



## REGOLAMENTO PER LA QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLA SALDATURA/BRASATURA MANUALE, AUTOMATIZZATA E/O MECCANIZZATA

Copia CONTROLLATA n° 1 ☐

Copia NON CONTROLLATA n° \_\_\_\_\_ ☐


### REVISIONI

Rev	Data	Emissione	Verifica	Approvazione	Note/Motivo revisione
00	04/11/2015	RGQ	DIR	CS	Prima emissione
01	30/09/2016	RGQ	DIR	CS	Seconda emissione
02	15/11/2016	RGQ	DIR	CS	Modifiche per osservazioni Accredia in fase di verifica di accreditamento § 5, 6, 12, 13, 16, 19, 20 e 21
03	19/04/2017	RGQ	DIR	CS	Suddivisione da unico Regolamento, a Regolamento per l'esterno e Procedura interna
04	21/12/2017	RGQ	DIR	CS	Quinta emissione per aggiornamento normativo § 1, 2, 16
05	18/04/2018	RGQ	DIR	CS	Sesta emissione per aggiornamento § 1 specifica per direttiva PED
06	30/04/2020	RGQ	DIR	CS	Modifiche per osservazioni Accredia § 4,5,6,8
07	26/09/2022	RGQ	DIR	CS	Modifiche § 9 e 10 per adeguamento CT Accredia DC 21/2021
08	14/04/2023	RGQ	DIR	CS	Modifiche § 6 per adeguamento Commenti Accredia
09	15/05/2023	RGQ	DIR	CS	Modifiche § 7 § 9, § 15 Esame Documentale PRS PED Giunzioni permanenti NDT
10	30/08/2024	RSG	RS	DG	Implementazioni e seguito di verifica documentale Accredia



## INDICE

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	3
2	RIFERIMENTI NORMATIVI.....	3
3	TERMINI E DEFINIZIONI .....	3
4	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE .....	4
5	PROVE PRATICHE DI CERTIFICAZIONE .....	5
6	PROVE DI LABORATORIO .....	6
7	RIPETIZIONE DELLE PROVE DI CERTIFICAZIONE .....	6
8	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE .....	7
9	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE .....	7
10	RICONVALIDA DELLA CERTIFICAZIONE .....	8
11	SORVEGLIANZA .....	10
12	VOLTURA E DUPLICATO .....	11
13	DOVERI DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE .....	11
14	DOVERI E DIRITTI DEL POSSESSORE DELLA CERTIFICAZIONE .....	11
15	SOSPENSIONE O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE .....	12
16	RECLAMI RICORSI E CONTENZIOSI .....	12
17	USO SCORRETTO DEL MARCHIO .....	13
18	CONDIZIONI CONTRATTUALI .....	13
19	DOCUMENTAZIONE .....	13
20	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO .....	13

	Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata	REG PRS SB	Rev. 10 del 30/08/2024
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag.3 di 14

## 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento descrive le modalità di gestione della richiesta, valutazione e di certificazione e mantenimento applicata da ITEC per la certificazione del personale in accordo a quanto definito dalla norma ISO 17024 ed in particolare per le seguenti figure professionali:

Saldatori/Brasatori ed Operatori secondo le norme della serie UNI EN ISO 9606, UNI EN 13585, UNI EN ISO 14732, ASME IX, e AWS. Si specifica che le certificazioni di cui le norme ASME IX, e AWS sono emesse fuori Accreditamento

L'accessibilità alla certificazione è aperta a ogni Organizzazione o persona che ne faccia richiesta, purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento. Per l'attività di cui al presente regolamento, ITEC adotterà le proprie tariffe vigenti, garantendone l'imparzialità e l'uniformità di attuazione.

La certificazione emessa è intestata al personale indicato nel certificato di qualificazione operante per le attività definite in essa.

Le certificazioni del personale per le medesime figure professionali, ricadenti nel campo di applicazione della Direttiva 2014/68/CE, vengono svolte con le stesse modalità descritte nel presente regolamento, ma rilasciate da ITEC come organismo notificato, si veda REG PRD e REG PRD PED.


## 2 RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
D.lgs. N° 81/08 e s.m.i.	Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.
UNI EN ISO 9606-1	Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione - acciai
UNI EN ISO 9606-2	Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione – Alluminio e Leghe di Alluminio
UNI EN ISO 9606-3	Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione Rame e Leghe di Rame
UNI EN ISO 9606-4	Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione Nichel e Leghe di Nichel
UNI EN ISO 9606-5	Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione Titanio e Leghe di Titanio , Zirconio e Leghe di Zirconio
UNI EN ISO 13585	Brasatura Forte – Qualificazione dei Brasatori e degli operatori per la Brasatura Forte
ASME IX - AWS	Qualification standard for welding and brazing procedures, welders, brazers, and welding and brazing operators Article: I, III, IV, VI, VII,VIII, IX
UNI EN ISO 14732	Personale di Saldatura – Prove di Qualificazione degli Operatori di Saldatura e dei preparatori di Saldatura per la Saldatura completamente meccanizzata e automatica di materiali metallici

❖ I documenti di riferimento sopra citati se non datati, sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

## 3 TERMINI E DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nei documenti elencati al paragrafo 2 (Riferimenti Normativi).

	Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata	REG PRS SB	Rev. 10 del 30/08/2024
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag.4 di 14

**Qualificazione:** Sulla base delle normative di riferimento, è un processo che include un insieme di attività necessarie per valutare e determinare le capacità tecniche e operative (qualifica) di un operatore di Saldatura e Brasatura. L'evidenza della qualifica comporta l'emissione della relativa certificazione.

**Operatore di saldatura o Brasatura.** Addetto all'esecuzione di giunzioni permanenti mediante i processi di saldatura e brasatura

**Giunzioni Permanenti:** Per "giunzioni permanenti" si intendono tutte le giunzioni che possono essere disunite solo con i metodi distruttivi. Rientrano nella terminologia i giunti saldati e brasati con brasatura forte etc..

**WPS:** Specifica di Procedimento di Saldatura in inglese (**Welding Procedure Specification**) è una specifica tecnica che definisce le modalità per l'esecuzione di una saldatura. Fornisce le variabili richieste per garantire ripetibilità durante la Saldatura di produzione in funzione alle varie condizioni operative (materiali da saldare, dimensioni e forma dei pezzi, posizione del giunto, tecnica di saldatura, ecc.); è certificabile, e come tale rientra nelle caratteristiche di cui un'azienda che voglia operare in qualità, qualificare i propri procedimenti e Saldatori, deve dotarsi per rendere visibile agli enti o clienti le proprie procedure.

**BPS:** Specifica del Procedimento di Brasatura (**Brazing Procedure Specification**); è una specifica tecnica che definisce le modalità per l'esecuzione di una brasatura. Fornisce le variabili richieste per garantire ripetibilità durante la brasatura di produzione in funzione alle varie condizioni operative (materiali da brasare, dimensioni e forma dei pezzi, posizione del giunto, tecnica di brasatura, ecc.); è certificabile, e come tale rientra nelle caratteristiche di cui un'azienda che voglia operare in qualità, qualificare i propri procedimenti e Brasatori, deve dotarsi per rendere visibile agli enti o clienti le proprie procedure.

**Ispettore di Certificazione (Esaminatore):** Persona che, sulla base di esperienza ed addestramento specifico, qualificato da ITEC è in grado di eseguire valutazioni sul personale, operando autonomamente o come membro di un gruppo di valutazione sotto la guida del responsabile di schema.

Riporta al Responsabile di Schema e a RUT.

Svolge il proprio operato in sede di sessione d'esame in conformità ai requisiti della norma UNI EN ISO/IEC 17024 ed è responsabile di effettuare la valutazione delle persone in conformità alle procedure e norme di riferimento applicabili.

**Richiedente:** si intende una Organizzazione o una singola persona fisica.

**Organizzazione:** si intende una società, impresa, ditta, ditta individuale, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione. Per Organizzazioni con una o più unità operative, singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

**Welding Coordinator:** è una figura responsabile e competente esperto in processi di saldatura dedicata alle attività di carattere organizzativo, esecutivo, di supervisione e di ispezione secondo quanto definito dalla norma EN ISO 14731. Agevola l'operatività dei processi di saldatura per il rispetto dei requisiti minimi prestabiliti. Gestisce la corretta scelta delle specifiche procedure di saldatura e il corretto impiego Saldatori/Operatori in produzione per le attività medesime.

## 4 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

Il Richiedente (Organizzazione o la persona) che desidera ottenere la certificazione per il proprio personale o per se stesso, deve inviare per e-mail o mezzo fax o tramite richiesta telefonica, una apposita richiesta in base ai moduli ITEC. La richiesta deve contenere almeno le seguenti informazioni:

- ➡ nome dell'Organizzazione o della persona;
- ➡ norma tecnica di riferimento;
- ➡ numero delle persone da qualificare (se superiore a una);
- ➡ procedimenti di saldatura;
- ➡ prodotto semifinito: lamiera (P), tubo (T);
- ➡ tipo di giunto: giunto testa a testa (BW), giunto d'angolo (FW), ecc.;



- ➔ materiale;
- ➔ dimensioni del saggio di prova;
- ➔ posizioni di saldatura;
- ➔ dettagli del tipo di giunto;
- ➔ copia documento di identità per ciascun candidato;
- ➔ due foto tessera possibilmente in formato JPG per ciascun candidato, in caso di richiesta di tesserino plastificato;
- ➔ Documentazione relativa ad eventuali prerequisiti (se previsti).
- ➔ Dovranno essere inviate inoltre copia delle WPS/BPS o pWPS/pBPS

Inoltre, il richiedente la certificazione può inoltrare a ITEC una specifica richiesta di assistenza per esigenze speciali qualora ne avesse la necessità.

Sulla base delle informazioni acquisite ITEC dispone una proposta commerciale di servizi redatta in base al proprio tariffario, che invia al cliente insieme al modulo della domanda di certificazione.

Nei casi in cui ITEC intrattiene rapporti commerciali con altre organizzazioni, l'offerta può essere trasmessa direttamente dagli stessi.

Al momento dell'accettazione dell'offerta e della ricezione della domanda di certificazione compilata, ITEC riesamina in modo formale la domanda al fine di stabilire la completezza della documentazione, il rispetto dei requisiti documentali e dell'idoneità del candidato in termini di eventuali prerequisiti richiesti.

Con la sottoscrizione del modello dell'offerta commerciale e domanda di certificazione, che risulta ordine per le attività proposte, il Richiedente accetta il presente regolamento che include l'accettazione del diritto degli ispettori ACCREDIA, di accedere alle sedi dei clienti medesimi (in accompagnamento ad ITEC) di assistere alle prove di esame e alle attività inerenti il presente regolamento, anche con preavviso minimo, pena la mancata concessione della certificazione o la sospensione o revoca della certificazione in caso di persistente inadempienza all'obbligo medesimo.

Prima dello svolgimento delle attività, ITEC comunicherà al Richiedente (come accettazione dell'ordine), la data, il luogo della prova ed il nominativo dell'ispettore/i incaricato/i per l'espletamento delle attività di cui al presente regolamento, indicando sulla comunicazione la possibilità di riacquiescenza ed i termini temporali per la stessa. L'ordine e la relativa accettazione, formalizzano contrattualmente gli interventi di ITEC regolati nel presente Regolamento.

Il Richiedente ha il diritto di presentare obiezione sulla nomina di tali tecnici/Ispettori, giustificandone i motivi. Nel caso di stato di conflitto, ITEC indicherà un nuovo nominativo. La contestazione dovrà pervenire entro i giorni indicati in comunicazione, dal ricevimento della pianificazione delle attività di cui al presente regolamento.

## 5 PROVE PRATICHE DI CERTIFICAZIONE

Una volta accettata la domanda di certificazione/ordine da parte della ITEC di cui al precedente punto 4, il personale è sottoposto alle prove previste dalle norme, di cui al paragrafo 2 del presente "regolamento".


Le prove di certificazione possono essere svolte presso:

- ➔ l'unità produttiva del committente;
- ➔ in cantiere;
- ➔ nel reparto di saldatura di una scuola, laboratorio, ecc.;
- ➔ nel reparto di saldatura della ITEC.

il luogo di lavoro ubicato all'interno dell'azienda o dell'unità produttiva, cantiere etc., soddisfi i requisiti di sicurezza elencati nel D.lgs. N°. 81/08 Artt. 62, 63,64,64 e 66, a garanzia della propria salute e sicurezza, di quella di terzi che dovessero accedere per le attività legate al presente regolamento.

Prima dell'esecuzione dei saggi l'ispettore/tecnico incaricato a svolgere i seguenti compiti:

1. verifica nuovamente prima dell'esecuzione dei saggi l'idoneità di strumenti ed attrezzature, richiedendo eventualmente, schede di manutenzione, certificati di taratura etc.; registra i dati nel campo "note" del modello RSB-S-VCO-IEP o RSB-B-VCO-IEP ;
2. controlla la corrispondenza dei materiali (base e di apporto), attraverso copia dei certificati riconducibili agli stessi che il richiedente dovrà mettere a disposizione; registra i dati nel campo "note" del modello RSB-S-VCO-IEP o RSB-B-VCO-IEP;

	Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata	REG PRS SB Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Rev. 10 del 30/08/2024 Pag.6 di 14
--	--	---	---------------------------------------

3. accerta l'identità del saldatore/brasatore operatore sottoponendo al candidato la compilazione del modulo Mod. RSB-SB-RPE e RSB-S-VCO-IEP o RSB-B-VCO-IEP (parte Identificazione e privacy) e verifica la correttezza dei dati

Prima e durante l'esecuzione dei saggi, l'organizzazione e/o il Saldatore/Operatore/Brasatore deve:

- rendere disponibile la documentazione relativa all'idoneità di strumenti ed attrezzature, (schede di manutenzione, certificati di taratura etc.);
- rendere disponibile la documentazione relativa ai materiali (base e di apporto);
- Essere in grado di applicare correttamente e in sicurezza le istruzioni riportate dalle specifiche procedure (WPS o BPS);
- firma il verbale di qualifica. La firma accetta ed attesta che l'esaminatore ed il personale ausiliario non hanno avuto influenza negativa nell'esecuzione dei test.

**NOTA B:**

*Nel caso in cui un saggio, per motivi non prettamente riconducibile all'abilità del/i candidato/i, sia ritenuto inaccettabile all'esame visivo, l'ispettore incaricato può autorizzare lo/gli stesso/i ad eseguire un saggio supplementare, che deve essere eseguito nelle stesse condizioni del precedente saggio. E' inteso che il saggio supplementare sia unico e non ulteriormente ripetibile.*

## 6 PROVE DI LABORATORIO

I Saggi di esame saranno sottoposti alle prove distruttive solo a seguito del superamento dell'esame esame non distruttivo effettuato con metodo VT in ottemperanza alla norma ISO 17637

Le prove distruttive da eseguire alla presenza di un tecnico ITEC e se specificatamente richiesto dal candidato, potranno essere svolte presso il Richiedente (organizzazione o persona) qualora, sia dotato delle necessarie apparecchiature di prova oppure presso un laboratorio di prova indipendente.

In quest'ultimo caso, se il laboratorio indipendente è accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 o qualificato, ITEC si riserva di partecipare o meno all'esecuzione delle prove distruttive. In ogni caso, le prove svolte nel laboratorio interno, dovranno essere sempre presenziate da un ispettore ITEC qualificato per la certificazione oggetto della prova.

Le prove presso eseguite presso le strutture del fabbricante o con sue attrezzature, possono essere accettate solo nel caso vi sia evidenza che siano rispettati i seguenti requisiti della norma ISO/IEC 17025:

- competenza del personale incaricato della prova;
- controllo delle condizioni ambientali del laboratorio (ove pertinente e richiesto dal metodo di prova);
- stabilità e capacità delle fonti di alimentazione (elettrica e/o idraulica), ove necessario;
- idonee apparecchiature di prova;
- taratura delle apparecchiature di prova.

In ogni caso, le prove devono essere eseguite sotto diretta osservazione da parte di personale ITEC qualificato per la certificazione oggetto della prova


Tutte le prove distruttive e non distruttive saranno eseguite in ottemperanza a quanto previsto dalle normative UNI EN ISO 9606 Serie; UNI EN ISO 13585; UNI EN ISO 14732 e alle specifiche norme di riferimento dei test applicati aggiornate all'ultima edizione.

## 7 RIPETIZIONE DELLE PROVE DI CERTIFICAZIONE

Qualora l'esito dovesse risultare non soddisfacente, ITEC provvede a comunicare al Richiedente tale esito con le relative motivazioni concordando eventualmente le modalità per la ripetizione della riprova. Prima della ripetizione dell'esame è opportuno che il Richiedente si accerti della provata competenza propria o dei suoi candidati (evidenza di addestramento del saldatore/operatore/brasatore) in riferimento alla procedura di saldatura/brasatura (WPS/BPS).

La ripetizione della prova avverrà con le stesse modalità di esecuzione della prima prova.

L'Odc si riserva la possibilità di sottoporre i candidati ad una prova teorica preliminare. L'eventuale prova teorica sarà costituita da un esame scritto basato su questionario con 20 domande a risposta multipla (da selezionare in funzione degli ambiti operativi dei processi di saldatura per i materiali metallici di interesse per il candidato) suddivise nei vari argomenti indicati dalle norme di riferimento (es. Appendice B della norma UNI

	Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata	REG PRS SB	Rev. 10 del 30/08/2024
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag.7 di 14

EN ISO 9606-1). Il superamento della prova teorica si ottiene con almeno l'80% di risposte esatte, e viene annotato contrassegnando gli spazi appositi sul certificato

## 8 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

### AVVERTENZE:

ITEC può negare la concessione della certificazione anche nel caso di crediti insoluti nei propri confronti fino alla risoluzione dei compensi dovuti.

A seguito di delibera del Comitato di Certificazione, viene rilasciato al richiedente il relativo certificato ITEC, che detiene l'elenco degli operatori certificati, tiene a disposizione del pubblico ed aggiorna ad intervalli regolari, l'elenco delle persone che hanno ottenuto la certificazione secondo lo specifico regolamento e schema. In ottemperanza al trattamento dei propri dati personali e dopo l'esplicito consenso, tale elenco riporterà:


- il nome e cognome dell'operatore certificato;
- stato della certificazione;
- il numero del certificato;
- norme di riferimento;
- scadenza del certificato.

Le informazioni di cui ITEC viene a conoscenza nel corso delle proprie attività presso il Richiedente sono gestite in accordo ai requisiti del REG. (UE) 679/2016 ITEC si impegna a mantenere il segreto professionale assoluto, neutralità e discrezione nei rapporti con il personale e con terzi, oltre a mantenere riservate tutte le informazioni acquisite nell'ambito dell'esecuzione delle attività di verifica e di certificazione

## 9 VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La validità della qualificazione del Saldatore/Operatore/Brasatore ha inizio dalla data della saldatura/brasatura del(dei) saggio(i) di prova a condizione che i risultati di prova ottenuti siano accettabili. La relativa scadenza, se prevista, è indicata sul certificato stesso in accordo a quanto definito dalla norma o codice di riferimento; così come viene riportato nel seguente prospetto riepilogativo "A1".

**Su specifica richiesta, ITEC fornirà informazioni relative alla validità della certificazione, in accordo alla riservatezza.**

Prospetto A1				
Normativa	1° Emissione	Paragrafo o Artt. di Riferimento		Annotazioni
UNI EN ISO 9606-1	3 <sup>a)</sup> anni	opzione lettera - a)	punto 9.3	 Vedere <b>NOTA C</b>
	2 <sup>a)</sup> anni	opzione lettera - b)		
	6 <sup>a) b)</sup> mesi	opzione lettera - c)		
UNI EN ISO 9606-2	2 anni	punto 9.2		
UNI EN ISO 9606-3/-4/-5	2 anni	punto 10.1		
UNI EN ISO 14732	6 <sup>a)</sup> anni	opzione lettera - a)	punto 5.3	
	3 <sup>a)</sup> anni	opzione lettera - b)		





	6 a) b) mesi	opzione lettera - c)		
UNI EN ISO 13585	3 anni	punto 9		
ASME IX	Illimitata nel caso in cui sia emessa non Accreditata, altrimenti seguirà i criteri della pertinente norma armonizzata UNI EN ISO 9606- X	Purchè siano rispettate le condizioni di cui nota C.		

#### 🔴 **NOTA C):**

In merito a quanto riportato nel **Prospetto A1**, è inteso che la certificazione di tutte le norme citate nello stesso, rimane valida a condizione che:

- 1) la stessa venga firmata ogni sei mesi dalla data di emissione da parte del personale responsabile, datore di lavoro o dell'incaricato supervisore (Coordinatore di Saldatura) attestante il persistere delle condizioni operative.
- 2) continuità operativa da parte del Saldatore/ Operatore/Brasatore nello specifico processo di Saldatura/Brasatura utilizzate nella prova di qualificazione;
- 3) assenza di oggettive ragioni che mettono in dubbio l'abilità o le conoscenze tecniche del Saldatore/Operatore/Brasatore.

- a) Il metodo di validità scelto "opzione a) o b) o c)" per l'estensione della qualificazione così come riportato al punto 9.3 della norme EN 9606-1 e al punto 5.3 della norma EN 14732, deve essere dichiarato all'atto della qualifica o pubblicazione.
- b) Il metodo di riconvalida della certificazione di cui § 9.3.c della ISO 9606-1 e § 5.3c della ISO 14732 non è applicabile da ITEC

## 10 RICONVALIDA DELLA CERTIFICAZIONE

La validità di un certificato di qualificazione emesso in accordo alle specifiche norme e o codici di riferimento, può essere prolungata per ulteriori periodi, così come indicato nel prospetto riepilogativo **A2**

In questa fase, saranno rivalutati i requisiti delle persone certificate al fine di confermare l'adeguatezza degli stessi anche in casi di modifiche ai requisiti di schema e alle revisioni del presente regolamento.

In riferimento alle norme ISO 9606-1 e ISO 14732 il processo di rinnovo sarà erogato esclusivamente secondo il § 9.3.a e/o 9.3.b della ISO 9606-1 e § 5.3.a e 5.3.b della ISO 14732

Prospetto A2	
Normativa	Campo di validità e Documentazione da presentare
	L'abilità del saldatore deve essere verificata periodicamente mediante uno dei metodi descritti nel presente prospetto e la scelta deve essere definito già all'atto della qualifica o pubblicazione.





UNI EN ISO 9606;- 1  § 9.3	3 anni Opzione a)	Il saldatore viene sottoposto a una nuova prova ogni 3 anni.
	2 anni Opzione b)	Ogni 2 anni, due saldature devono essere realizzate dal saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica e devono essere sottoposte a prove volumetriche mediante metodi (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove devono essere registrati e allegati al Certificato di qualificazione emesso da ITEC. I livelli di accettabilità per le imperfezioni devono essere come specificato nel punto §7 della norma. La saldatura sottoposta a prova deve riprodurre le condizioni di prova originali fatta eccezione per lo spessore e il diametro esterno. Queste prove riconvalidano la qualificazione del saldatore per altri 2 anni.
UNI EN ISO 9606; - 2  § 9.3	2 anni	Fatto salvo quanto specificato alla <b>NOTA C</b> punto 1), 2), e 3), la certificazione può essere prolungata da ITEC per un periodo di 2 anni a condizioni che: <ul style="list-style-type: none"><li>– i giunti saldati in produzione realizzati negli ultimi 2 anni, siano stati eseguiti con apposita WPS di produzione;</li><li>– due saldature realizzate dal saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica, siano state sottoposte a prove volumetriche (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove devono essere registrati, archiviati e allegati al Certificato di qualificazione emesso da ITEC.</li><li>– I livelli di accettabilità per le imperfezioni devono essere come specificato nel punto §7 della norma.</li></ul>



Prospetto A2		
Normativa	Campo di validità e Documentazione da presentare	
UNI EN ISO 9606; - 3 - 4 - 5  § 10.2	2 anni	Fatto salvo quanto specificato alla <b>NOTA C</b> punto <b>1), 2), e 3)</b> , la certificazione può essere prolungata da ITEC per un periodo di 2 anni a condizioni che: <ul style="list-style-type: none"><li>– i giunti saldati in produzione realizzati negli ultimi 2 anni, siano stati eseguiti con apposita WPS di produzione e le saldature eseguite dal saldatore siano della qualità richiesta dalle specifiche tecniche e/o contrattuali esempio "PFC" Piano di Fabbricazione e Controllo;</li><li>– l'evidenza che le saldature realizzate dal saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica, siano state sottoposte a prove non distruttive (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove devono essere registrati, archiviati e allegati al Certificato di qualificazione emesso da ITEC.</li></ul>
	L'abilità dell'operatore di saldatura, deve essere verificata periodicamente mediante uno dei metodi descritti nel presente prospetto e la scelta deve essere definito già all'atto della qualifica o pubblicazione.	
UNI EN ISO 14732  § 5.3	6 anni Opzione a)	L'Operatore di Saldatura viene sottoposto a una nuova prova ogni 6 anni.
	3 anni Opzione b)	Ogni 3 anni, due saldature devono essere realizzate dall'Operatore saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica e devono essere sottoposte a prove volumetriche mediante metodi non distruttivi (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove devono essere registrati e allegati al Certificato di qualificazione emesso da ITEC
UNI EN ISO 13585  § 9.2	3 anni	Fatto salvo quanto specificato alla <b>NOTA C</b> punto <b>1), 2), e 3)</b> , nonché il punto 7 del presente regolamento, la certificazione può essere prolungata da ITEC per un periodo di 3 anni a condizioni che: <ul style="list-style-type: none"><li>– il fabbricante ha reso evidente tramite documentazione appropriata, che il brasatore impiegato in produzione ha prodotto brasature della qualità richiesta in accordo alle BPS di produzione;</li><li>– durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica, l'evidenza che i giunti brasati, sono state sottoposte a prove volumetriche mediante metodi non distruttivi (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove devono essere registrati e allegati al Certificato di qualificazione emesso da ITEC</li></ul>

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, ITEC trasmetterà al cliente il proprio certificato con validità come prescritto nella norma di riferimento;

## 11 SORVEGLIANZA

La sorveglianza sull'attività eseguita dal personale certificato è effettuata alla scadenza dei certificati, prima del rinnovo o del prolungamento, mediante la verifica dei documenti indicati nel prospetto A2 nel paragrafo di riconvalida della certificazione.

Tuttavia, in qualunque momento durante il periodo di validità del certificato, ITEC, ove avesse sospetti di un uso scorretto dello stesso, può richiedere di esaminare la documentazione citata e, se dall'esame i sospetti risultano fondati, può 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 titolare del certificato di qualifica o del datore di



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

Il titolare della qualifica certificata non potrà far uso del/i Certificato/i e sue/loro copie quando la certificazione stessa sia revocata. Il titolare della qualifica certificata che dopo la revoca del certificato intenda nuovamente accedere alla certificazione, dovrà ripresentare una nuova domanda seguendo l'intero iter di cui al paragrafo 4 del presente regolamento.

Il titolare della qualifica deve informare, senza ritardo, ITEC, relativamente a tutti gli aspetti che possono influenzare la capacità di soddisfare i requisiti della certificazione.

## 12 VOLTURA E DUPLICATO

**Voltura** - Qualora venisse richiesta la voltura di un Certificato intestato ad un Saldatore/Operatore/Brasatore in favore di un'Organizzazione diversa da quella che ha richiesto ed ottenuto la certificazione stessa, ITEC potrà effettuare la voltura previa richiesta in forma scritta da quest'ultima. La richiesta dovrà essere accompagnata dalla copia originale del precedente certificato in corso di validità e della dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento unitamente alla copia dei documenti ufficiali che attestano la modifica della ragione sociale (visura camerale, atto notarile, etc). Sulla base delle informazioni pervenute, nonché il rispetto delle norme tecniche applicabili, ITEC comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione. Non potranno essere volturati certificati di altri enti, dovrà in ogni caso essere ripetuta la prova di certificazione.

**Duplicato** - In caso di dichiarato smarrimento del certificato, il richiedente può richiedere per scritto, l'emissione di ulteriore copia conforme all'originale del documento smarrito. La ri-emissione è soggetta a un costo di gestione.

## 13 DOVERI DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE


Con riferimento specifico all'attività di certificazione, ITEC si impegna:

- nell'esecuzione dei controlli di conformità, nel pieno rispetto dello schema di certificazione applicato con equilibrio nelle decisioni e richiamando a se, competenza, indipendenza, trasparenza, imparzialità e riservatezza;
- a garantire il corretto e diligente adempimento agli obblighi di verifica contrattualmente pattuiti;
- di attestare, o rifiutare di attestare, la conformità ad una norma tecnica o ad uno schema di certificazione, con il contestuale dovere di garantire la veridicità dell'informazione che fonda il rilascio della certificazione;
- porre in essere con diligenza le attività previste, anche quello di ottenere un risultato specifico conseguente al rilascio o il diniego di rilascio della certificazione sulla base di circostanze oggettive,
- ad astenersi ad ogni forma di consulenza nella realizzazione e/o nel mantenimento da parte del processo di certificazione ai rispettivi requisiti di prodotto e di processo oggetto di valutazione;
- a recepire ogni forma di segnalazione da parte dell'organizzazione circa eventuali o potenziali conflitti di interesse che possano mettere in dubbio la validità della certificazione o l'imparzialità dell'iter di certificazione, a richiedere nominativi di società di consulenza e/o consulenti esterni che abbiano operato nel processo di certificazione.

## 14 DOVERI E DIRITTI DEL POSSESSORE DELLA CERTIFICAZIONE

Con riferimento specifico di poter mantenere la certificazione, il committente deve:

- rispettare i criteri definiti all'interno del presente regolamento di certificazione, rispettare tutti gli obblighi contrattuali nonché gli obblighi previsti dalla legislazione vigente e cogente applicabile, anche relativa allo schema di certificazione;
- operare entro i limiti del campo di applicazione della certificazione rilasciata;
- puntualmente informare ITEC quale Organismo di Certificazione circa ogni cambiamento che possa influenzare il processo di certificazione;
- astenersi da qualsiasi dichiarazioni che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata;
- impegnarsi ad interrompere immediatamente l'utilizzo in caso di sospensione o revoca della certificazione, provvedendo alla restituzione della copia originale del certificato;

	<b>Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata</b>	REG PRS SB Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Rev. 10 del 30/08/2024 Pag.12 di 14
--	---	---	--

- acconsentire al personale di ITEC l'accesso ai propri locali ed alle aree dove viene svolta l'attività oggetto di certificazione nelle condizioni di sicurezza e nel rispetto della legislazione vigente in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro;
- comunicare ad ITEC circa ogni reclamo inoltrato da propri committenti relativamente ai campi oggetto di certificazione, così come ad ogni segnalazione inoltra da Autorità che ne abbiano competenza;
- informare ITEC in caso di variazione della ragione sociale, recapiti telefonici e/o mail.

Inoltre è diritto del committente:

- pubblicare l'ottenimento della certificazione apponendo il logo di ITEC congiunto a quello di ACCREDIA purché siano rispettate le regole per il corretto utilizzo dei marchi o loghi in essi riportati. In nessun caso è consentito l'utilizzo non autorizzato del logo di ITEC e in nessun caso è concesso l'uso e l'utilizzo del logo dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA se non espressamente rilasciato da ITEC. La stessa fornirà tutte le prescrizioni necessarie per il corretto utilizzo del logo di ITEC ACCREDIA. Come specificato al § 18 del presente regolamento, l'utilizzo inappropriato della certificazione, dei certificati e dei marchi o loghi, possono essere puniti con provvedimenti sanzionatori e la sospensione stessa della certificazione;
- presentare obiezione sulla nomina dei tecnici/Ispettori incaricati, chiedendone la sostituzione a ITEC giustificandone i motivi. Nel caso di stato di conflitto, ITEC indicherà un nuovo nominativo. La contestazione dovrà pervenire preventivamente alle 48 ore precedenti l'attività di certificazione pianificata, di cui § 4 del presente regolamento
- manifestare giudizi critici sui servizi e/o sul personale di ITEC, esprimendo le proprie considerazioni, permettendo alla stessa un'efficace risoluzione sulle possibili cause di disagio e migliorando i propri servizi forniti.

## 15 SOSPENSIONE O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

A seguito di evidenze oggettive documentate che testimonino usi inappropriati della certificazione o l'uso ingannevole dei certificati e marchi o loghi in pubblicazioni, cataloghi, ecc., saranno sanzionati tramite adeguati provvedimenti compresi la sospensione o la revoca della certificazione, la pubblicazione del tipo di infrazione e, ove appropriate, anche azioni giudiziarie.

In particolare ITEC sospende o revoca la certificazione al verificarsi di una o più delle seguenti condizioni:

- a) non osservanza delle prescrizioni previste dai documenti contrattuali;
- b) fondato reclamo scritto per inadempienze verso terzi;
- c) mancato rispetto dei requisiti previsti per il mantenimento e il rinnovo della certificazione;
- d) mancato pagamento delle quote di iscrizione/mantenimento;
- e) ogni altra carenza che derivi dal mancato rispetto di quanto formalmente accettato dal Candidato all'atto della certificazione. In tali carenze ricadono anche eventuali azioni che possano influenzare in maniera negativa e/o ledere l'immagine dell'OdC e delle parti coinvolte;
- f) formale richiesta da parte della persona certificata.


La sospensione del certificato è un'azione di invalidamento provvisorio della certificazione. L'annullamento del procedimento della sospensione e quindi la riconvalida della certificazione, avviene dopo opportune azioni correttive con evidenze oggettive della/e risoluzione/i adotta/e, per rimuovere le cause che l'hanno generata; le condizioni per il ripristino della certificazione sospesa (comprese le necessarie attività di verifica), saranno stabilite da ITEC in base alle motivazioni che hanno portato alla sospensione e in base alla durata della sospensione.

In caso di sospensione della certificazione il periodo di sospensione non può durare oltre sei mesi, decorso tale periodo si dovrà procedere alla revoca della certificazione

L'avvenuta sospensione o revoca del Certificato o qualunque azione che ITEC riterrà opportuno ed appropriato, sarà notificato per iscritto con lettera raccomandata ed implicherà la registrazione nella sezione apposita delle suddette decisioni. Il titolare della qualifica certificata oggetto dell'annullamento o revoca della certificazione, direttamente o tramite il datore di lavoro, deve restituire a ITEC il relativo certificato. Il titolare della qualifica, che dopo revoca, intenda nuovamente accedere alla certificazione, dovrà presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter descritto al paragrafo 4.

## 16 RECLAMI RICORSI E CONTENZIOSI

Si fa riferimento alla procedura PO RCC 01 disponibile sul sito internet [www.itec-cert.it](http://www.itec-cert.it)

	Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata	REG PRS SB Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Rev. 10 del 30/08/2024 Pag.13 di 14
--	--	---	--

## 17 USO SCORRETTO DEL MARCHIO

L'uso del marchio è regolato da apposito regolamento presente sul sito internet REG UDM.

L'uso del certificato e dei marchi di certificazione e di accreditamento sono strettamente riservati al richiedente e non sono trasferibili.

Il richiedente ha la facoltà di dare opportuna pubblicità all'ottenuta certificazione, purché sia veritiera e completa di tutti i dati di riferimento; in particolare (con obbligo e diritto di verifica da parte di ITEC):

- Il certificato può essere riprodotto, ma solo integralmente;
- può essere ingrandito o ridotto uniformemente, purché risulti leggibile e non siano alterati struttura, colori e contenuti;

Il marchio di certificazione è previsto per essere utilizzato solo nel quadro dello schema di certificazione applicabile.

Nell'eventuale utilizzo del doppio marchio (di certificazione e di accreditamento):

- deve essere usato il marchio di accreditamento solo unitamente al marchio di certificazione cui esso si riferisce, solo per il determinato schema di certificazione accreditato a cui si riferisce;
- è fatto divieto di estendere l'accREDITamento in qualsivoglia forma ad altri schemi di certificazione non accreditati;
- le diciture del nome dell'Organismo di Certificazione (ITEC) ed il disegno debbono essere chiaramente distinguibili tra loro;
- per la parte del marchio di accreditamento si applica quanto previsto dal regolamento dell'Organismo di AccREDITamento (Accredia) per le dimensioni (ingrandimento e riduzione uniforme mantenendo il rapporto delle dimensioni), i colori e il posizionamento.
- Il Marchio deve comunque avere dimensioni minime sufficienti per permettere la lettura di parole e numeri in esso contenuti;
- Il Marchio di accreditamento non deve essere utilizzato in modo da far apparire che l'Organismo di AccREDITamento (Accredia) abbia certificato o approvato il personale, oppure il prodotto di un licenziatario di un marchio di certificazione, o in altra maniera comunque fuorviante.

E' fraudolento l'uso dei Marchi e/o del Certificato quando questo uso può trarre in inganno un qualsiasi cliente del concessionario sulla sua natura e scopo nello schema di certificazione applicabile oppure quando non venga usato conformemente al regolamento di ITEC e/o di ACCREDIA e alle prescrizioni particolari eventualmente segnalate.

In modo specifico è uso fraudolento dei marchi e/o del certificato:

- se l'utilizzo dei marchi è per commercializzare prodotti (il marchio non può essere in alcun modo usato quale marchio di prodotto);
- quando non sia stato ancora concesso l'uso ufficiale, se non concordato per iscritto con ITEC;
- quando gli scopi differiscono da quelli oggetto della certificazione del personale;
- quando sia stata revocato, sospeso o rinunciato il diritto d'uso del certificato e/o dei marchi.

Questi casi sono enunciati a titolo indicativo, non limitativo.

## 18 CONDIZIONI CONTRATTUALI


Le condizioni contrattuali di riferimento, trovano applicazione quanto specificato nelle "Condizioni Generali di Contratto" applicabili alla certificazione dei prodotti, dei sistemi di gestione e del personale. (vedere § 4). La versione in vigore, è scaricabile nell'Area Download

## 19 DOCUMENTAZIONE

Tutta la documentazione attinente l'attività di certificazione è archiviata in accordo alla procedura interna di che garantisce nell'ambito della normativa vigente in materia di riservatezza, le attività di registrazione, classificazione e archiviazione dei documenti relativi alla registrazione delle prove di certificazione delle persone e delle aziende.

## 20 AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO

In considerazione all'evoluzione costante e non sempre prevedibile delle norme tecniche di riferimento parallelamente alle opportune azioni di miglioramento dei contenuti del presente regolamento, lo stesso è soggetto ad aggiornamento, integrazioni e revisione. In tal caso, Itec oltre a provvedere a rendere disponibile

	Regolamento per la qualificazione del personale addetto alla saldatura/brasatura manuale, automatizzata e meccanizzata	REG PRS SB	Rev. 10 del 30/08/2024
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag.14 di 14

la nuova versione pubblicandola sul proprio sito, [www.itec-cert.it](http://www.itec-cert.it), nell'apposita area download, apporterà l'adeguamento anche sulle condizioni contrattuali soggetti allo schema di certificazione, per i nuovi contratti. Gli effetti della nuova edizione, non si estenderanno ai richiedete che hanno sottoscritto e quindi perfezionato il rapporto contrattuale prima della sua entrata in vigore e/o pubblicazione.