



REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SALDATORI

Documento n° CER_QAS 020 R

Revisione	Emissione	Verifica			Approvazione	Data
15	CSP (M.BANCHERO)	QAS (B. SCORZA)	CPP (E. GANDOLFO)	-	DT (E. GANDOLFO)	13/05/2026

Modifiche:

Rev 15 § 5.1; 5.2.2; 7.1.2

Rev 14 § 7.1.1 e § 7.1.2

Classe di riservatezza: N

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	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE
10	RECLAMI
11	DOCUMENTAZIONE
12	CONDIZIONI CONTRATTUALI

ALLEGATI

A	Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio
B	Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

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

- saldatori (su materiali metallici o plastici): eseguono le saldature attraverso processi manuali e semiautomatici per le quali è richiesta la capacità di realizzare saldature delle qualità richiesta dalle norme di qualificazione. Tale capacità viene sempre valutata attraverso un esame pratico. Ove richiesto è valutata anche la conoscenza teorica attraverso un questionario scritto con domande a risposte multiple.
- brasatori: eseguono le brasature attraverso processi manuali e semiautomatici per le quali è richiesta la capacità di realizzare brasature delle qualità richiesta dalle norme di qualificazione. Tale capacità viene sempre valutata attraverso un esame pratico. Ove richiesto è valutata anche la conoscenza teorica attraverso un questionario scritto con domande a risposte multiple.
- operatori di saldatura e/o brasatura: gestiscono le impostazioni delle attrezzature di lavoro di processi automatici o robotizzati per la realizzazione di saldature/brasature della qualità richiesta dalle norme di qualificazione. Tale capacità viene sempre valutata attraverso un esame pratico. Ove richiesto è valutata anche la conoscenza teorica attraverso un questionario scritto con domande a risposte multiple.

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.

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

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 sistemi, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
CER_QAS 028 I	Certificazione di saldatori, operatori e procedure di saldatura – Materiali metallici
CER_QAS 029 I	Certificazione dei saldatori di materie plastiche
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 17024	Valutazione della conformità – Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI CEI EN ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario

Risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (UNI, 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 CER_QAS 013 E, risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (UNI, 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 dell'Ufficio Regionale, 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 e delibera il relativo certificato
Tecnico (esaminatore):	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.
Invigilator:	persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, che, su incarico dell'Ispettore di certificazione, presiede e supervisiona le prove di qualificazione, senza emettere nessun tipo di valutazione.
Segreteria:	Personale della Sede di Genova e di ciascun Ufficio Regionale che, per competenza territoriale, supporta il personale tecnico nella gestione amministrativa delle commesse.
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.).
Cliente:	persona/azienda che stipula il contratto con IIS CERT.
Fabbricante:	azienda responsabile delle attività di saldatura; il Fabbricante può coincidere con il Cliente.
Coordinatore (di saldatura):	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 Fabbricante o titolare della società di appartenenza dell'operatore (in ogni caso sarebbe opportuno che questa responsabilità risultasse formalizzata).
Saldatore:	saldatore oppure brasatore oppure operatore di saldatura o brasatura.

4 PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE

L'accesso alla procedura di certificazione è garantito a qualunque persona e/o azienda ne faccia richiesta (vedere anche Nota successiva).

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 Fabbricante, per le proprie competenze, è tenuto al rispetto di tutte le indicazioni contenute nel presente regolamento.

Nota Quando il candidato è una persona dipendente di IIS CERT o di una Società del Gruppo IIS, il Tecnico di certificazione adotta le medesime prescrizioni valide per i candidati esterni.

5 QUALIFICAZIONE

5.1 Saldatori, brasatori e operatori di saldatura/brasatura di materiali metallici

Una volta accettato l'incarico, IIS CERT, attraverso un Tecnico, effettua la qualificazione dell'operatore, in accordo alla normativa applicabile richiesta, fatto salvo quanto segue.

Il nominativo del Tecnico incaricato viene preventivamente comunicato al Cliente e viene contestualmente richiesto l'elenco dei candidati, al fine di verificare per entrambe le parti l'assenza di conflitto di interesse e avendo così la possibilità di nominare un Tecnico alternativo in caso di ricusazione motivata da parte del Cliente.

L'attività di qualificazione potrà essere condotta indifferentemente presso le Sedi IIS o le strutture esterne del Cliente o Fabbrikante (previa verifica di idoneità dei locali e attrezzature, comunque presso centri/strutture adeguatamente attrezzate sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza).

Il Tecnico, prima dell'inizio della prova, verifica formalmente l'identità del candidato che esegue la prova di qualifica; il Cliente dovrà mettere a disposizione copia di documento di identità necessario per tale verifica. Nel caso in cui fossero presentati alle prove di qualifica candidati non già inseriti nel suddetto elenco, il tecnico incaricato dovrà, verificata l'assenza di conflitto di interesse con questi ultimi, darne evidenza nello spazio apposito del modulo CSP 038 o, in caso di conflitto, non potrà ammettere alle prove i candidati per i quali sussista tale condizione.

Una volta consolidato l'elenco dei candidati, il Tecnico fa compilare/firmare la domanda di certificazione (Sez. E del Mod. CSP 038) con la quale rende edotto ciascuno di essi sui regolamenti applicabili, sulle condizioni di revoca della certificazione, sul trattamento dei dati e consente loro di dettagliare le qualifiche richieste. Con questo il candidato viene ammesso (o meno) alla prova di qualificazione.

Non sono previsti requisiti minimi per l'operatore che esegue la prova di qualifica ad eccezione dei seguenti casi per i quali è previsto il requisito dell'idoneità visiva:

- 1) *Norma ISO 24394 paragrafo 5.1 (vision test)*
- 2) *AWS Standard D17.1 paragrafo 5.3.2 (vision test)*

Come previsto dalle norme menzionate, tale prerequisito è necessario per erogare la certificazione e deve pertanto essere soddisfatto per l'ammissione del candidato alla prova pratica e/o teorica, ove prevista.

La prova pratica prevede l'esecuzione di saggi con riferimento ad una specifica di giunzione permanente (una WPS nel caso della saldatura o una BPS nel caso della brasatura) resa disponibile dal Fabbrikante ed approvata da IIS CERT oppure redatta da IIS CERT stesso su indicazione del Fabbrikante.

Le prove necessarie per valutare i talloni potranno essere svolte presso il Laboratorio dell'IIS, laboratori esterni compresi nell'apposito elenco su lotus – che possono comunque essere ricusati dal Cliente – o presso strutture indicate dal Cliente/Fabbrikante.

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, il 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, il 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 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).

Qualora la normativa preveda la valutazione delle conoscenze teoriche l'esame svolto da IIS CERT prevede la risoluzione di un questionario scritto con un numero, tipo, metodo di somministrazione e valutazione conforme a quanto previsto dalla norma di riferimento.

Nel caso in cui, in toto o in parte, questi aspetti non fossero definiti dalla norma si applicano i seguenti criteri:

I questionari sono strutturati con 20 domande a risposta multipla sui seguenti argomenti:

- Attrezzature
- Processi
- Materiali di base e di apporto
- Sicurezza
- WPS/BPS
- Preparazione dei giunti
- Difetti di saldatura
- Validità della certificazione

Il tempo massimo per lo svolgimento della prova è di un'ora.

La prova teorica è superata con una votazione minima pari a 60%. Possono essere accettate votazioni "borderline" fino al 50%, con la possibilità di svolgere un colloquio sulla base di altre domande scritte previste da questionario di IIS CERT.

5.2 Saldatori su materie plastiche

5.2.1 Requisiti di ammissione alle prove di qualificazione

Per accedere alle prove di qualificazione (secondo UNI 9737 ed EN 13067), il candidato deve soddisfare almeno uno dei tre requisiti di ammissione di seguito riportati.

- 1) Documentare la frequenza ad un corso di addestramento presso un Centro di Formazione mediante la presentazione di un Attestato di Frequenza e la registrazione delle prove di saldatura svolte durante il corso stesso; l'Attestato e la registrazione delle prove di saldatura devono essere conformi a quanto previsto dalla norma applicabile.
Il corso deve 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 dalle caratteristiche di conoscenza pregressa del candidato, espressa attraverso il possesso o meno di un certificato di qualificazione (eventualmente anche scaduto) e non deve comunque risultare inferiore a quanto previsto dalla norma applicabile.
- 2) Possedere almeno 2 anni di esperienza (corrispondenti ad un totale di 730 giorni naturali) come saldatore di materie plastiche; tale requisito deve essere dimostrato mediante una dichiarazione resa dal Fabbricante ai sensi della legislazione vigente che contenga almeno i seguenti elementi:
 - nome, cognome, data e luogo di nascita del saldatore;
 - indicazione dei lavori svolti con riferimento alle attività oggetto della norma;
 - indicazione dell'inizio e della fine dei lavori;
 - indicazione del committente.
- 3) Aver completato un apprendistato nell'ambito della fabbricazione mediante saldatura di materiali plastici avente per oggetto i processi di saldatura per i quali il saldatore richiede la qualificazione; tale requisito deve essere dimostrato mediante un'attestazione resa dal produttore che certifichi l'apprendistato svolto.

5.2.2 Prove di qualificazione

Il richiedente deve superare le seguenti prove alla presenza del Tecnico di certificazione o dell'Inviagilator:

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

Per la tipologia di prove si fa riferimento alla norma applicabile (es. UNI EN 13067:2021)

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

- esame visivo;

- esame dimensionale;
- prove meccaniche (da eseguirsi, ove previsto dalla norma di riferimento, presso laboratori operanti in conformità a EN ISO/IEC 17025)..

Prima di procedere alle prove, il Tecnico di certificazione o l'Invigilator provvede a verificare che sussistano condizioni accettabili relative ad: adeguatezza dei locali, condizioni di illuminazione, temperatura e rumore ambientali e sicurezza dei candidati; inoltre, egli provvede ad una adeguata separazione dei candidati.

Prima di procedere alle prove pratiche, il Tecnico di certificazione o l'Invigilator verifica il corretto funzionamento delle saldatrici da utilizzare nelle prove stesse.

Per quanto riguarda l'esame teorico previsto dalla UNI EN 13067:2021, si riportano di seguito i criteri di somministrazione dei questionari ed i criteri di superamento della prova.

Per un processo da qualificare sono previste 20 domande a risposta multipla. Il tempo massimo previsto per la prova è di 60minuti. Per ogni processo aggiuntivo è previsto un incremento di 5 domande e il tempo massimo previsto per la prova sarà incrementato per conseguenza di 3minuti per ogni domanda. La ripartizione dei questionari in funzione degli argomenti è stabilita in conformità alla norma e la prova si ritiene superata con un minimo dell'80% di risposte esatte.

Durante lo svolgimento delle prove teoriche e pratiche, il candidato deve riportare, su appositi verbali forniti dal Tecnico di certificazione o dall'Invigilator, 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, i moduli di esame.

In caso di esito negativo delle prove, il saldatore può ripetere le stesse dopo la ripetizione del periodo di addestramento presso il Centro di Addestramento.

6 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

Al candidato che abbia superato le prove previste dalle norme di riferimento ed abbia soddisfatto i requisiti di cui al § 5 viene rilasciato un certificato numerato e firmato con contenuti equivalenti, entro 3 settimane dalla data di soddisfacimento di tutti i requisiti previsti.

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 Tecnico di Area nel caso in cui l'Ispettore abbia seguito tutta la qualificazione, dopo la verifica della documentazione, decide sulla concessione della certificazione.

IIS CERT mette a disposizione del cliente i certificati, numerati e recanti firma digitalizzata, sul sito "<http://certonline.iiscert.it>" nell'area riservata al Cliente stesso.

I certificati sono emessi con una data (data di delibera) che coincide con l'esportazione dei documenti dalla piattaforma tecnica di IIS CERT all'Area riservata del Cliente.

Sarà cura di IIS CERT comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente l'avvenuta pubblicazione dei certificati, nonché le credenziali di accesso all'area riservata (username e password), qualora non già in comunicate per servizi precedenti.

Salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei.

Oltre al certificato, sul sito web di IIS CERT è messa a disposizione anche la seguente documentazione:

- WPS/BPS approvate,
- WPQR/BPAR.

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 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/Fabbricante, in caso di variazione di ragione sociale del Fabbricante 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: 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

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

IIS CERT mette a disposizione del cliente i certificati, numerati e recanti firma digitalizzata, sul sito "<http://certonline.iiscert.it>" nell'area riservata al Cliente stesso.

I certificati sono emessi con una data (data di delibera) che coincide con l'esportazione dei documenti dalla piattaforma tecnica di IIS CERT all'Area riservata del Cliente.

A tal fine, sarà cura di IIS CERT comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente l'avvenuta pubblicazione dei certificati, nonché le credenziali di accesso all'area riservata (username e password), qualora non già in comunicate per servizi precedenti.

Salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei.

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 nella Tabella 1.

Nell'area riservata al cliente del sito "<http://certonline.iiscert.it>" viene messa a disposizione una sezione contenente i certificati in scadenza entro i sei mesi successivi.

Sarà comunque cura di IIS CERT comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente la lista dei certificati in scadenza nei tre mesi successivi.

Tabella 1 – Certificazione iniziale		
Norma	Validità	Condizioni per la validità
ISO 9606-1	(1)	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbricante o del Coordinatore di saldatura.
ISO 9606-2	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbricante o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale.
ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbricante o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche dell'operatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.
ISO 14732	(1)	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbricante o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale; tale conferma estende la validità della qualifica per un periodo ulteriore di 6 mesi.
ISO 15618	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbricante o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche dell'operatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non più valida.
ISO 13585	5 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbricante o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il brasatore ha effettuato regolarmente il lavoro di brasatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi);

		b) il lavoro del brasatore è stato generalmente in accordo con le condizioni di brasatura utilizzate nella prova di certificazione; c) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non più valida.
ISO 25239-3	3 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Fabbrikante o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale
Codice ASME, Codice AWS	illimitata	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 più valida).
ISO 24394	2 anni	La certificazione scade dopo due anni, alla fine del mese corrispondente a quello nel quale sono stati saldati i saggi di prova, purché non ci siano state interruzioni di lavoro di saldatura superiori a sei mesi (da confermare mediante firma, da parte del Fabbrikante o del Coordinatore di saldatura), né esistano particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità del saldatore/operatore (in caso di non soddisfacimento di tali condizioni, la certificazione risulta non più valida).
<u>Note:</u> (1) la validità dipende dalla modalità di rivalidazione scelta all'atto della qualifica (vedere Tabella 2). (2) La validità delle certificazioni rese secondo le norme ISO summenzionate risulta limitata a 6 mesi laddove queste siano rese a persone prive di un "Fabbrikante" di riferimento (intestazione alla persona stessa in luogo di un effettivo Fabbrikante) non potendosi verificare in alcun modo il requisito della continuità lavorativa. È il caso, per esempio, di persone che desiderino qualificarsi al fine di agevolare la collocazione professionale. Per questo caso specifico, IIS Cert può "volturare" le certificazioni, nel caso in cui la persona qualificata sia assunta da un Fabbrikante entro il semestre di validità, previa richiesta del Fabbrikante e autorizzazione della persona qualificata e verifica delle opportune evidenze.		

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 verifica delle 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.

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della certificazione per ulteriori anni di validità (secondo la validità iniziale) 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 alla tabella seguente.

Tabella 2 – Prolungamento della certificazione		
Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 9606-2, ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5	a) originale del certificato, con firme da parte del Fabbricante o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), 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 (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); 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).	2 anni
ISO 9606-1	In accordo al § 9.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, <u>che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato</u> . a) Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni. b) Ogni 2 anni, sono sottoposte a controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o a prove distruttive (frattura o piega) 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità sono stabiliti al § 7 della norma; le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali tranne quanto riguarda spessore e diametro esterno; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 2 anni. c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti: - il saldatore lavori per il medesimo Fabbricante per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto; - il processo di fabbricazione del Fabbricante sia stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3; - il Fabbricante del saldatore ha reso evidente che il saldatore ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard di prodotto applicati; le saldature provate devono riprodurre le seguenti condizioni della qualifica iniziale: posizioni di saldatura, tipologia della saldatura (FW, BW), presenza o meno del sostegno. Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedere sopra). Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi IIS CERT provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (certificato firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dal saldatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi. La modalità c) di rivalidazione del certificato è un servizio erogabile solo a condizione che sia la certificazione ISO 3834-2 o ISO 3834-3 che quella ISO 9606-1 siano state emesse da IIS CERT	caso a): 3 anni caso b): 2 anni caso c): 6 mesi

[segue]

Tabella 2 – Prolungamento della certificazione		
Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 14732	In accordo al § 6.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, <u>che deve essere definita già all'atto della qualifica iniziale e che sarà indicata nel certificato</u>. a) L'operatore è riesaminato ogni 6 anni. b) Ogni 3 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro oppure a prove distruttive 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità; Qualora i controlli RT, UT o le prove distruttive non siano tecnicamente possibili, il rinnovo della qualificazione deve essere effettuato utilizzando altri metodi di controllo non distruttivo volumetrico o prove di produzione (ad esempio, prove di tenuta) in conformità con la norma di riferimento. I livelli di accettabilità dei difetti devono essere quelli specificati al §4 della norma; le saldature provate devono essere nel campo di validità della certificazione; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 3 anni. c) La qualifica rimane valida fintanto che sia confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1 e che siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti: - l'operatore lavori per il medesimo Fabbricante per il quale è stato qualificato e che è responsabile per la fabbricazione del prodotto; - il processo di fabbricazione del Fabbricante sia verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3; - il Fabbricante abbia reso evidente che l'operatore abbia prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard applicati. Se la modalità scelta fosse la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per la ISO 9606 (vedere sopra). Se la modalità scelta fosse la c), ogni 6 mesi IIS CERT provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (certificato firmato per conferma della validità, conformità alla ISO 3834, accettabilità delle saldature eseguite dall'operatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi. La modalità c) di rivalidazione del certificato è un servizio erogabile solo a condizione che sia la certificazione ISO 3834-2 o ISO 3834-3 che quella ISO 14732 siano state emesse da IIS CERT.	caso a): 6 anni caso b): 3 anni caso c): 6 mesi
ISO 15618	[non previsto dalla norma]	--
ISO 13585	a) originale del certificato, con firme da parte del Fabbricante o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di prove distruttive o non distruttive relative all'ultimo semestre di validità del certificato soddisfacenti i requisiti di qualità di cui al paragrafo 7 della norma, con rintracciabilità del brasatore e delle procedure di brasatura impiegate; c) 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; d) documento di registrazione semestrale, attestante le BPS impiegate dal brasatore in produzione durante il periodo di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei brasatori).	5 anni
ISO 25239-3	a) originale del certificato, con firme da parte del Fabbricante o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), 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. I criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione).	3 anni
ISO 24394	In accordo al § 12 della norma, la riqualificazione può essere svolta rieseguendo lo stesso esame previsto per la qualificazione iniziale (stesse modalità e stessi requisiti).	2 anni
Note: ---		

Di norma, la verifica della documentazione avviene presso il Fabbricante ed è effettuata da un Ispettore.

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, IIS CERT concede il prolungamento di validità del certificato per ulteriori anni di validità (vedere Tabella 2) a partire dalla data di scadenza.

IIS CERT mette a disposizione del cliente i certificati, numerati e recanti firma digitalizzata, sul sito "http://certonline.iiscert.it" nell'area riservata al Cliente stesso.

A tal fine, sarà cura di IIS CERT comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente l'avvenuta pubblicazione dei certificati, nonché le credenziali di accesso all'area riservata (username e password), qualora non già in comunicate per servizi precedenti.

Salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei.

Il Fabbricante 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 emetterà 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, oppure 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.

Nell'area riservata al cliente del sito "<http://certonline.iiscert.it>" viene messa a disposizione una sezione contenente i certificati in scadenza entro i sei mesi successivi.

Sarà comunque cura di IIS CERT comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente la lista dei certificati in scadenza nei tre mesi successivi.

La certificazione rimane valida per due anni purché:

- a) 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;
- b) non sussistano motivi per mettere in dubbio l'abilità del saldatore;
- c) il Fabbricante 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.

7.2.2 Prolungamento della validità

La procedura di gestione delle richieste di prolungamento della validità della certificazione prevede un rinnovo documentale.

La richiesta da parte del Fabbricante deve comunque avvenire entro la data di scadenza del certificato.

Il prolungamento di due anni della validità della certificazione è concesso attraverso una procedura documentale attraverso la quale il Fabbricante deve attestare il soddisfacimento dei tre requisiti di cui al precedente § 7.2.1 e la dimostrazione della qualità dell'operato del saldatore.

IIS CERT mette a disposizione del cliente i certificati, numerati e recanti firma digitalizzata, sul sito "<http://certonline.iiscert.it>" nell'area riservata al Cliente stesso.

A tal fine, sarà cura di IIS CERT comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente l'avvenuta pubblicazione dei certificati, nonché le credenziali di accesso all'area riservata (username e password), qualora non già in comunicate per servizi precedenti.

Salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei.

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).

8 SORVEGLIANZA

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 o a seguito di reclami formali ad IIS CERT, da parte di terzi, riguardanti i saldatori certificati, può richiedere di esaminare la documentazione citata e, se dall'esame i sospetti risultassero 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 Fabbrikante.

Nel caso venissero riscontrate non conformità o inadempienze, IIS CERT, a seconda dei casi, sospende o revoca la certificazione. Ove il Fabbrikante rifiutasse la verifica, saranno revocate le certificazioni interessate.

È comunque responsabilità del Fabbrikante informare tempestivamente IIS CERT su aspetti che possano influenzare la capacità delle persone certificate di continuare a soddisfare i requisiti della certificazione.

9 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 nell'annullamento 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 di IIS CERT.

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

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 Fabbrikante;
- inadempienza nei requisiti contrattuali stipulati con IIS CERT;
- reclami documentati verso IIS CERT circa l'attività tecnica di saldatura condotta dal Fabbrikante e/o dall'operatore nell'ambito delle certificazioni emesse.

Costituiscono possibili cause di revoca:

- contraffazione dei certificati resi disponibili attraverso il sito "<http://certonline.iiscert.it>";
- uso scorretto dei marchi e dei loghi riportati sui certificati (vedere CER_QAS 002 R);
- ripetuti casi di sospensione;
- utilizzo di certificato sospeso.

In caso di sospensione o revoca, il certificato già rilasciato al Fabbrikante sarà ritirato dalla sua area riservata del sito "<http://certonline.iiscert.it>" (insieme a tutta la documentazione pertinente), dopo preventiva e formale informazione.

Nel caso venissero riscontrate inadempienze o non conformità, IIS CERT, a seconda dei casi, sospende o revoca la certificazione. La sospensione può avere durata massima di 6 mesi e nei casi in cui, entro tale termine non vengano risolte le cause che hanno generato la sospensione, si procede alla revoca del certificato.

La sospensione decorre dalla data di delibera e viene trasmessa per iscritto con lettera raccomandata o PEC alla azienda/persona, precisando le condizioni per il ripristino della certificazione ed il termine entro il quale devono essere attuate; tale notifica viene presentata al Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità (CSI) di IIS CERT.

La sospensione della validità del certificato può essere resa pubblica da IIS CERT in funzione di eventuali requisiti dello schema.

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle deficienze che avevano causato la sospensione stessa.

Nel periodo di sospensione, la persona certificata dovrà astenersi dall'ulteriore promozione della sua certificazione.

10 RECLAMI

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

11 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.

12 CONDIZIONI CONTRATTUALI

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

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

SEZIONE C

Pag. _____ di _____

COMM. IIS N. _____		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		
					Tipo di apparecchiatura	Identificazione apparecchiatura	Certificato di taratura
PT	2° livello EN ISO 9712/ASNT	Nessuna	- N. certificato operatore PND e data scadenza	POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐			
MT	2° livello EN ISO 9712/ASNT	Taratura/validazione elettromagnete puntali o bancale	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzatura utilizzata e certificato con data scadenza	POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐			
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 ☐ NEGATIVO ☐			
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 ☐ NEGATIVO ☐			
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 ☐ NEGATIVO ☐			
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 ☐ NEGATIVO ☐			
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 ☐ NEGATIVO ☐			
DUREZZE	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione <u>misur.</u> impronta	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐			
ESAMI METALLOGR.	Esperienza minima di 3 anni	Nessuna	- Curriculum vitae operatore aggiornato	POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐			
ANALISI CHIMICHE	Esperienza minima di 3 anni	Presenza blocchi campione e procedure di calibrazione	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. procedura di calibrazione	POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐			
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 ☐ NEGATIVO ☐			

Mod.CSP 038-C rev.13

Data della verifica: _____ FIRMA _____

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
<u>Note:</u> (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.	