



REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SALDATORI

Rev. 0 del 2011-01-03

INDICE

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
2	RIFERIMENTI
3	DEFINIZIONI
4	PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE
5	QUALIFICAZIONE
6	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE
7	PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE
8	SORVEGLIANZA
9	USO SCORRETTO DELLA CERTIFICAZIONE
10	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE
11	RECLAMI
12	DOCUMENTAZIONE
13	CONDIZIONI CONTRATTUALI
ALLEGATI	
A	Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio
B	Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili

IIS CERT

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento definisce le modalità che IIS CERT adotta per la qualificazione e la certificazione di:

- saldatori (su materiali metallici o plastici),
- brasatori,
- operatori di saldatura.

L'accessibilità alla certificazione è garantita a chiunque ne faccia richiesta, purché soddisfatti i requisiti del presente Regolamento.

L'applicazione del Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di IIS CERT, nel quale sono rappresentate le componenti interessate alla certificazione.

Nota *Le condizioni generali di contratto relative alle attività oggetto del presente regolamento sono indicate nel documento QAS 017 R (vedere § 2).*

2 RIFERIMENTI

QAS 002 R	Regolamento per l'uso del marchio IIS CERT
QAS 006 P	Addestramento e qualificazione del personale
QAS 013 E	Documenti di riferimento per le attività di certificazione
QAS 014 E	Elenchi dei licenziatari di approvazioni / riconoscimenti
QAS 015 E	Elenchi del personale approvato
QAS 017 R	Regolamento per la certificazione di sistemi, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
QAS 028 I	Certificazione di saldatori, operatori e procedure di saldatura – Materiali metallici
QAS 029 I	Certificazione dei saldatori di materie plastiche
UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Criteri generali per gli organismi di certificazione del personale
UNI CEI EN ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario
RT-15 (doc. ACCREDIA)	Prescrizioni per l'accreditamento degli Organismi di certificazione del personale, in accordo alle norme ISO/IEC 17024:2003 e ISO 19011:2002

Risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (EN, ISO, ASME, AWS, API, Raccolta S) relative alla certificazione degli operatori di giunzione permanente.

Oltre alle norme espressamente richiamate all'elenco B del documento QAS 013 E, risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (EN, ISO, ASME, AWS, API, Raccolta S) relative alla certificazione degli operatori di giunzione permanente.

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nella norma UNI EN ISO 9000, integrate dalle seguenti.

Responsabile: Responsabile dell'Area Certificazione Saldatori e Procedure (CSP) oppure Responsabile della Sede distaccata, il quale, per competenza territoriale, segue una pratica di certificazione.

Ispettore (di certificazione): persona qualificata e registrata sull'apposito elenco (QAS 015 E), che, su incarico del Responsabile, gestisce l'attività di certificazione, rilasciando il relativo certificato.

Tecnico (di certificazione):	persona qualificata e registrata su apposito elenco, che, su incarico dell'Ispettore di certificazione, assiste alle prove di qualificazione e ne valuta i risultati tecnici.
Tecnico competente:	Ispettore o Tecnico di certificazione oppure operatore di prove distruttive sulle materie plastiche con un'esperienza di almeno tre anni nel settore.
Segreteria:	Segreteria dell'Area CSP oppure Segreteria della Sede distaccata, che, per competenza territoriale, è interessata ad una pratica di certificazione.
Qualificazione:	insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità dell'operatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento.
Giunzione permanente:	giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi (saldatura, mandrinatura, incollaggio, etc.).
Operatore:	saldatore oppure brasatore oppure operatore di saldatura.
Cliente:	persona/azienda che stipula il contratto con IIS CERT.
Datore di Lavoro:	persona/azienda responsabile delle attività di saldatura; il Datore di Lavoro può coincidere con il Cliente.

4 PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE

L'accesso alla procedura di certificazione è garantito a qualunque persona e/o azienda ne faccia richiesta.

Prima di iniziare le attività, il Cliente dovrà inviare ad IIS CERT un incarico scritto (ordine o lettera di incarico) contenente almeno le norme tecniche cui riferirsi e gli elementi che regolano la parte economica (estremi dell'offerta dell'IIS o tariffe/convenzioni applicabili).

In assenza degli elementi che regolano la parte economica, si farà riferimento alle Tariffe di IIS CERT applicabili, in vigore al momento della presentazione dell'incarico.

Il Cliente e/o il Datore di lavoro, per le proprie competenze, è tenuto al rispetto di tutte le indicazioni contenute nel presente regolamento.

5 QUALIFICAZIONE

5.1 Operatori su materiali metallici

Una volta accettata la domanda, IIS CERT, attraverso un Ispettore o un Tecnico di certificazione, effettua la qualificazione dell'operatore o della procedura, in accordo alla normativa applicabile richiesta.

Il Cliente può ricusare, con debita motivazione, l'Ispettore/Tecnico incaricato; in tal caso, IIS CERT provvede a nominare un diverso Ispettore/Tecnico.

L'Ispettore o il Tecnico, prima dell'inizio della prova, verifica formalmente l'identità dell'operatore che esegue la prova di qualifica; il Cliente dovrà mettere a disposizione copia di documento di identità necessario per tale verifica.

Non sono previsti requisiti minimi per l'operatore che esegue la prova di qualifica.

L'esecuzione dei talloni è condotta con riferimento ad una specifica di giunzione permanente (una WPS nel caso della saldatura o una BPS nel caso della brasatura) resa disponibile dal Datore di lavoro ed approvata da IIS CERT oppure redatta da IIS CERT stesso su indicazione del Datore di lavoro.

L'attività di qualificazione potrà essere condotta indifferentemente presso il Cliente, il Datore di lavoro, le sedi dell'IIS e/o comunque presso centri/strutture adeguatamente attrezzate sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza.

Le prove necessarie per valutare i talloni potranno essere svolte presso il Laboratorio dell'IIS, laboratori esterni compresi nell'apposito elenco (documento QAS 014 E) – che possono comunque essere ricusati dal Cliente – o presso strutture indicate dal Cliente/Datore di lavoro.

In quest'ultimo caso, la struttura prescelta dovrà operare conformemente ai requisiti tecnici previsti per le prove applicabili, impiegando personale competente e qualificato ed attrezzature idonee, opportunamente calibrate; si considerano rispondenti a quanto sopra esposto 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'Ispettore/Tecnico effettuerà, in occasione dell'esecuzione delle prove, le verifiche tecniche previste dalla procedura applicabile, sinteticamente riportate nell'Allegato A.

La qualificazione avviene, di norma, alla presenza dell'Ispettore o del Tecnico, che ne valuta i risultati tecnici sulla base della normativa di riferimento.

Può altresì essere presente alle prove di qualificazione un Ispettore degli Enti di accreditamento, la cui presenza non può essere rifiutata dal cliente.

5.2 Saldatori su materie plastiche

5.2.1 Attività di formazione

5.2.1.1 Certificazione secondo UNI 9737 e UNI 10967

Per accedere alle prove di qualificazione, il candidato deve documentare la frequenza ad un corso di addestramento con un Attestato di Frequenza; tale Attestato deve essere conforme a quanto previsto dalla norma applicabile.

Il corso deve inoltre essere tenuto da un Centro di addestramento accreditato secondo i requisiti minimi previsti dalla norma applicabile.

La durata del corso dipende dalla classe di qualifica desiderata e non deve comunque risultare inferiore a quanto previsto dalla norma applicabile.

5.2.1.2 Certificazione secondo UNI EN 13067

Per accedere alle prove di qualificazione, il candidato deve documentare la frequenza ad un corso di addestramento con un Attestato di Frequenza; in alternativa, il candidato può presentare un curriculum vitae dal quale si evinca l'esperienza minima prevista dalla norma.

5.2.2 Prove di qualificazione

Il richiedente deve superare:

- una prova teorica costituita da un esame scritto mediante quiz a risposte multiple;
- una prova pratica mediante l'esecuzione dei saggi preparati e saldati alla presenza del Tecnico.

I saggi eseguiti sono sottoposti, in funzione della tipologia di saggio e ove applicabile, a:

- esame visivo;
- esame dimensionale;
- prove meccaniche.

Durante lo svolgimento delle prove teoriche e pratiche, il candidato deve riportare, su appositi verbali forniti dal Tecnico di certificazione, i parametri previsti dalle relative procedure di saldatura impiegati.

I risultati delle prove teoriche e pratiche sono valutati dal Tecnico di certificazione, il quale valuta l'idoneità del candidato e compila, nelle parti applicabili, il Modulo Mod. FOR 008.

In caso di esito negativo delle prove, il saldatore può ripetere le stesse dopo un adeguato periodo di addestramento e, nel caso delle norme UNI 9737 e UNI 10967, comunque non oltre tre mesi dalla data di effettuazione delle prove precedenti.

6 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

6.1 Operatori su materiali metallici

In caso di superamento delle prove di qualifica, l'Ispettore cui è stata assegnata la pratica, o il Responsabile nel caso in cui l'Ispettore abbia seguito tutta la qualificazione, dopo la verifica della documentazione, decide sulla concessione della certificazione.

Il relativo certificato, numerato e firmato dall'Ispettore, viene inviato al Cliente; il certificato è intestato al Datore di lavoro e, nel caso degli operatori, anche alla persona qualificata.

Al termine dell'iter certificativo, IIS CERT invierà al Cliente la seguente documentazione:

- originale delle WPS/BPS che sono state approvate;
- originale dei certificati degli operatori;
- informativa su eventuali prove con esiti negativi (i rapporti di prova verranno conservati presso l'archivio di IIS CERT per il periodo di validità della certificazione).

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al Cliente con la relativa motivazione.

IIS CERT si riserva di trattenere la documentazione nel caso sussistano crediti insoluti nei confronti dei Clienti, fino alla risoluzione degli stessi.

Il Cliente/Datore di lavoro, in caso di dichiarato smarrimento del certificato, può richiedere per scritto e a pagamento, l'emissione di ulteriore copia originale del documento.

Il Cliente/Datore di lavoro, in caso di variazione di ragione sociale del Datore di lavoro intestatario del certificato originale, può richiedere, a pagamento, l'emissione di un nuovo certificato con i dati aggiornati; esso riporterà la data di emissione corrente e la sua scadenza, quando applicabile, risulterà uguale a quella del certificato originario.

Tale prassi potrà attivarsi solo a seguito del ricevimento da parte di IIS CERT della copia originale del vecchio certificato in corso di validità e della dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento della ragione sociale: il Responsabile, sulla base delle informazioni ricevute e delle norme tecniche applicabili, comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione.

6.2 Saldatori su materie plastiche

L'Area CSP, a conclusione di tutte le prove con esito positivo, emette il certificato numerato progressivamente.

La firma sul certificato viene apposta dall'Ispettore incaricato.

La Segreteria invia l'originale del certificato all'interessato, che può essere, secondo gli accordi intrapresi, il datore di lavoro del saldatore certificato oppure il saldatore medesimo (inteso come datore di lavoro di sé stesso) oppure un committente terzo.

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al Cliente con la relativa motivazione.

7 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

7.1 Operatori su materiali metallici

7.1.1 Certificazione iniziale

Le date di inizio della validità e di scadenza del periodo di validità della certificazione, quando applicabili, sono riportate sul certificato e sono quelle definite dal codice/specifica di riferimento; in particolare, valgono le indicazioni riportate nei punti successivi.

IIS CERT in ogni caso segnalerà al Datore di lavoro il termine del periodo di validità tre mesi prima della scadenza del certificato.

7.1.1.1 Certificazione secondo le serie EN 287, EN 1418, EN 13133, ISO 9606, ISO 15618

La certificazione dell'operatore è valida per un periodo di due anni (tre anni nel caso della EN 13133), purché il certificato sia confermato, mediante firma ogni sei mesi del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura (vedere Nota successiva), il quale attesti che le seguenti condizioni sono soddisfatte:

- l'operatore deve effettuare regolarmente il lavoro di saldatura/brasatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi);
- il lavoro dell'operatore deve essere generalmente in accordo con le condizioni di saldatura/brasatura utilizzate nella prova di certificazione;

- non ci devono essere particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche dell'operatore.

Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.

Nota Per Coordinatore di saldatura si intende la persona qualificata (preferibilmente interna all'azienda) che ha la responsabilità di sovrintendere a tutte le operazioni di saldatura/brasatura o ad esse collegate, quali l'emissione e la firma delle specifiche, la gestione dei materiali d'apporto ed il corretto impiego dei saldatori in relazione al tipo di qualifica conseguita; il Coordinatore di saldatura può coincidere con il Datore di lavoro o titolare della società di appartenenza dell'operatore ed in ogni caso sarebbe opportuno che questa responsabilità fosse formalizzata.

7.1.1.2 Certificazione di operatori secondo altre normative di consolidato utilizzo

Nel caso dei codici ASME ed AWS, la validità della certificazione 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 saldatore (in caso di non soddisfacimento di tali condizioni, la certificazione risulta non valida).

7.1.2 Prolungamento della validità della certificazione

In generale, al termine della validità del certificato dell'operatore questi potrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione.

Qualora le norme di riferimento lo prevedano, IIS CERT potrà prolungare (mediante verifiche evidenze oggettive sull'attività svolta dall'operatore durante il periodo di validità del certificato) o rinnovare (mediante prove di qualificazioni ridotte) le certificazioni prossime alla scadenza.

Nel seguito sono fornite alcune informazioni relative alle norme più comunemente utilizzate in Italia.

7.1.2.1 Certificazione secondo le serie EN 287, EN 1418, ISO 9606, ISO 15618 (prolungamento)

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della certificazione per ulteriori due anni entro la data di scadenza del certificato, con un anticipo tale che anche l'intervento dell'Ispettore possa avvenire entro tale data, sottoponendo all'esame di IIS CERT la documentazione di cui ai punti seguenti.

- a) originale del certificato, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità;
- b) copia dei rapporti di prove di natura volumetrica (quali controlli radiografici o ultrasonorici, rapporti di prove di frattura, etc.), relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità dell'operatore e delle procedure di saldatura impiegate;
- c) copia delle procedure di saldatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali (vedere Allegato B), con i campi di validità del certificato;
- d) documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dall'operatore in produzione durante i due anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei saldatori).

Di norma, la verifica della documentazione avviene presso il Datore di lavoro del saldatore ed è effettuata da un Ispettore.

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, IIS CERT concede il prolungamento di validità del certificato per ulteriori due anni a partire dalla data di scadenza, trasmettendo l'originale del certificato firmato dall'Ispettore nell'apposito spazio.

Il Datore di lavoro potrà richiedere ad IIS CERT il prolungamento della validità di certificati emessi da altri Enti di chiara valenza nazionale ed internazionale, che IIS CERT si riserva comunque di valutare, secondo le stesse modalità sopra descritte.

In questo caso, a seguito della verifica con risultati soddisfacenti, IIS CERT trasmetterà un proprio certificato con validità pari a due anni; la data di emissione del nuovo certificato di IIS CERT coinciderà con quella di scadenza del vecchio certificato.

In tutti i casi, se la verifica ha esito negativo, per mancanza o incompletezza delle registrazioni di cui ai punti precedenti, o se la richiesta non avviene nei tempi previsti, deve essere ripetuta la procedura completa di certificazione.

7.1.2.1 Certificazione EN 13133 (prolungamento)

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della certificazione per ulteriori tre anni entro la data di scadenza del certificato, con un anticipo tale che anche l'intervento dell'Ispettore possa avvenire entro tale data, sottoponendo all'esame di IIS CERT la documentazione di cui ai punti seguenti.

- originale del certificato, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità;
- copia dei rapporti di prove distruttive e non distruttive relative al periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del brasatore e delle procedure di brasatura impiegate;
- copia delle procedure di brasatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali), con i campi di validità del certificato;
- documento di registrazione semestrale, attestante le BPS impiegate dal brasatore in produzione durante i tre anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei brasatori).

Di norma, la verifica della documentazione avviene presso il Datore di lavoro del brasatore ed è effettuata da un Ispettore.

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, IIS CERT concede il prolungamento di validità del certificato per ulteriori tre anni a partire dalla data di scadenza, trasmettendo l'originale del certificato firmato dall'Ispettore nell'apposito spazio.

Il Datore di lavoro potrà richiedere ad IIS CERT il prolungamento della validità di certificati emessi da altri Enti di chiara valenza nazionale ed internazionale, che IIS CERT si riserva comunque di valutare, secondo le stesse modalità sopra descritte.

In questo caso, a seguito della verifica con risultati soddisfacenti, IIS CERT trasmetterà un proprio certificato con validità pari a tre anni; la data di emissione del nuovo certificato di IIS CERT coinciderà con quella di scadenza del vecchio certificato.

In tutti i casi, se la verifica ha esito negativo, per mancanza o incompletezza delle registrazioni di cui ai punti precedenti, o se la richiesta non avviene nei tempi previsti, deve essere ripetuta la procedura completa di certificazione.

7.2 Saldatori su materie plastiche**7.2.1 Certificazione iniziale**

La validità della certificazione inizia dalla data in cui tutte le prove indicate al § 5.2.2 sono state completate in modo soddisfacente; tale data può essere diversa da quella di rilascio del certificato.

La certificazione rimane valida per due anni, purché siano rispettati i seguenti requisiti:

- il saldatore abbia effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato, non essendo ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi;
- non sussistano motivi per mettere in dubbio l'abilità del saldatore;
- il datore di lavoro del saldatore abbia stabilito annualmente che la qualità dell'operato del saldatore stesso sia in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato è stato emesso.

Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione viene annullata.

Inoltre, l'integrazione D alle classi PE-2 e/o PE-3 non modifica la durata delle qualifiche già ottenute in tali classi.

7.2.2 Prolungamento della validità

La procedura di gestione delle richieste di prolungamento della validità della certificazione è simile a quella descritta per la certificazione iniziale.

La richiesta da parte del datore di lavoro del saldatore deve comunque avvenire entro la data di scadenza del certificato.

Il prolungamento di due anni della validità della certificazione è concesso solo se sono soddisfatti i tre requisiti di cui al precedente § 7.2.1 (vedere anche Nota successiva).

Nota *Nel caso della UNI EN 13067, per attestare che la qualità dell'operato del saldatore sia in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato è stato emesso, il datore di lavoro deve fornire opportune prove.*

7.2.3 Rinnovo della certificazione

Allo scadere del periodo di prolungamento, la certificazione decade e il saldatore deve ripetere quanto previsto per la certificazione iniziale (inclusi frequenza al corso e superamento del relativo esame).

9 SRVEGLIANZA

Quanto indicato nel seguito si applica solo per il rilascio di certificazioni emesse sotto accreditamento ACCREDIA o con pratica di accreditamento in corso.

La sorveglianza sull'attività di saldatura eseguita da personale certificato è effettuata alla scadenza dei certificati, prima del rinnovo o del prolungamento, mediante la verifica dei documenti indicati al § 7.

Tuttavia, in qualunque momento durante il periodo di validità del certificato, IIS CERT, ove avesse sospetti di un uso scorretto dello stesso, può richiedere di esaminare la documentazione citata e, se dall'esame i sospetti risultano fondati, di sottoporre il personale interessato a prove, complete o ridotte, in accordo alle norme di riferimento.

Tali prove e tutti gli oneri relativi sono a carico del Datore di lavoro.

Nel caso venissero riscontrate non conformità o inadempienze, IIS CERT, a seconda dei casi, sospende o revoca la certificazione.

10 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

La sospensione del certificato consiste nell'annullamento temporaneo della validità della certificazione; in caso di sospensione, la rimozione della stessa avviene a seguito della risoluzione delle cause che l'hanno generata.

La revoca del certificato consiste nel ritiro definitivo del certificato.

La decisione per la sospensione (e l'eventuale sua rimozione) o la revoca, con le relative motivazioni, è effettuata dal Responsabile, previa approvazione del Responsabile della Divisione CER.

Il Responsabile comunicherà tale decisione per iscritto al Cliente/Datore di lavoro, informando altresì la Commissione di Certificazione.

Durante il periodo di sospensione, e comunque in caso di revoca, è inibito qualsiasi uso della certificazione.

Costituiscono possibili cause di sospensione:

- impiego del certificato al di fuori dei campi di applicazione dello stesso;
- non corretta sorveglianza sull'operato del saldatore da parte del Datore di lavoro;
- inadempienza nei requisiti contrattuali stipulati con IIS CERT;
- reclami documentati verso l'IIS circa l'attività tecnica di saldatura condotta dal Datore di lavoro e/o dall'operatore nell'ambito delle certificazioni emesse.

Costituiscono possibili cause di revoca:

- contraffazione dei certificati originali;
- uso scorretto dei marchi e dei loghi riportati sui certificati (vedere QAS 002 R);
- ripetuti casi di sospensione;
- utilizzo di certificato sospeso.

In caso di revoca, il Datore di lavoro è tenuto alla restituzione ad IIS CERT dei certificati revocati.

11 RECLAMI

Il Datore di lavoro deve raccogliere e conservare tutti i reclami relativi all'attività di saldatura oggetto delle certificazioni, quali ad esempio:

- difettosità ripetitive;
- non osservanza delle procedure di saldatura;
- documentazione di certificazione non aggiornata;
- uso della certificazione per scopi anche parzialmente diversi da quelli per cui è stata concessa.

I reclami, se presenti, devono essere messi a disposizione di IIS CERT durante la sorveglianza e/o durante le attività di prolungamento.

Il Datore di lavoro dovrà comunque rendere disponibile il registro dei reclami in qualunque momento IIS CERT lo richieda.

12 DOCUMENTAZIONE

Copia della documentazione relativa alla certificazione è archiviata dall'Area CSP, per tutto il periodo di validità della certificazione stessa, con garanzia di riservatezza.

13 CONDIZIONI CONTRATTUALI

Per le condizioni contrattuali si applica quanto indicato nel documento QAS 017 R (vedere § 2).



IIS CERT

ALL. A Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio (da compilare per le sole prove effettuate)

Esito verifica rintracciabilità campioni POSITIVO NEGATIVO Esito verifica presenza norme tecniche POSITIVO NEGATIVO

PROVA	QUALIFICA DEL PERSONALE	ATTREZZATURE DA VERIFICARE	ELENCO REGISTRAZIONI DA EFFETTUARE	ESITO VERIFICA	REGISTRAZIONI
PT	2° livello EN 473/ASNT	Nessuna	- N. certificato operatore PND e data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
MT	2° livello EN 473/ASNT	Taratura/validazione elettromagnete o puntali o bancale	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzature utilizzate certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
RT	2° livello EN 473/ASNT	Taratura/validazione densitometro Taratura/validazione negatvoscopio	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzature utilizzate certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
UT	2° livello EN 473/ASNT	Presenza blocchi campione procedure di calibrazione	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. procedura di calibrazione	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
TRAZIONI	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione calibri	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
PIEGHE/ FRATTURE	Esperienza minima di 3 anni (se non effettuato dal Tecnico IIS)	Geometria rulli di piega	- Curriculum vitae operatore aggiornato (se non effettuato dal Tecnico IIS)	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
RESILIENZE	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione calibri Taratura/validazione termometro	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
DUREZZE	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione misur. impronta	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
ESAMI METALLOGR.	Esperienza minima di 3 anni	Nessuna	- Curriculum vitae operatore aggiornato	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
ANALISI CHIMICHE	Esperienza minima di 3 anni	Presenza blocchi campione procedure di calibrazione	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. procedura di calibrazione	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
TRATTAMENTI TERMICI	Esperienza minima di 6 anni	Tipo di trattamento (forno, induzione, resistenza, ecc.) Taratura/validazione termocoppie Presenza procedura di trattamento	- Curriculum vitae operatore aggiornato - Tipo di trattamento - N. identificazione attrezzature utilizzate certificato con data scadenza - N. procedura di trattamento termico	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	



IIS CERT

ALL. B Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili (ai fini del prolungamento)

Variabili	da confermare
Processo/i di saldatura	X
Tipo di prodotto (tubo, piastra, tronchetto)	X
Tipo di giunto (testa a testa o ad angolo)	X
Gruppo materiale base	X
Materiali di apporto (designazione)	X
Spessore del materiale base ^(a)	X
Diametro esterno del tubo ^(b)	X
Posizione di saldatura	X
Dettagli della saldatura (piena penetrazione, con sostegno, etc.)	X

(a) lo spessore può variare purché si mantenga entro l'intervallo originale di qualifica;
(b) il diametro esterno del tubo può variare del $\pm 50\%$ rispetto a quello della prova di qualifica iniziale.



IIS CERT