di preparazione e di manutenzione in vista di valutazioni della conformità, nonché di controlli periodici, intermedi o eccezionali, deve assicurare che l'impresa in questione soddisfi i requisiti stabiliti per i compiti delegati con lo stesso grado di competenza e sicurezza prescritto per l'OrgVC. Le imprese di manutenzione devono essere sottoposte a un audit, riconosciute e regolarmente sorvegliate dall'OrgVC.

Il riconoscimento è legato all'impresa e limitato alle officine e/o sedi specificate nel rapporto di audit. In caso di più officine e/o sedi, devono essere rispettate le seguenti condizioni:

- per ogni officina o sede devono essere designati addetti alla sorveglianza;
- i compiti e le competenze degli addetti alla sorveglianza devono essere definiti in un mansionario.
- Le prove dei procedimenti di saldatura (WPQR) possono essere valide per più officine, purché
 - o ogni officina disponga delle medesime apparecchiature e specifiche di saldatura; e
 - o la conferma dell'applicazione delle specifiche di saldatura sia subordinata all'esecuzione di una prova di lavoro per ogni officina.

5.2 Procedura di riconoscimento

La procedura di riconoscimento delle imprese di manutenzione deve essere eseguita da un OrgVC accreditato secondo la norma EN ISO 17020 di categoria A e designato per l'ambito di competenza in questione.

La procedura è articolata nelle seguenti fasi:

- chiarimento tra le due parti delle questioni relative ai requisiti minimi e alla loro modalità di attuazione;
- preparazione della documentazione da parte dell'impresa di manutenzione:
 - o attestati delle competenze necessarie relativamente agli ambiti per i quali l'impresa desidera essere riconosciuta (cfr. allegato 4.1)
 - o descrizione delle procedure di lavoro e dei sistemi di controllo e prova
 - o elenco delle principali installazioni di fabbricazione e controllo

se l'impresa esegue anche lavori di saldatura:

- o elenco dei saldatori qualificati
- o event. designazione del coordinatore di saldatura
- o elenco delle prove dei procedimenti di saldatura e WPS
- o elenco degli addetti al controllo qualificati

oppure

se l'impresa di manutenzione è certificata secondo la norma EN 3834, copia dell'ultimo rapporto di audit.

Svolgimento di un audit da parte dell'OrgVC, in occasione del quale l'OrgVC:

- controlla la completezza e correttezza di tutti documenti
- esamina tutti i punti specificati nel presente allegato e nella tabella «Panoramica dei requisiti minimi applicabili alle imprese di manutenzione» dell'allegato 4.1, nonché la presenza della relativa documentazione
- documenta le divergenze rispetto ai requisiti minimi constatate durante l'audit
- fissa i termini per l'eliminazione delle divergenze constatate, e
- registra i risultati dell'audit in un rapporto di audit conforme al modello dell'allegato 4.2
- riconoscimento quale impresa di manutenzione con ambito di competenza S, ovvero costruttore; a tal scopo deve essere redatto un rapporto conforme al modello dell'allegato 4.3 per il riconoscimento della capacità dell'impresa di eseguire lavori di saldatura su cisterne secondo 6.8.2.1.23 RID/ADR; l'OrgVC che esegue l'audit deve disporre delle qualifiche necessarie
- Stipula di un accordo tra l'OrgVC e l'impresa di manutenzione secondo il modello dell'allegato 4.5-1
- Dopo il riconoscimento ufficiale dell'impresa di manutenzione da parte dell'OrgVC, quest'ultimo deve presentare all'UFT una richiesta informale di pubblicazione dell'impresa di manutenzione riconosciuta con indicazione dell'ambito o degli ambiti di competenza riconosciuti, in conformità con il modello dell'allegato 4.4.

L'impresa di manutenzione riconosciuta viene pubblicata dall'UFT sul proprio sito Internet una volta ottenuta conferma, mediante un rapporto di audit e un accordo concluso con un OrgVC designato, che sono stati esaminati e che risultano soddisfatti tutti i criteri specificati nel presente allegato.

Se un altro OrgVC desidera eseguire controlli presso un'impresa di manutenzione già riconosciuta, deve rispettare la seguente procedura:

- verificare il rispetto dei requisiti minimi da parte dell'impresa di manutenzione e la relativa documentazione, in particolare i rapporti di audit;
- concludere un accordo con l'impresa di manutenzione secondo il modello dell'allegato 4.5-2 (confermando il riconoscimento dei predetti rapporti di audit e il rispetto dei requisiti minimi specificati nel presente allegato), trasmettendone una copia all'UFT mediante il modulo dell'allegato 4.4.

6 Validità del riconoscimento

Il riconoscimento come impresa di manutenzione ha una durata massima di cinque anni, ma non può superare la validità del rapporto di audit su cui si fonda. Su richiesta, il riconoscimento può essere rinnovato o prorogato con un nuovo audit, che però deve essere eseguito prima della scadenza del periodo di validità.

Le attività di sorveglianza regolarmente eseguite dall'OrgVC devono essere documentate da un verbale.

L'UFT ha facoltà di ordinare/eseguire in qualsiasi momento controlli aggiuntivi o un audit nel quadro delle proprie attività di sorveglianza.

Il riconoscimento può essere revocato in qualsiasi momento, dall'UFT o dall'OrgVC, per gravi motivi quali l'inosservanza di prescrizioni tecniche fondamentali (regolamenti, norme, liste di controllo, ecc.), un comportamento non collaborativo, ecc.