



Bruxelles, 7.9.2016  
COM(2016) 491 final

ANNEXES 1 to 7

## **ALLEGATI**

**della proposta di**

**regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio**

**che istituisce un sistema di certificazione dell'Unione per le apparecchiature di controllo  
di sicurezza dell'aviazione**

{SWD(2016) 259 final}

{SWD(2016) 261 final}

## **ALLEGATI**

**della proposta di**

**regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio**

**che istituisce un sistema di certificazione dell'Unione per le apparecchiature di controllo di sicurezza dell'aviazione**

### **ELENCO DEGLI ALLEGATI**

- |              |  |
|--------------|--|
| Allegato I   | Requisiti di prestazione   |
| Allegato II  | Certificato UE di conformità   |
| Allegato III | Marchio di omologazione UE   |
| Allegato IV  | Metodologie comuni di prova per l'omologazione di apparecchiature di controllo di sicurezza dell'aviazione |
| Allegato V   | Certificato di omologazione UE   |
| Allegato VI  | Procedure relative alla conformità della produzione  |
| Allegato VII | Norme alle quali devono conformarsi i servizi tecnici  |

## **Allegato I**

### **REQUISITI DI PRESTAZIONE**

I requisiti di prestazione che devono essere soddisfatti sono i seguenti:

requisiti di prestazione di cui al regolamento (UE) n. 300/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio<sup>1</sup> e i relativi atti integrativi e di esecuzione.

---

<sup>1</sup> Regolamento (CE) n. 300/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, dell'11 marzo 2008, che istituisce norme comuni per la sicurezza dell'aviazione civile e che abroga il regolamento (CE) n. 2320/2002 (GU L 97 del 9.4.2008, pag. 72).

**Allegato II**

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ UE**

**1. DESCRIZIONE GENERALE**

Le dimensioni massime del certificato di conformità devono essere quelle del formato A4 (210×297 mm) o di un pieghevole di formato non superiore ad A4. La copia cartacea può essere sostituita da una copia elettronica.

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ UE**

Il sottoscritto [ ..... (*nome, cognome e funzione*)]

certifica che l'apparecchiatura:

0.1. marca: (denominazione commerciale del fabbricante): .....

0.2. tipo: .....

0.3 configurazione: .....

0.4 denominazione commerciale: .....

0.5. categoria di apparecchiatura: .....

0.6. nome e indirizzo del fabbricante: .....

0.7. collocazione del numero di identificazione dell'apparecchiatura:  
.....

0.8. nome e indirizzo dell'eventuale rappresentante del fabbricante: .....

0.9. numero di identificazione dell'apparecchiatura:  
.....

è conforme sotto tutti i profili al tipo descritto nell'omologazione (..... *numero del certificato di omologazione UE, compreso il numero dell'eventuale estensione*) rilasciato il ( ..... *data del rilascio*) e può essere messo a disposizione o messo in servizio negli Stati membri in via definitiva.

(Luogo) (Data): .....

(Firma):.....

### Allegato III

#### **MARCHIO DI OMOLOGAZIONE UE**

1. Il numero di omologazione UE deve essere costituito di cinque sezioni, come descritto di seguito. In ogni caso, le sezioni sono separate da un asterisco (\*).

Sezione 1: La lettera “e” minuscola seguita dal numero distintivo dello Stato membro che rilascia l’omologazione UE:

1 per la Germania; 2 per la Francia; 3 per l’Italia; 4 per i Paesi Bassi; 5 per la Svezia; 6 per il Belgio; 7 per l’Ungheria; 8 per la Repubblica ceca; 9 per la Spagna; 11 per il Regno Unito; 12 per l’Austria; 13 per il Lussemburgo; 17 per la Finlandia; 18 per la Danimarca; 19 per la Romania; 20 per la Polonia; 21 per il Portogallo; 23 per la Grecia; 24 per l’Irlanda; 25 per la Croazia; 26 per la Slovenia; 27 per la Slovacchia; 29 per l’Estonia; 32 per la Lettonia; 34 per la Bulgaria; 36 per la Lituania; 49 per Cipro; 50 per Malta.

Sezione 2: Il numero della direttiva o del regolamento di base.

Sezione 3: Il numero o lettera di identificazione del requisito di prestazione più recente applicabile all’apparecchiatura e in base al quale è stata concessa l’omologazione

Sezione 4: Un numero progressivo a 4 cifre (eventualmente con zeri non significativi a sinistra) indicante il numero di omologazione UE di base. La sequenza numerica inizia da 0001.

Sezione 5: Un numero progressivo di 2 cifre (eventualmente con zeri non significativi) per indicare l’estensione. La sequenza deve iniziare con 00 per ciascun numero di omologazione di base.

2. Esempio di terza omologazione (finora priva di estensione) rilasciata dalla Francia a norma del regolamento (UE) n. 185/2010 della Commissione:

e2\*185/2010\*ETD1\*0003\*00

## **Allegato IV**

### **METODOLOGIE COMUNI DI PROVA PER L'OMOLOGAZIONE DI APPARECCHIATURE DI CONTROLLO DI SICUREZZA DELL'AVIAZIONE**

Le metodologie comuni da applicare alle prove di cui all'articolo 8 sono le metodologie comuni di prova elaborate nell'ambito del processo di valutazione comune approvato dalla Conferenza europea dell'aviazione civile (ECAC).

**Allegato V**  
**MODELLO**

[ESTENSIONE] [RIFIUTO] [REVOCA]

**DEL CERTIFICATO DI OMOLOGAZIONE UE**

Formato massimo: A4 (210 × 297 mm)

**Apparecchiature di controllo di sicurezza dell'aviazione UE**

Timbro dell'autorità di omologazione

Visto il regolamento...

[Numero di omologazione UE:]

[motivo dell'estensione] [motivo del rifiuto] [motivo della revoca]:

[Numero di estensione dell'omologazione UE:]

**SEZIONE I**

0.1. Marca (denominazione commerciale del fabbricante):

0.2. Tipo:

0.2.1. Configurazione:

0.2.2. Designazione/i commerciale/i<sup>2</sup>:

0.3. Mezzi di identificazione del tipo e della configurazione, se marcati sull'apparecchiatura di controllo di sicurezza dell'aviazione:

0.3.1. Ubicazione della marcatura o delle marcature:

0.4. Categoria dell'apparecchiatura<sup>3</sup>:

---

<sup>2</sup> Se ancora ignota al momento del rilascio dell'omologazione, questa voce andrà completata al più tardi al momento dell'immissione dell'apparecchiatura sul mercato.

<sup>3</sup> Secondo le definizioni di cui al regolamento (UE) n. 185/2010 della Commissione del 4 marzo 2010 che stabilisce disposizioni particolareggiate per l'attuazione delle norme fondamentali comuni sulla sicurezza dell'aviazione civile.

0.5. Nome e indirizzo del fabbricante:

0.6. Nomi e indirizzi degli stabilimenti di montaggio:

0.7. Nome e indirizzo dell'eventuale rappresentante del fabbricante:

## SEZIONE II

Il sottoscritto certifica l'esattezza della descrizione del fabbricante che figura nell'allegata scheda informativa relativa all'apparecchiatura di controllo di sicurezza dell'aviazione sopra descritta [uno o più campioni della quale sono stati scelti dall'autorità di omologazione UE e presentati dal fabbricante come prototipo(i) del tipo di apparecchiatura] e che i risultati delle prove ivi allegati si riferiscono al medesimo tipo e alla medesima configurazione dell'apparecchiatura.

[la seguente sezione non si applica in caso di estensione o revisione del certificato di omologazione UE:

1. Il tipo di apparecchiatura soddisfa/non soddisfa (1) i requisiti di prestazione di cui [a tutti i pertinenti atti normativi di cui all'allegato I del presente regolamento]

2. L'omologazione è concessa/rifiutata/revocata (1)].

(Luogo)

(Firma)

(Data)

Allegati:

Fascicolo di omologazione.

Risultati della prova

Nome/i e campione/i della firma della/e persona/e autorizzata/e a firmare i certificati di conformità e dichiarazione relativa alle sue/loro mansioni in seno all'autorità di omologazione.



## ALLEGATO VI

### **PROCEDURE RELATIVE ALLA CONFORMITÀ DELLA PRODUZIONE**

Le procedure relative alla conformità della produzione comprendono in modo indivisibile la valutazione dei sistemi di gestione della qualità, qui di seguito denominata “valutazione iniziale”, nonché la verifica da parte dell’autorità di omologazione e i controlli relativi ai prodotti, denominati “disposizioni relative alla conformità della produzione”.

#### **1. Valutazione iniziale**

1.1. L’autorità di omologazione di uno Stato membro verifica se esistono disposizioni e procedure considerate atte a garantire il controllo effettivo della conformità al tipo omologato delle apparecchiature prodotte.

1.2. Orientamenti relativi alla realizzazione delle valutazioni figurano nelle pertinenti norme armonizzate: Linee guida per gli audit dei sistemi di gestione per la qualità e/o di gestione ambientale.

1.3. L’autorità di omologazione che rilascia il certificato di omologazione UE verifica le disposizioni e le procedure di cui al punto 1.1.

1.3.1. La valutazione iniziale e/o la verifica delle disposizioni relative alla conformità della produzione sono eseguite dall’autorità che rilascia l’omologazione o da un organismo designato che agisce per conto di tale autorità.

1.3.1.1. Per stabilire l’entità della valutazione iniziale da eseguire, l’autorità di omologazione può tener conto dei dati disponibili in merito alla certificazione del fabbricante di cui al punto 1.3.3 non presa in considerazione o riconosciuta ai sensi del medesimo punto.

1.3.2. La valutazione iniziale e/o la verifica delle disposizioni relative alla conformità della produzione possono essere eseguite anche dall’autorità di omologazione di un altro Stato membro o dall’organismo designato a tal fine da tale autorità.

1.3.2.1. In tal caso, l’autorità competente dell’altro Stato membro redige una dichiarazione di conformità indicando i settori e gli impianti di produzione esaminati che sono rilevanti per le apparecchiature da omologare e gli atti normativi in base ai quali dette apparecchiature devono essere omologate.

1.3.2.2. Quando riceve una domanda di dichiarazione di conformità dall’autorità competente di uno Stato membro che ha rilasciato un’omologazione UE, l’autorità competente dell’altro Stato membro invia senza indugio la dichiarazione di conformità oppure comunica di non essere in grado di fornire tale dichiarazione.

1.3.2.3. Nella dichiarazione di conformità devono figurare almeno i seguenti dati:

a) gruppo o impresa

b) organismo particolare

- c) stabilimenti/officine (ad esempio stabilimento apparecchiature 1 (Regno Unito))
- d) apparecchiatura (ad esempio ETD)
- e) documenti esaminati (ad esempio manuale e procedure di garanzia della qualità dell'impresa e dell'officina);
- f) data della valutazione (ad esempio: audit eseguito dal 18.5 al 30.5.2009)
- g) visita di controllo prevista (ad esempio: ottobre 2010)

1.3.3. L'autorità di omologazione accetta inoltre la certificazione del fabbricante relativamente alla norma armonizzata EN ISO 9001:2008 oppure a una norma armonizzata equivalente che soddisfa i requisiti relativi alla valutazione iniziale di cui al punto 1. Il fabbricante fornisce i dettagli della certificazione e si impegna a informare l'autorità che rilascia l'omologazione di qualsiasi revisione della sua validità o del campo di applicazione.

## **2. Disposizioni relative alla conformità della produzione**

2.1. L'autorità di omologazione di uno Stato membro si assicura che esistano disposizioni adeguate e piani di controllo documentati, da concordare con il fabbricante per ogni omologazione, affinché siano eseguiti, ad intervalli prestabiliti, le prove o i controlli necessari per verificare la continuità della conformità al tipo omologato, comprese eventuali pertinenti prove fisiche specificate negli atti normativi.

2.2. In particolare, il detentore di un certificato di omologazione UE:

2.2.1. si assicura dell'esistenza e dell'applicazione di procedure che consentano un controllo effettivo della conformità dei prodotti al tipo e alla configurazione omologati;

2.2.2. ha accesso alle apparecchiature di prova o di altro genere, necessarie per verificare la conformità a ciascun tipo e configurazione omologati;

2.2.3. garantisce che i risultati delle prove o dei controlli siano registrati e che eventuali documenti relativi ai risultati delle prove siano tenuti a disposizione per un periodo da concordare con l'autorità di omologazione, che non può superare i 10 anni;

2.2.4. analizza i risultati di ciascun tipo di prova o di controllo per verificare e assicurare la stabilità delle caratteristiche dei prodotti, tollerando le variazioni di una produzione industriale;

2.2.5. garantisce che per ciascun tipo e configurazione di apparecchiature di controllo di sicurezza dell'aviazione si verifichi almeno il rispetto delle specifiche di costruzione relativamente all'omologazione e dei dati richiesti per i certificati di conformità di cui all'allegato II;

2.2.6. garantisce che, se una serie di campioni o di pezzi sottoposti a prova non risulta conforme al tipo omologato, si proceda a un nuovo campionamento e a nuove prove o

controlli. Si devono prendere tutte le misure necessarie a ristabilire la conformità della produzione corrispondente.

### **3. Disposizioni relative alla verifica continua**

3.1. L'autorità che ha rilasciato un certificato di omologazione UE può verificare in qualsiasi momento i metodi di controllo della conformità applicati presso i singoli impianti di produzione.

3.1.1. Di regola, si deve verificare la costante efficacia delle procedure stabilite alle sezioni 1 e 2 (valutazione iniziale e disposizioni relative alla conformità della produzione).

3.1.1.1. Le attività di ispezione eseguite dai servizi tecnici notificati sono riconosciute come conformi ai requisiti di cui al punto 3.1.1 per quanto riguarda le procedure stabilite all'atto della valutazione iniziale.

3.1.1.2. La frequenza normale delle verifiche eseguite dall'autorità di omologazione (diverse da quella di cui al punto 3.1.1.1) deve essere tale da garantire che i controlli di cui alle sezioni 1 e 2 siano effettuati nuovamente dopo un periodo di tempo adeguato al clima di fiducia instaurato dall'autorità competente.

3.2. In occasione di ogni ispezione, i registri delle prove o dei controlli e i registri di produzione devono essere messi a disposizione dell'ispettore, in particolare quelli delle prove o dei controlli documentati come prescritto al punto 2.2.

3.3. L'ispettore può prelevare campioni in modo casuale da sottoporre a prova nel laboratorio del fabbricante o negli impianti del servizio tecnico. In tal caso sono effettuate soltanto prove fisiche. Il numero minimo di campioni può essere determinato in funzione dei risultati dei controlli effettuati dal fabbricante.

3.4. Quando il livello di controllo non è soddisfacente o quando si ritiene necessario verificare la validità delle prove eseguite in applicazione del punto 3.2, l'ispettore preleva campioni da inviare ad un servizio tecnico che effettua le prove fisiche.

3.5. Se, nel corso di un'ispezione o di una visita di controllo, i risultati conseguiti non sono ritenuti soddisfacenti, l'autorità di omologazione provvede affinché vengano adottati tutti i provvedimenti necessari per ristabilire il più rapidamente possibile la conformità della produzione.

## Allegato VII

### **NORME ALLE QUALI DEVONO CONFORMARSI I SERVIZI TECNICI**

1. Per le attività relative alle prove di omologazione UE i servizi tecnici devono conformarsi alle norme seguenti:

1.1. Categoria A (prove eseguite nelle proprie strutture): le pertinenti norme armonizzate sui requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura. Un servizio tecnico designato per le attività della categoria A può eseguire o supervisionare le prove nelle strutture di un fabbricante o di un terzo.

1.2. Categoria B (supervisione delle prove eseguite nelle strutture del fabbricante o in quelle di un terzo): le pertinenti norme armonizzate sui criteri generali per il funzionamento dei vari tipi di organismi che effettuano attività di ispezione. Prima di eseguire o supervisionare prove nelle strutture di un fabbricante o di un terzo, il servizio tecnico controlla che gli impianti di prova e i dispositivi di misurazione siano conformi alle pertinenti prescrizioni della norma di cui al punto 1.1.

2. Per le attività relative alla verifica della conformità della produzione i servizi tecnici devono conformarsi alle norme seguenti:

2.1. Categoria C (procedura per la valutazione iniziale e gli audit di controllo del sistema di gestione della qualità del fabbricante): le pertinenti norme armonizzate sui requisiti degli organismi che eseguono gli audit e la certificazione dei sistemi di gestione.

2.2. Categoria D (ispezione o prova di campioni di produzione o relativa supervisione): le pertinenti norme armonizzate sui criteri generali per il funzionamento dei vari tipi di organismi che effettuano attività di ispezione.