



REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE PROCEDURE DI SALDATURA

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	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE
9	RECLAMI
10	DOCUMENTAZIONE
11	CONDIZIONI CONTRATTUALI
ALLEGATI	
A	Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio

IIS CERT

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

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

- procedure di saldatura,
- procedure di brasatura.

L'accessibilità alla certificazione è garantita a chiunque ne faccia richiesta, purché soddisfi 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.

1.2 Per quanto non previsto dal presente Regolamento, si richiamano le condizioni generali di contratto stabilite nel regolamento QAS 017 R (vedere § 2) reperibile sul sito web di IIS CERT.

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 sistema, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
QAS 028 I	Certificazione di saldatori, operatori e procedure di saldatura – Materiali metallici
UNI CEI EN 45011	Requisiti generali relativi agli organismi che gestiscono sistemi di certificazione di prodotti
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

Risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (EN, ISO, ASME, AWS, API, Raccolta S) relative alla certificazione delle procedure di saldatura e di brasatura.

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 e/o delle procedure (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.).
Procedura:	procedura di saldatura o di brasatura.
Operatore:	operatore di saldatura/brasatura.
Cliente:	persona/azienda che stipula il contratto con l'IIS.
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

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

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

L'Ispettore o il Tecnico, prima dell'inizio della prova, verifica formalmente, ove applicabile, 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.

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 dall'IIS oppure redatta dall'IIS 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.

6 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

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, l'IIS invierà al Cliente la seguente documentazione:

- originale prefincato certificato,
- originale delle WPS/BPS approvate,
- originale delle WPQR/BPAR,
- originale rapporti di prova,
- copia certificati materiali base e consumabili (se disponibili),
- informativa su eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

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. 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.

7 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La certificazione di una procedura non ha una scadenza temporale.

Nota A seguito di emissioni di nuove normative del settore, una certificazione di procedura potrebbe non essere più riconosciuta in un ambito contrattuale.

8 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 Direttore Generale di IIS CERT.

Il Responsabile comunicherà tale decisione per iscritto al Cliente/Datore di lavoro, informando altresì il Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità.

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;
- inadempienza nei requisiti contrattuali stipulati con l'IIS;
- reclami documentati verso IIS CERT circa l'attività tecnica di saldatura condotta dal Datore di lavoro 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.

9 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 l'IIS lo richieda.

10 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.

11 CONDIZIONI CONTRATTUALI

Per le condizioni contrattuali trovano applicazione le disposizioni contenute nel "Regolamento generale per la certificazione di sistema, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto" (vedere § 2), nella revisione in vigore.

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

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 e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
RT	2° livello EN 473/ASNT	Taratura/validazione densimetro Taratura/validazione negatoscopio	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
UT	2° livello EN 473/ASNT	Presenza blocchi campione e 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 e 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 e 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 e 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 e 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 e certificato con data scadenza - N. procedura di trattamento termico	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	

prove effettuate)