

**REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DELLE PROCEDURE E
DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA**



COPIA CONTROLLATA/CHECKED COPY



COPIA NON CONTROLLATA/UNCHECKED COPY



<i>Rev.</i>	<i>Data</i>	<i>Descrizione delle modifiche</i>	<i>Preparato QM</i>	<i>Verificato RT</i>	<i>Approvato TM</i>
1.0	07.01.2016	---	07.01.2016	07.01.2016	07.01.2016
1.1	07.10.2016	Cap. 1, 2, 10	07.10.2016	07.10.2016	07.10.2016
1.2	20.01.2017	Cap. 2, §4.1	20.01.2017	20.01.2017	20.01.2017
1.3	08.11.2017	Eliminato cap. 10	08.11.2017	08.11.2017	08.11.2017
1.3	12.02.2018	Cap. 2, §4.1, §5.1	12.02.2018	12.02.2018	12.02.2018

SOMMARIO

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
2	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	3
3	TERMINI E DEFINIZIONI	3
3.1	DEFINIZIONI.....	3
4	PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE.....	4
4.1	QUESTIONARIO INFORMATIVO E FASE CONTRATTUALE.....	4
4.2	PIANIFICAZIONE DELLE ATTIVITÀ.....	5
4.3	ESECUZIONE DEI SAGGI E VERIFICHE IN CORSO DI ESECUZIONE	6
4.4	EVENTUALI SAGGI SUPPLEMENTARI.....	6
4.5	PROVE ED ESAMI SUI SAGGI.....	6
4.6	RIPETIZIONE DEI SAGGI DI PROVA	7
5	RILASCIO E DURATA DELLA CERTIFICAZIONE/QUALIFICAZIONE	7
5.1	SINTESI DELLE CONDIZIONI DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE	7
5.2	PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITÀ DELLE CERTIFICAZIONI	8
6	OBBLIGHI E RESPONSABILITÀ DEI TITOLARI DELLE QUALIFICAZIONI	8
7	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA QUALIFICAZIONE	9
8	RICORSI E RECLAMI.....	9
9	USO DEL MARCHIO.....	9

1 Scopo e Campo di applicazione

Il presente regolamento ha lo scopo di illustrare le modalità con cui TÜV INTERCERT gestisce i processi di qualifica e certificazione relativi a:

- Personale addetto all'esecuzione di giunzioni permanenti nel campo della saldatura e della brasatura;
- Procedure di saldatura e di brasatura.

All'interno dei seguenti campi di applicazione:

- Per quanto previsto dal r.e.s. 3.1.2 dell'allegato I della Direttiva comunitaria 2014/68/UE PED (come recepita dal D.Lgs. 15/02/2016 n. 26). Questa attività viene svolta in qualità di Organismo Notificato per la Direttiva Apparecchi a Pressione.
- In ambito volontario per altri tipi di costruzioni saldate, in qualità di organismo di certificazione del personale e di qualifica dei processi di saldatura e brasatura

Per ogni questione non coperta da questo documento, si fa riferimento a *TIC-PR-MS-01 Annex 1 Condizioni Generali Contrattuali* disponibile per download all'indirizzo www.tuvintercert.it.

La certificazione è aperta a chiunque e non dipende dall'appartenenza ad aziende, associazioni o gruppi.

TÜV INTERCERT garantisce l'imparzialità delle valutazioni, sulla base delle procedure di selezione e qualifica dei collaboratori, di gestione delle attività di certificazione, del controllo nella fase di delibera e della supervisione del meccanismo per la salvaguardia dell'imparzialità (chiamato Governing Board all'interno della documentazione TÜV INTERCERT).

Eventuali modifiche al regolamento stesso saranno comunicate mediante e-mail alla pubblicazione dello stesso sul sito internet.

Tali modifiche si intendono accettate a meno di comunicazioni esplicite da parte del cliente.

2 Documenti di riferimento

- DIRETTIVA 2014/68/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione)
- D.Lgs. 15/02/2016 n. 26, recante "Attuazione della direttiva 2014/68/UE in materia di attrezzature a pressione"
- Linee Guida emesse dal Working Group "Pressure" (WGP) della Comunità Europea per la Direttiva PED, ed i Pareri Condivisi emessi dal Forum degli Organismi Notificati Italiani.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 "Requisiti generali relativi agli organismi che gestiscono sistemi di certificazione di prodotti"
- UNI CEI EN ISO/IEC 17024 "Valutazione della conformità - Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone"
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura"

Le norme di riferimento (UNI, EN, ISO, ASME, AWS, ecc.) per le attività di cui al presente regolamento, di cui si riporta nel seguito un breve elenco non esaustivo delle principali. I documenti citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

Le norme della serie ISO 15614 *Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura*

Le norme della serie ISO 9606 *Prove di qualificazione dei saldatori*

La norma ISO 13585 *Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte*

La norma EN 13134 *Brasatura forte - Qualificazione della procedura*

3 Termini e definizioni

Per ogni termine utilizzato in questo documento e non qui sotto riferito, si fa riferimento agli standard UNI CEI EN ISO/IEC 17000, UNI CEI EN ISO/IEC 17065, UNI CEI EN ISO/IEC 17024 e alle specifiche norme per le attività.

3.1 Definizioni

Specifica di procedura di saldatura (WPS, BPS per brasatura): documento che fornisce in dettaglio le variabili necessarie per una applicazione specifica, onde assicurare la ripetibilità.

Procedura di saldatura: programma di attività prescritto per l'esecuzione di una saldatura, comprendente informazioni sui materiali, preparazione, preriscaldamento (se necessario), metodo e controllo della saldatura, eventuale trattamento termico della saldatura, nonché sulle apparecchiature da utilizzare.

Procedura di saldatura unificata: procedura di saldatura verificata e certificata da un Esaminatore o Ente esaminante, che può quindi essere messa a disposizione di qualsiasi costruttore.

Procedimenti di saldatura: processi di saldatura per la cui nomenclatura e definizioni si rimanda alla norma ISO 857-1 e per la codificazione numerica alla norma EN ISO 4063.

Istruzioni di lavoro: specifica semplificata, scritta o verbale, della procedura di saldatura, idonea per l'uso diretto in officina.

Verbale di qualificazione di procedura di saldatura (WPQR, BPAR per brasatura): verbale comprendente tutti i parametri riguardanti la saldatura di un saggio di prova, richiesta per la qualificazione di una specifica di procedura di saldatura, nonché tutti i risultati dei controlli e delle prove eseguiti sul saggio.

Prova di procedura di saldatura: esecuzione, controlli e prove di un giunto saldato, rappresentativo di un giunto da fare in produzione, onde verificare la fattibilità di una procedura di saldatura.

Prova di saldatura di pre-produzione: prova di saldatura avente la stessa funzione della prova di procedura di saldatura, ma basata su un saggio di prova non unificato, simulante le condizioni di produzione.

Qualificazione: insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità di una procedura di saldatura e del saldatore/operatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento.

Saldatore: persona addetta alla saldatura manuale o semiautomatica.

Operatore di saldatura: persona addetta ai procedimenti di saldatura automatici o completamente meccanizzati.

Saldatura automatica: saldatura in cui tutte le operazioni sono svolte automaticamente. Durante la saldatura non è consentito l'aggiustamento dei parametri di saldatura.

Saldatura completamente meccanizzata: saldatura in cui tutte le operazioni principali (ad eccezione del posizionamento del pezzo da saldare) sono svolte automaticamente. Durante la saldatura è consentito l'aggiustamento dei parametri di saldatura.

Candidato: persona che ambisce alla qualificazione o certificazione.

Datore di lavoro: l'organizzazione responsabile delle attività di saldatura/brasatura per le quali il candidato lavora su base regolare; un datore di lavoro può anche essere contemporaneamente un candidato.

Cliente: azienda o persona fisica richiedente la qualifica e responsabile della produzione di saldatura.

Ispettore: ispettore di saldatura qualificato da TÜV INTERCERT.

WPS: Welding Procedure Specification

WPQR: Welding Procedure Qualification Record

BPS: Brazing Procedure Specification

BPAR: Brazing Procedure Approval Record

4 Procedura di certificazione

La gestione amministrativa delle attività di certificazione dei procedimenti di saldatura sono svolte dall'unità operativa di TÜV INTERCERT presso la sede di Reggio Emilia in Via Cecati 1/1.

4.1 Questionario informativo e fase contrattuale

Le Organizzazioni che desiderano ottenere la certificazione del personale o la qualifica della procedura devono inviare a mezzo fax, posta o e-mail le informazioni necessarie alla formulazione di un'offerta, utilizzando il modulo messo a disposizione da TÜV INTERCERT o in altra forma.

Le informazioni sono richieste in modo da comprendere il tipo di qualificazioni, l'applicabilità dei requisiti delle norme ed assicurare anche la disponibilità e l'assegnazione di personale competente per l'esecuzione delle verifiche.

Per quanto riguarda la qualificazione delle procedure di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione delle modalità operative sulle giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, r.e.s. 3.1.2, la richiesta deve possibilmente contenere le seguenti informazioni:

- 1) Nome dell'Organizzazione richiedente;
- 2) Indicazione della località (officina o cantiere) nella quale verrà eseguita la qualifica;
- 3) Norma: la norma di riferimento per la certificazione;
- 4) Processo: il processo di saldatura (es. con riferimento alla ISO 4063);
- 5) Tipo/i di giunto, WPS/BPS interessate;
- 6) Materiale: indicare il tipo di materiale, il gruppo dell'acciaio o altra identificazione (es. con riferimento alla CEN ISO/TR 15608);
- 7) Spessore: indicare il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- 8) Diametro: indicare (se applicabile), il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- 9) Posizione: indicare la/le posizione/i di saldatura.

REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DELLE PROCEDURE E DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA



Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, r.e.s. 3.1.2, la richiesta deve possibilmente contenere le seguenti informazioni:

- 1) Nome dell'Organizzazione richiedente;
- 2) Indicazione della località (officina, cantiere o altra sede) nella quale verrà eseguita la qualifica;
- 3) Numero saldatori : indicare il numero di saldatori da qualificare per ciascuna specifica di saldatura;
- 4) Norma : la norma di riferimento per la certificazione (es. con riferimento alla EN ISO 9606-1:2017);
- 5) Processo : il processo di saldatura (es. con riferimento alla ISO 4063);
- 6) Tipo/i di giunto, WPS/BPS interessate;
- 7) Materiale : indicare il tipo di materiale, il gruppo dell'acciaio o altra identificazione (es. con riferimento alla CEN ISO/TR 15608);
- 8) Spessore : indicare il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione
- 9) Diametro : indicare (se applicabile), il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- 10) Posizione : indicare la/le posizione/i di saldatura.

TÜV INTERCERT verifica la completezza e coerenza delle informazioni. Nel caso richiede chiarimenti o integrazioni.

TÜV INTERCERT verifica la fattibilità della attività di certificazione oggetto della richiesta.

In caso positivo, sulla base delle informazioni disponibili e del tariffario vigente, TÜV INTERCERT predispose una specifica proposta di servizio/offerta scritta, che viene inviata al cliente. l'offerta fa riferimento al presente Regolamento, alle Condizioni Generali Contrattuali e contiene il modulo per la conferma dell'ordine e la richiesta di certificazione o qualifica.

Nel caso non sussistano le condizioni per condurre le attività richieste, viene inviata una risposta scritta al cliente, contenente la giustificazione per cui non si procede alla certificazione.

Il richiedente, ricevuta e valutata l'offerta, provvede ad inviare a TÜV INTERCERT l'accettazione dell'offerta e la pertinente domanda di certificazione o qualifica, debitamente compilata, timbrata e firmata per accettazione (ordine), riconoscendo nel contempo il carattere contrattuale del presente regolamento e delle Condizioni Generali Contrattuali.

Al ricevimento dell'ordine, lo stesso viene riesaminato da TÜV INTERCERT per verificare che non vi siano incongruenze rispetto alle informazioni e ai contenuti iniziali; viene quindi trasmessa al richiedente la conferma d'ordine contenente il numero di riferimento della commessa, la notifica dell'attivazione dell'iter di qualificazione, le informazioni essenziali sulla pianificazione delle attività, il nominativo dell'ispettore incaricato ed eventuale richiesta di documentazione.

Il Cliente ha il diritto di chiedere la sostituzione dell'ispettore entro 5 giorni, dandone motivata comunicazione scritta a TÜV INTERCERT, che si riserva di valutare i motivi della riacquiescenza e la possibilità di sostituire le persone incaricate.

Il Cliente si impegna a consentire l'accesso di osservatori designati dall'Ente di Accreditamento o dal Ministero competente per la notifica, nello svolgimento dei propri compiti di controllo e monitoraggio delle attività svolte da TÜV INTERCERT in qualità di Ente di Certificazione/Organismo Notificato. La presenza di tali osservatori avverrà sempre in accompagnamento a personale di TÜV INTERCERT. Anche in relazione ai tempi della comunicazione a TÜV INTERCERT da parte dell'Ente di Accreditamento, la notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (meno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del Cliente della loro presenza.

La sottoscrizione dell'accordo fra TÜV INTERCERT e il cliente, formalmente comprende le seguenti attività:

- la pianificazione delle attività;
- la valutazione delle conoscenze teoriche del candidato, nel caso di certificazione del personale;
- la presenza dell'ispettore e la valutazione dell'esecuzione dei saggi;
- la valutazione della saldatura e la preparazione della distinta di prelievo, per l'esecuzione delle prove;
- ove necessario la presenza dell'ispettore presso il laboratorio;
- la verifica dei risultati delle prove;
- la stesura delle registrazioni e l'emissione del certificato o della qualifica.

L'accordo contrattuale può essere modificato dalle parti, nel caso le condizioni sulla base delle quali era stato definite, fossero sostanzialmente cambiate o si rivelassero successivamente diverse.

4.2 Pianificazione delle attività

Nella fase di pianificazione delle attività vengono definiti i tempi, i metodi e le risorse da impiegare. La pianificazione è eseguita, in seguito alla chiusura della fase commerciale, dal personale della sede operativa in accordo alle informazioni fornite dal cliente. In questo modo gli aspetti di reciproca tutela e salvaguardia sono stati condivisi e lo scopo della certificazione è definito con precisione.

Le specifiche modalità di svolgimento delle prove di qualificazione sono descritte nelle norme applicabili per la qualifica delle procedure o del personale, con riferimento ai processi, ai materiali e ai tipi di giunto.

La sede operativa incarica l'ispettore, sulla base delle competenze richieste, concorda la data per la prova d'esame e invia la conferma al cliente. La sede operativa verifica i requisiti di adeguatezza del personale incaricato e verifica eventuali situazioni di incompatibilità.

L'ispettore contatta il cliente per concordare i dettagli operativi, in particolare la disponibilità dei materiali e delle attrezzature per l'esecuzione della prova d'esame, oltre che dei documenti necessari.

Per tutte le attività che potranno svolgersi presso la sede del cliente questi, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, s'impegna a fornire agli ispettori di TÜV INTERCERT le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare, e assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli ispettori.

4.3 Esecuzione dei saggi e verifiche in corso di esecuzione

L'attività di qualificazione può essere condotta, secondo quanto previsto dalle norme applicabili, presso officina del cliente, presso cantiere o presso centri/strutture adeguatamente attrezzati, dal punto di vista tecnico e di sicurezza. Prima di procedere alle prove, l'ispettore verifica l'idoneità delle condizioni ambientali e il corretto funzionamento delle saldatrici da utilizzare.

I saggi di prova devono essere effettuati sotto il monitoraggio e controllo dell'ispettore di TÜV INTERCERT, il quale deve avere la possibilità di:

- verificare la rispondenza delle specifiche di procedura di saldatura nelle diverse condizioni realizzative proposte per la qualificazione;
- verificare la conformità dei certificati dei materiali base e dei materiali di apporto;
- verificare l'identità dei saldatori/operatori e richiedere una copia dei documenti di identità;
- identificare dopo la saldatura i saggi di prova;
- verificare se il saldatore/operatore sia in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento;
- verificare, durante l'esecuzione della saldatura, che i saldatori/operatori siano in grado di applicare correttamente le istruzioni riportate dalle specifiche di saldatura; in caso di loro incapacità, l'ispettore può interrompere le prove informandone il Cliente;
- giudicare la qualità in corso di esecuzione attraverso esame visivo;
- giudicare la qualità finale attraverso esame visivo.

Durante l'esecuzione dei saggi saldati l'ispettore verifica se le prescritte condizioni di saldatura non producano vizi e difetti sistematici visibili non accettabili.

L'ispettore ha la facoltà di interrompere l'esecuzione delle prove qualora riscontri il verificarsi di situazioni opposte (saldatori/operatori non in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento, preparazioni inadeguate, vizi o difetti di realizzazione non accettabili, ecc.).

Nel corso delle prove per la certificazione del personale, o delle prove per qualifica di procedura che prevedano la certificazione del personale impegnato, l'ispettore valuta in corso di saldatura l'abilità esecutiva del saldatore.

Al saldatore è concesso di eliminare con scalpellatura, scricatura, molatura, difetti minori durante la deposizione delle passate, salvo che per lo strato di finitura.

Qualora l'ispettore rilevi già durante l'esecuzione del saggio un'inadeguata abilità esecutiva (troppe riparazioni, qualità inadeguata, ecc.), interromperà l'esecuzione del saggio da parte del saldatore e lo stesso non sarà sottoposto agli eventuali altri esami successivi.

Inoltre l'ispettore può, a suo giudizio, intervistare il saldatore al fine di verificarne il livello di conoscenza tecnologica limitatamente al procedimento di riferimento.

4.4 Eventuali saggi supplementari

Nel caso in cui un saggio, per motivi non fondamentali, sia inaccettabile all'esame visivo, l'ispettore incaricato ha la facoltà di richiedere la ripetizione dell'esecuzione dello stesso nelle stesse condizioni e regolazioni di riferimento.

4.5 Prove ed esami sui saggi

Al termine delle prove l'ispettore identifica, in conformità alla norma applicabile, i saggi prodotti nel corso delle prove, il personale che li ha realizzati e raccoglie tutta la documentazione richiesta da trasmettere a TÜV INTERCERT per il completamento dell'iter di qualificazione.

TÜV INTERCERT effettua gli esami non distruttivi e distruttivi richiesti dalle norme applicabili. Gli esami vengono di prassi svolti presso laboratori qualificati.

TÜV INTERCERT ha qualificato e sottoscritto accordo con alcuni laboratori. Nel caso il cliente affidi, con l'accettazione dell'offerta, a TÜV INTERCERT l'esecuzione delle prove di laboratorio, TÜV INTERCERT sceglie il laboratorio sulla base in

primo luogo dello scopo del suo accreditamento o della qualificazione in accordo alle procedure interne, tenendo anche conto di altre considerazioni di tipo geografico ed economico.

Le verifiche possono anche essere svolte presso un laboratorio qualificato dal Cliente o interno allo stesso; la struttura prescelta dovrà operare conformemente ai requisiti tecnici previsti per le prove applicabili, impiegando personale competente e qualificato ed attrezzature idonee, opportunamente tarate. In questo caso tali verifiche devono essere svolte alla presenza dell'ispettore di TÜV INTERCERT.

Si considerano accettabili strutture che operano con accreditamenti/riconoscimenti quali quelli previsti dalla UNI CEI EN ISO/IEC 17025 (o equivalenti), per le prove applicabili; in caso contrario, l'esaminatore effettuerà, in occasione dell'esecuzione delle prove, le necessarie verifiche tecniche.

Qualora l'esito delle prove ed esami riscontrasse situazioni di non conformità ai requisiti applicabili ed impediscano l'emissione della qualifica, TÜV INTERCERT provvede a darne comunicazione scritta al Cliente, evidenziando le non conformità rilevate.

4.6 Ripetizione dei saggi di prova

Nel caso il saggio di prova non risponda ad uno qualsiasi dei requisiti dei controlli non distruttivi e delle prove distruttive, ad eccezione di quanto già precedentemente descritto nel paragrafo "saggio supplementare eventuale", TÜV INTERCERT può richiedere, a seconda delle condizioni, il prelievo di ulteriori provini dai saggi, la ripetizione di alcune prove, o l'esecuzione al cliente un ulteriore saggio di prova, il quale deve essere saldato e sottoposto all'esame visivo ed agli stessi controlli.

Per quanto riguarda le attività di qualifica del personale, prima della ri-esecuzione dei saggi, potrà eventualmente essere richiesta l'evidenza di attività di formazione/ addestramento.

Nel caso di ulteriore esito negativo delle prove, potrà essere valutata l'idoneità della WPS/BPS per la norma di riferimento e chiesta una sua modifica.

5 Rilascio e durata della certificazione/qualificazione

A seguito dell'esito positivo delle prove ed esami, TÜV INTERCERT emette un certificato di qualifica delle procedure di saldatura/brasatura.

La documentazione WPQR/BPAR rilasciata comprende/riporta almeno:

- Identificazione del richiedente (azienda)
- le WPS/BPS che sono state utilizzate per la qualifica e le condizioni di esecuzione delle prove;
- il campo di validità della qualificazione;
- i rapporti di prova (allegati);
- la copia dei certificati dei materiali base e consumabili (allegati);
- informazioni su prove, comprese eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

Le qualifiche di procedimento di saldatura hanno normalmente validità illimitata, salvo eventuali specificazioni definite da norme applicabili. A seguito di emissione di nuove normative o di revisione delle medesime, la certificazione potrebbe dover essere integrata o rimessa.

Qualora il Cliente abbia modificato la propria denominazione/ragione sociale (mantenendo la stessa partita IVA) e la propria sede legale e/o operativa, deve darne comunicazione a TÜV INTERCERT per la rimissione dei documenti.

Le spese per le eventuali azioni di verifica e aggiornamento sono a carico del Cliente.

A seguito dell'esito positivo delle prove ed esami, TÜV InterCert emette un certificato di qualifica intestato al richiedente.

L'Attestato di Qualifica del personale di saldatura/brasatura comprende/riporta almeno:

- l'identificazione del personale di saldatura/brasatura e del datore di lavoro;
- le WPS/BPS che sono state utilizzate per la qualifica e le condizioni di esecuzione delle prove;
- il campo di validità della qualificazione;
- informazioni su prove e relativi risultati;
- la validità.

La durata dei certificati e la conseguente validità, le condizioni per il mantenimento della validità e le condizioni per il prolungamento della certificazione, sono stabilite sulla base delle norme applicabili.

5.1 Sintesi delle condizioni di validità della certificazione

Nella seguente tabella sono riassunte le principali condizioni per il mantenimento della validità della certificazione del saldatore/brasatore a seguito della prima certificazione. Le evidenze e le registrazioni sono eventualmente necessarie per l'eventuale richiesta di prolungamento al termine del periodo di validità.

REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DELLE PROCEDURE E DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA



Norma	Validità	Condizioni per il mantenimento della validità
ISO 9606-1 Ed. 2017	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (ISO 9606-1 9.3 rivalidazione) scelta all'atto della qualifica.	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-2	2 anni	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5	2 anni	Attestati di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è qualificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del saldatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.
ISO 13585	3 anni	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il brasatore ha effettuato regolarmente il lavoro di brasatura per il quale è qualificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) il lavoro del brasatore è stato generalmente in accordo con le condizioni di brasatura utilizzate nella prova di certificazione; c) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non più valida.
ISO 14732	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (ISO 14732 5.3 rivalidazione) scelta all'atto della qualifica.	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore di saldatura ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale; tale conferma estende la validità della qualifica per un periodo ulteriore di 6 mesi. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
Codice ASME, Codice AWS	La validità è illimitata	La validità della qualifica è illimitata, purché non ci siano state interruzioni di lavoro di saldatura superiori a sei mesi, né esistano particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità dell'operatore di saldatura/saldatore/ brasatore/ operatore di brasatura. In caso di non soddisfacimento di tali condizioni la certificazione risulta non più valida.

5.2 Prolungamento della validità delle certificazioni

Nei casi e con le modalità definite dalle singole norme di riferimento, TÜV INTERCERT può prolungare la validità delle qualifiche per il periodo previsto per i diversi casi dalle norme di riferimento.

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della qualifica entro la data di scadenza dell'attestato di qualifica, con anticipo che consenta l'intervento dell'esaminatore entro la data di scadenza.

A seguito dell'esecuzione e del positivo esito delle verifiche previste dalle norme applicabili, TÜV INTERCERT concede il prolungamento di validità dell'attestato di qualifica per gli ulteriori anni di validità come stabilito dalle norme.

6 Obblighi e responsabilità dei titolari delle qualificazioni

Si applica quanto stabilito dagli art. 19 e 20 delle Condizioni Generali Contrattuali ed inoltre, in modo specifico le seguenti disposizioni per quanto riguarda le certificazioni sottoposte al presente Regolamento.

Il personale qualificato deve impegnarsi a rispettare le regole di comportamento professionale per il personale addetto alle saldature/brasature.

I possessori della qualifica devono, a richiesta, fornire una copia di tale qualifica ed operare entro i limiti del campo applicativo della stessa.

I possessori della qualifica deve impegnarsi a:

- non usare la qualifica di procedure e/o saldatori/operatori di saldatura/brasatori in modo tale da essere ritenuta valida per attività diverse da quelle per le quali è stata rilasciata o comunque in modo tale da indurre in inganno o da portare discredito a TÜV INTERCERT;

– in caso di fornitura degli attestati di qualifica ad altri, riprodurre gli stessi nella loro interezza.
È comunque responsabilità del Datore di lavoro informare tempestivamente TÜV INTERCERT su aspetti che possano influenzare la capacità delle persone qualificate di continuare a soddisfare i requisiti della qualifica. TÜV INTERCERT deve essere inoltre informato in caso di cambio del datore di lavoro.

La persona qualificata e il datore di lavoro, devono conservare la registrazione dei reclami ricevuti dai propri clienti.

7 Sospensione e revoca della qualificazione

Si applica quanto stabilito dagli art. 17 e 18 delle Condizioni Generali Contrattuali ed inoltre, in modo specifico le seguenti disposizioni per quanto riguarda le certificazioni sottoposte al presente Regolamento.

TÜV INTERCERT può procedere alla sospensione:

- mancato rispetto dei requisiti cogenti per legge e regolamenti relativi alla Qualifica;
- non corretta sorveglianza sull'operato del saldatore/operatore di saldatura/brasatore da parte del Datore di lavoro;
- sopravvenute carenze nelle specifiche tecniche inerenti le saldature/brasature, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Qualifica;
- uso scorretto della Qualifica e del relativo attestato di qualifica; inosservanza ai requisiti del presente Regolamento e dei documenti in esso citati.

TÜV INTERCERT può procedere alla revoca:

- particolare gravità delle condizioni previste per la sospensione;
- contraffazione degli attestati di qualifica; utilizzo di attestati di qualifica sospesi;
- ripetuti casi di sospensione o il persistere delle condizioni che hanno provocato la sospensione della qualifica;
- persistenza della condizione di morosità per oltre 1 (uno) mese dal ricevimento della diffida inviata
- cessazione da parte del saldatore/operatore di saldatura/brasatore dell'effettuazione delle giunzioni permanenti oggetto della qualifica, oltre il periodo previsto per le condizioni di validità;

8 Ricorsi e reclami

Per quanto riguarda la gestione di ricorsi e reclami, di fa riferimento a quanto riferito nelle Condizioni Generali Contrattuali al Cap. 27 pubblicate sul sito web www.tuvintercert.it.

9 Uso del marchio

Il marchio che contraddistingue TÜV INTERCERT è di proprietà esclusiva del suddetto organismo di certificazione ed ispezione; non potrà quindi essere utilizzato in nessun modo dal personale che ha superato le prove di certificazione. Il certificato di competenza potrà essere riprodotto solo in formato integrale senza omissioni. Ogni persona certificata sottoscrive un accordo nel quale si impegna a:

1. osservare le prescrizioni rilevanti dello schema di certificazione;
2. se necessario inoltrare reclami riguardanti la certificazione, esclusivamente con riferimento allo scopo per cui la certificazione è stata rilasciata;
3. non usare la certificazione in modo tale da arrecare discredito a TÜV INTERCERT e non fare alcuna dichiarazione riguardante la certificazione che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata da parte di TÜV INTERCERT;
4. interrompere l'utilizzo di ogni riferimento alla certificazione o a TÜV INTERCERT e restituire qualsiasi certificato rilasciato da TÜV INTERCERT a seguito di sospensione o revoca della certificazione;
5. non usare la certificazione in modo ingannevole;

Gli usi inappropriati della certificazione o l'uso ingannevole dei certificati e marchi o loghi in pubblicazioni, cataloghi, ecc. sono sanzionati tramite adeguati provvedimenti quali la sospensione o la revoca della certificazione, la pubblicazione del tipo di infrazione e, ove appropriate, azioni legali.