



REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE PROCEDURE DI SALDATURA

Documento n° CER_QAS 023 R Rev.9

Modifiche: § 7

INDICE

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
2	RIFERIMENTI
3	DEFINIZIONI
4	PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA
5	RIESAME DELLA DOMANDA
6	QUALIFICAZIONE
7	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE
8	PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE
9	SORVEGLIANZA
10	OBBLIGHI DELLE AZIENDE CON PROCEDURE CERTIFICATE
11	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE
12	DOCUMENTAZIONE
13	CONDIZIONI CONTRATTUALI
ALLEGATI	
A	Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio

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 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.

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

2 RIFERIMENTI

CER_QAS 002 R	Regolamento per l'uso del marchio IIS CERT
CER_QAS 006 P	Addestramento, qualificazione e monitoraggio del personale
CER_QAS 013 E	Documenti di riferimento per le attività di certificazione
CER_QAS 014 E	Elenchi dei licenziatari di approvazioni / riconoscimenti
CER_QAS 017 R	Regolamento per le valutazioni di sistema, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
CER_QAS 028 I	Certificazione di saldatori, operatori e procedure di saldatura – Materiali metallici
CER_QAS 101 I	Caratteristiche e gestione degli strumenti di misura
ILAC P10	ILAC Policy on the Traceability of Measurement Results
UNI CEI EN ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
UNI CEI EN ISO/IEC 17065	Valutazione della conformità – Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
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 CER_QAS 013 E, risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (EN, ISO, ASME, AWS, API, Raccolta S) relative alla certificazione delle procedure di saldatura

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 informatico, che, su incarico del Responsabile, gestisce l'attività di certificazione, rilasciando il relativo certificato.

Tecnico (di certificazione): persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, 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 IIS CERT.
Datore di Lavoro:	persona/azienda responsabile delle attività di saldatura; il Datore di Lavoro può coincidere con il Cliente.

4 PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA

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 di IIS CERT 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 RIESAME DELLA DOMANDA

L'Ispettore effettua un riesame delle informazioni ottenute per garantire che:

- le informazioni relative a cliente e processo di saldatura siano sufficienti per la conduzione dell'attività;
- siano risolte possibili differenze di comprensione tra IIS CERT e cliente in merito alle norme di qualifica;
- sia definito il campo di applicazione della certificazione;
- siano disponibili tutti i mezzi per eseguire tutta l'attività di certificazione;
- IIS CERT abbia competenze e capacità per eseguire le attività previste (vedere anche Note successive).

Nota 1 *Se la richiesta riguarda un documento normativo sul quale IIS CERT non ha esperienza diretta precedente, il Responsabile si attiva per verificare se l'esperienza pregressa su documenti simili consente di comprendere i requisiti di tale documento: in caso positivo, il Responsabile garantisce che IIS CERT possiede la competenza e la capacità per intraprendere tale attività, registrandone la decisione; in caso negativo, il Responsabile rifiuta di intraprendere la stessa.*

Nota 2 *Nel caso faccia affidamento, per omettere qualsiasi attività, su certificazioni già rilasciate al cliente, IIS CERT farà riferimento alla certificazione presente nelle proprie registrazioni e, se richiesto dal cliente, fornirà giustificazione per l'omissione di attività.*

6 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 ruscare, 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, 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 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 CER_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 (vedere anche Nota successiva); 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.

In ogni caso, prima di procedere alle prove, l'Ispettore/Tecnico verifica il corretto funzionamento delle saldatrici da utilizzare nelle prove stesse e verifica inoltre che sussistano condizioni accettabili relative ad illuminazione, temperatura e rumore ambientali e sicurezza dei candidati.

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.

Nota Per quanto riguarda gli strumenti di misura, deve essere in ogni caso garantita una adeguata conferma metrologica; a tale proposito, costituiscono valido riferimento sia la linea guida ILAC P10 che la procedura CER_QAS 101 I (vedere § 2).

7 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 (con relativa registrazione sull'apposito software gestionale).

La certificazione, ove i saggi di qualifica abbiano superato le prove previste dalle norme di riferimento ed abbiano soddisfatto i requisiti di cui al § 6, viene emessa entro 3 settimane dalla data di soddisfacimento di tutti i requisiti previsti. Essa riporta la "data di emissione" che coincide con la "decisione" di cui sopra e con la data in cui il certificato è stato esportato sul sito <http://certonline.iiscert.it>.

La certificazione viene messa a disposizione del Cliente in formato elettronico nella sua area riservata del sito web di IIS CERT.

La certificazione, sul sito web di IIS CERT, è normalmente costituita dalla seguente documentazione:

- WPS/BPS approvate,
- WPQR/BPAR,
- rapporti di prova,
- certificati dei materiali base e dei 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 non mettere a disposizione la documentazione suddetta (compreso il certificato) nel caso sussistano crediti insoluti nei confronti dei Clienti, fino alla risoluzione degli stessi.

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 di una dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento della ragione sociale, della visura camerale revisionata e del relativo atto notarile: il Responsabile, sulla base delle informazioni ricevute e delle norme tecniche applicabili, comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione.

8 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.

9 SORVEGLIANZA

Le norme di certificazione delle procedure di saldatura/brasatura non prevedono un'attività formale di sorveglianza periodica.

10 OBBLIGHI DELLE AZIENDE CON PROCEDURE CERTIFICATE

L'Azienda che ha ricevuto una certificazione di una procedura ha l'obbligo di rispettare le seguenti condizioni:

- non utilizzare il marchio di IIS CERT ed ACCREDIA in modo che possa essere interpretato come certificazione di prodotto (es: contrassegno applicato sul prodotto, etc.);
- non usare la certificazione 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 portare discredito ad IIS CERT;
- comunicare tempestivamente ad IIS CERT eventuali modifiche alla propria Azienda o cambi di proprietà, o altre modifiche che possano influenzare la propria capacità di soddisfare i requisiti di certificazione;
- consentire l'accesso ai propri locali ai Tecnici di IIS CERT, o ai suoi rappresentanti autorizzati (compresi eventuali osservatori), fornendo loro assistenza necessaria durante l'attività;
- non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta;
- conservare la registrazione di tutti i reclami relativi alla propria attività, nonché delle azioni attuate in conseguenza (vedere in particolare il seguente § 10.1);
- tenere aggiornata la documentazione inviata da IIS CERT.

Nota Inoltre, l'Azienda dovrebbe anche tener conto dei seguenti requisiti tratti dalla UNI CEI EN ISO/IEC 17065:

- *soddisfare sempre i requisiti di certificazione, compresa l'attuazione di opportune modifiche comunicate da IIS CERT;*
- *sotto sospensione, revoca o scadenza della certificazione, interrompere l'utilizzo di tutto il materiale pubblicitario che contiene qualsiasi riferimento a questa;*
- *in caso di fornitura dei certificati ad altri, riprodurre gli stessi nella loro interezza.*

10.1 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 resi disponibili ad IIS CERT.

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

11 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 decisione per la sospensione (e l'eventuale sua rimozione) o la revoca, con le relative motivazioni, è effettuata dal Responsabile, previa approvazione del Direttore Tecnico 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 IIS CERT;
- 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 regolamento CER_QAS 002 R);
- ripetuti casi di sospensione;
- utilizzo di certificato sospeso.

In caso di revoca, il certificato già rilasciato al Datore di lavoro sarà ritirato dalla sua area riservata del sito web di IIS CERT (insieme a tutta la documentazione pertinente), dopo preventiva e formale informazione.

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 trovano applicazione le disposizioni contenute nel "Regolamento per le valutazioni 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 prove effettuate)

PROVA	QUALIFICA DEL PERSONALE	ATTREZZATURE DA VERIFICARE	ELENCO REGISTRAZIONI DA EFFETTUARE	ESITO VERIFICA	REGISTRAZIONI		
					Tipo di apparecchiatura	Identificazione apparecchiatura	Certificato di taratura
PT	2° livello EN ISO 9712/ASNT	Nessuna	- N. certificato operatore PND e data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>			
MT	2° livello EN ISO 9712/ASNT	Taratura/validazione elettromagnete o puntali o bancale	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzatura utilizzata e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>			
RT	2° livello EN ISO 9712/ASNT	Taratura/validazione densitometro 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 ISO 9712/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"/>			