IIS CERT

REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI COSTRUTTORI SECONDO:

- SCHEMI EWF/IIW (ISO 3834, EMS, SMS);
- EN 15085
- UNI EN ISO 25239
- ISO 22688
- DIN 6701
- EN 17460
- ISO 21368
-

Documento n° CER_QAS 024 R Rev. 20

Revisione	Emissione	Verifica			Approvazione	Data
20	CSA (F, SARTORI)	QAS (B. SCORZA)	CSQ (S. CLERICI)		DT (E. GANDOLFO)	2025-07-11

Modifiche: §§ A.5.2.3, B.5, E.1.1, F.5.2, G.5, H.5, L5.

Classe di riservatezza: N

INDICE

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
2 RIFERIMENTI
3 DEFINIZIONI
4 REQUISITI PER LA CERTIFICAZIONE
5 RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE
6 ESAME DOCUMENTALE
7 AUDIT PRELIMINARE
8 AUDIT DI VALUTAZIONE
9 GESTIONE DEI RILIEVI
10 RISULTATI DELL'ITER DI CERTIFICAZIONE
11 AUDIT DI SORVEGLIANZA
12 AUDIT DI SORVEGLIANZA STRAORDINARIA O AGGIUNTIVA
13 AUDIT SENZA PREAVVISO
14 VALIDITÀ E RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE
15 MODIFICA O ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE
16 OBBLIGHI DELLE AZIENDE CERTIFICATE
17 RINUNCIA DA PARTE DELL'AZIENDA
18 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE
19 PUBBLICAZIONE DA PARTE DI IIS CERT
20 UTILIZZO DEL CERTIFICATO E DEL MARCHIO
21 UNIFICAZIONE DELLE DATE DI VISITA PER DIVERSE CERTIFICAZIONI
22 MODIFICHE DELLO SCHEMA EWF PER LA CERTIFICAZIONE
23 DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE
24 CONDIZIONI CONTRATTUALI

ALLEGATI

A Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo serie EN 3834 (schema EWF/IIW)
B Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo EN 15085-2
C Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo schema EWF EMS
D Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo schema EWF SMS
E Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo UNI EN ISO 25239-5
F Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo ISO 22688
G Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo DIN 6701
H Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo EN 17460
L Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo ISO 21368

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1 Il presente Regolamento definisce i criteri che IIS CERT applica nelle attività di certificazione di Costruttori di prodotti saldati (nel seguito indicati anche come Aziende) in conformità a:

- serie di norme UNI EN ISO 3834 (Parti 2, 3, 4), secondo gli schemi EWF ed IIW;
- norma UNI EN 15085-2 (con riferimento alla saldatura di veicoli ferroviari e componenti);
- schema EWF/EMS;
- schema EWF/SMS,
- norma UNI EN ISO 25239-5 (Friction stir welding - Aluminum)
- norma ISO 22688 (Brasatura materiali metallici)
- norma DIN 6701-2, -3, -4 (Adhesive bonding of railway vehicles and parts)
- norma EN 17460:2022 (certificazione di prodotto in quanto riferita all'applicazione del processo di incollaggio al Settore Ferroviario);
- norma ISO 21368:2022 (certificazione di processo, applicabile a più settore industriali)

Esso tratta le modalità di richiesta, ottenimento, mantenimento ed utilizzazione, nonché l'eventuale sospensione e revoca di tale certificazione.

Il Regolamento è suddiviso in:

- una Parte generale, comune agli schemi suddetti;
- sette Allegati specifici, uno per ciascuno degli schemi suddetti.

Gli Allegati richiamano nella numerazione dei paragrafi i corrispondenti paragrafi del Regolamento per i quali sono introdotti requisiti aggiuntivi.

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

1.3 IIS CERT rilascia la certificazione in accordo ai requisiti della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065 (vedere § 2) a Costruttori risultati conformi a tutti i requisiti previsti dalla norma o documento normativo di riferimento.
IIS CERT può effettuare valutazioni di conformità alla serie delle norme UNI EN ISO 3834 (secondo lo schema EWF/IIW) insieme alla norma UNI EN ISO 9001: in tal caso, IIS CERT opera secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17021-1 (vedere § 2); tale attività è dettagliata nel regolamento CER_QAS 019 R (vedere § 2).

1.4 L'accesso alla certificazione è aperto a tutti i Costruttori e non è condizionato dalla loro appartenenza o meno a qualsiasi Associazione o Gruppo.
Per l'attività certificativa, IIS CERT applica le proprie tariffe vigenti, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.
IIS CERT può legittimamente non accettare richieste di certificazione che riguardino Costruttori sottoposti, o la cui produzione o attività sia sottoposta, a misure restrittive, sospensive o interdittive da parte di una pubblica Autorità.

1.5 La certificazione rilasciata da IIS CERT è riferita esclusivamente al singolo Costruttore, dove per Costruttore si intende un gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, in forma associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale ed amministrativa.
Per Costruttori con più unità operative, ogni singola unità operativa può essere definita come Costruttore.

1.6 Le prescrizioni dei documenti emessi da ACCREDIA, ANSFISA ed EWF/IIW (ove applicabili) e riportati al § 2, che riguardano le Aziende certificate o richiedenti la certificazione, sono parte integrante del regolamento.

1.7 Ogni modifica apportata da IIS CERT alle proprie disposizioni per l'ottenimento ed il mantenimento della certificazione, per esempio a seguito dell'emanazione di nuove norme nazionali o internazionali o variazioni dei regolamenti in vigore, è notificata a tutte le Aziende certificate da IIS CERT stesso, alle quali è fatto obbligo di adeguarsi alle nuove disposizioni.
IIS CERT, nel rendere note alle suddette Aziende le modifiche apportate alle proprie disposizioni, dà loro l'opportunità di inviare eventuali commenti al riguardo, fissando anche il termine entro il quale le stesse dovranno adeguarsi alle nuove disposizioni.

1.8 Nell'ambito dell'applicazione del presente Regolamento, IIS CERT non fornisce alle Aziende servizi di consulenza.

1.9 Gli Organismi garanti delle certificazioni emesse da IIS CERT (ACCREDIA, ANSFISA, EWF, IIW) possono richiedere la partecipazione di propri osservatori agli audit effettuati da IIS CERT, allo scopo di accertare che le modalità di valutazione adottate da IIS CERT stesso siano conformi alle norme per esso applicabili.
La partecipazione di tali osservatori è previamente concordata tra IIS CERT e l'Azienda.
Qualora l'Azienda non conceda il proprio benestare alla suddetta partecipazione, la validità del certificato è sospesa.

2 RIFERIMENTI

CER_QAS 002 R	Regolamento per l'uso del marchio IIS CERT
CER_QAS 005 P	Gestione di reclami, ricorsi ed usi scorretti della certificazione
CER_QAS 017 R	Regolamento per le valutazioni di sistema, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
CER_QAS 019 R	Regolamento per la certificazione di sistema
UNI EN ISO 9001	Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti
UNI EN ISO 14001	Sistemi di gestione ambientale – Requisiti e guida per l'uso
UNI EN ISO 3834-1	Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 1: Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità
UNI EN ISO 3834-2	Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 2: Requisiti di qualità estesi
UNI EN ISO 3834-3	Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 3: Requisiti di qualità normali
UNI EN ISO 3834-4	Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 4: Requisiti di qualità elementari
ISO 3834-5	Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4
UNI EN 15085-1	Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 1: Generalità
UNI EN 15085-2	Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 2: Requisiti di qualità e certificazione del costruttore
UNI EN 15085-3	Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 3: Requisiti di progetto
UNI EN 15085-4	Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 4: Requisiti di costruzione
UNI EN 15085-5	Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 5: Ispezione, prove e documentazione
UNI EN ISO 14731	Coordinatore di saldatura – Compiti e responsabilità
UNI EN ISO 25239	Friction stir welding – Aluminum – Parte 5: Quality and inspection requirements
EN 17640	Railway applications - Adhesive bonding of rail vehicles and their components
ISO 21368	Adhesives Guidelines for the fabrication of adhesively bonded structures and reporting procedures suitable for the risk evaluation of such structures
ISO 22688	Brazing - Quality requirements for brazing of metallic materials
DIN 6701-2,-3,-4	Adhesive bonding of railway vehicles and parts
A-Z – Guideline	Working Group Adhesive Bonding DIN 6701 Latest Version.
UNI EN ISO 19011	Linee guida per audit di sistemi di gestione

UNI CEI EN ISO/IEC 17021-1	Valutazione della conformità – Requisiti per gli organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione – Parte 1: Requisiti
UNI CEI EN ISO/IEC 17065	Valutazione della conformità – Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
EWF-636r3-17	EWF Manufacturer Certification System for the Management of Quality, Environment and Health and Safety in Welding Fabrication – Management Schemes Interpretation and Implementation
EWF-637r3-17	EWF Manufacturer Certification System for the Management of Quality, Environment and Health and Safety in Welding Fabrication – Guidance for the implementation of EN ISO 3834 oriented to welded product standard
EWF-638r6-21	EWF Manufacturer Certification System for the Management of Quality, Environment and Health and Safety in Welding Fabrication – Rules for ANBCCs Operating the EWF Manufacturer Certification System
EWF-639r4-17	EWF Manufacturer Certification System for the management of Quality, Environment and Health and Safety in Welding Fabrication – ANBCC's Assessment of Manufacturers of Welded Products Operating the EWF Manufacturer Certification System
EWF-515r2-19/SV-01	EWF Guideline for EUROPEAN ADHESIVE BONDER - Minimum Requirements for the Education, Examination and Qualification EAB
EWF-662r0-19/SV-01	EWF Guideline for EUROPEAN ADHESIVE BONDER - Minimum Requirements for the Education, Examination and Qualification EAE-EAS
IAB-337r3-17	IIW Manufacturer Certification Scheme for the Management of Quality in Welding – Interpretation and Implementation of ISO 3834 requirements
IAB-338r3-17	IIW Manufacturer Certification Scheme for the Management of Quality in Welding – Supplement for the Implementation of ISO 3834 Oriented to Welded Products
IAB-339r6-21	IIW Manufacturer Certification Scheme for the Management of Quality in Welding – Rules for ANBCCs Operating the IIW Manufacturer Certification Scheme
Linea Guida ANSFISA	Linee guida per la certificazione delle Organizzazioni che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085 rev 2 del 22/12/2021
Linea Guida ECWRV	Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles - ECWRV - Part 1 and Part 2
EA-6/02	EA Guidelines on the use of ISO/IEC 17065 and ISO/IEC 17021-1 for Certification to EN ISO 3834
RG-01 (doc. ACCREDIA)	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione – Parte generale
RG-01-03 (doc. ACCREDIA)	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto

I documenti di riferimento citati sono applicati nell'ultima edizione e/o revisione valida.

Eventuali norme specifiche applicabili all'attività aziendale (es Norme tecniche per le Costruzioni) saranno valutate in corso di verifica ispettiva.

3 DEFINIZIONI

Si applicano in generale le definizioni dei documenti di riferimento riportati al § 2, ed in particolare quelle delle norme ISO 3834-1 ed EN 15085-2, integrate dalle seguenti.

Rilievo:	Riscontro ottenuto da IIS CERT nel corso degli audit condotti sui Costruttori e formalizzato nei relativi rapporti di audit. Ai fini del presente Regolamento, i rilievi sono suddivisi in: - non conformità;

	- osservazioni; - commenti.
Non conformità:	Mancato soddisfacimento, da parte di un Costruttore, di un requisito stabilito dai riferimenti normativi applicabili (documento di riferimento (1), regolamento presente, regolamenti CER_QAS 002 R e CER_QAS 017 R). La condizione di non soddisfacimento di un requisito può essere dovuta ad una o ad ambedue le cause seguenti: a) mancata o insufficiente presa in considerazione del requisito medesimo e/o mancata o insufficiente definizione dei criteri e modalità adottati per il soddisfacimento del requisito stesso; b) mancata o insufficiente attuazione pratica di suddetti criteri e modalità attuative. Ai fini delle prescrizioni contenute nel presente Regolamento, un rilievo viene classificato come non conformità quando il mancato soddisfacimento del corrispondente requisito nelle forme sopra specificate è tale da compromettere il valore delle certificazioni rilasciate da IIS CERT in termini di efficace e credibile assicurazione della conformità dell'oggetto delle certificazioni medesime. In particolare, nelle valutazioni degli Schemi EMS ed SMS, si ha una non conformità quando si verifica un mancato rispetto di un requisito cogente.
Osservazione:	Il rilievo formalizzato da IIS CERT nei confronti del Costruttore è classificato come osservazione quando il mancato soddisfacimento del requisito, pur essendo indicativo di un comportamento inadeguato da parte del Costruttore e, come tale, necessitante di correzione, non è tale da compromettere immediatamente il valore delle certificazioni rilasciate nei termini sopra evidenziati.
Commento:	Il rilievo sollevato da IIS CERT nei confronti del Costruttore è classificato come commento quando non è conseguente al riscontro di una situazione oggettiva di mancato soddisfacimento di un requisito, ma è finalizzato a prevenire che tale situazione si verifichi (in quanto potenzialmente realizzabile) e/o a fornire indicazioni per il miglioramento delle prestazioni del Costruttore.
Risultanze	Riscontro ottenuto da IIS CERT esclusivamente nel corso degli audit preliminari; si tratta di indicazioni sullo stato di applicazione della norma.
Note: (1) come documento di riferimento si intende: - serie di norme ISO 3834 (Parti 2, 3, 4) secondo gli schemi EWF ed IIW, oppure - norma UNI EN 15085-2, oppure - schema EWF/EMS, oppure - schema EWF/SMS.	

Valgono inoltre le seguenti abbreviazioni:

CS: Coordinatore di Saldatura
CSA: Area Certificazione Processi Aziendali
GV: Gruppo di audit
RCSA: Responsabile dell'Area Certificazione Processi Aziendali
RGV: Responsabile del Gruppo di audit

4 REQUISITI PER LA CERTIFICAZIONE

4.1 Per ottenere la certificazione da parte di IIS CERT, un Costruttore deve soddisfare inizialmente e nel tempo i requisiti della norma o documento normativo di riferimento e quelli indicati ai punti seguenti, oltre ad eventuali elementi aggiuntivi previsti dagli Organismi di accreditamento (ad esempio, Regolamenti Tecnici di ACCREDIA o linee guida di EWF ed IIW).

In particolare, nel caso della valutazione di conformità sono considerate anche le "interpretazioni tecniche della norma":

- EN 3834 (schema EWF/IIW) (vedere Allegato A);
- UNI EN 15085-2 (vedere Allegato B);

- EN 3834 schema EWF EMS" (vedere Allegato C);
- EN 3834 schema EWF SMS (vedere Allegato D);
- UNI EN ISO 25239-5 (vedere Allegato E);
- ISO 22688 (vedere Allegato F).
- DIN 6701-2,-3,-4 (vedere Allegato G)
- EN 17460:2022 (vedere Allegato H)
- ISO 21368:2022 (vedere Allegato L)

Nell'ambito dell'accreditamento, infatti, IIS CERT si deve attenere a determinati documenti di riferimento emessi dagli Organismi di accreditamento stessi.
Tali documenti sono reperibili, contattando IIS CERT o direttamente gli Organismi di accreditamento (ad esempio consultando i relativi siti web).

4.2 In particolare, per ottenere la certificazione il costruttore deve dare garanzia di continuità nelle modalità di produzione e nella qualità dei prodotti oggetto della certificazione.
Gli auditor di IIS CERT svolgono le proprie verifiche con riferimento ai requisiti delle norme regolanti la certificazione del prodotto/processo saldatura.

4.3 L'Azienda deve prendere le misure necessarie affinché gli Auditor, gli esperti tecnici, osservatori, ecc. possano eseguire le visite in tutta sicurezza; l'Azienda assume nei confronti dei suddetti ogni responsabilità che un datore di lavoro ha nei riguardi dei propri dipendenti in modo da rispettare tutte le condizioni della legislazione applicabile; di norma, durante gli audit, il personale di IIS CERT deve essere costantemente accompagnato dal personale dell'Azienda.

5 RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE

In sede di prima certificazione, i Costruttori che desiderano ottenere la certificazione devono fornire ad IIS CERT i dati essenziali della loro Azienda e delle relative attività svolte, inviando l'apposito modulo "Informazioni per formulare offerta contrattuale per la certificazione aziendale" (Mod. CER_CSQ 017), compilato in tutte le parti applicabili al Sistema prescelto, sulla base dei quali viene formulato da IIS CERT un calcolo dei tempi di audit a cui segue un'offerta economica nel rispetto del tariffario in vigore (sotto forma di contratto da controfirmare).

Il flusso inerente la richiesta di certificazione, per ciascuna tipologia di richiesta, è riportato nei singoli Allegati.

6 ESAME DOCUMENTALE

Al ricevimento dell'offerta firmata dall'azienda Al ricevimento della documentazione inviata dall'Azienda, il Responsabile di pratica esegue il riesame l'esame del contratto e della domanda di certificazione (vedere anche Nota successiva), consistente in una verifica di completezza e coerenza degli stessi, della documentazione ed invia quindi la conferma di accettazione della richiesta, tramite lettera o e-mail, insieme al nominativo del RGV e degli eventuali Auditor coinvolti nell'attività.
L'Azienda può fare recusazione sulla nomina dei suddetti entro cinque giorni lavorativi dalla notifica, giustificandone i motivi. Nella lettera o email vengono citati gli eventuali documenti richiesti a completamento della domanda di certificazione per procedere e registrare il successivo esame documentale a cura dell'RGV incaricato.

Qualora la documentazione ricevuta risulti incompleta o non conforme, sarà richiesta l'integrazione o la modifica della stessa per renderla completa e conforme; nel frattempo il corso della pratica rimane sospeso per un massimo di dodici mesi, dopo di che può essere ripetuto tutto l'iter a partire da una nuova offerta, qualora a giudizio di IIS CERT siano subentrate situazioni tali da non poter far rispettare il contratto.

Durante tale fase è appurato che i requisiti per la certificazione siano fissati, documentati, compresi e che:

- la norma per la quale si richiede la certificazione risulti chiaramente definita;
- il prodotto sia chiaramente definito e congruente con quanto definito nei vari documenti emessi;
- IIS CERT abbia la capacità di svolgere l'attività di certificazione con riferimento allo scopo della richiesta e alla sede delle attività operative;
- non vi siano contrasti tra quanto riportato nella domanda di certificazione e gli altri documenti emessi dall'Azienda.

L'audit iniziale (valutazione) può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme e previa la piena operatività dei requisiti definiti dalla norma di riferimento.

IIS CERT comunica quindi all'Azienda il completamento dall'esame documentale.

Nota *L'esame documentale assolve la funzione dello Stage 1 della UNI CEI EN ISO/IEC 17021-1.*

IIS CERT verifica la presa in carico degli eventuali rilievi emersi dall'esame documentale nel corso dell'audit.

7 AUDIT PRELIMINARE

Dietro formale richiesta del Costruttore, può essere effettuato, prima dell'audit valutazione, un audit preliminare sull'applicazione del documento di riferimento.

L'audit è notificato all'Azienda dal RGV e viene condotta in modo da esaminare i requisiti della norma di riferimento, senza seguire le prassi previste per l'attività di valutazione (ad esempio, non viene svolta la riunione di apertura e non sono utilizzate liste di riscontro).

Il Costruttore è informato del risultato con il rapporto di audit (Mod. CER_CSQ 055) che può essere consegnato al termine dell'audit oppure inviato successivamente, nel quale sono registrate eventuali risultanze, ma non sono registrati rilievi (vedere § 3).

8 AUDIT DI VALUTAZIONE

Contemporaneamente o separatamente alla chiusura dell'esame documentale, il RGV concorda con l'Azienda la data, notifica l'audit, trasmette il piano di audit e il nome degli auditor incaricati a svolgere l'attività.

IIS CERT può richiedere all'Azienda l'autorizzazione per la partecipazione all'audit di osservatori e/o auditor in addestramento.
L'Azienda ha il diritto di chiedere la sostituzione o ricusare le persone nominate, in caso di motivati conflitti d'interesse, entro 5 giorni dalla data della notifica.

8.1 Riunione di apertura

Prima di effettuare l'audit di valutazione, il GV esegue la riunione di apertura, verbalizzando sul rapporto di audit l'incontro con la Direzione dell'Azienda o il suo Rappresentante, il Coordinatore di Saldatura ed i principali responsabili di funzione.

Nel corso dell'incontro, il RGV:

- presenta i componenti del GV;
- illustra e fornisce eventuali chiarimenti sul piano di audit;
- fornisce un breve sommario sulle modalità di conduzione dell'audit;
- richiede la definizione dei canali ufficiali di comunicazione tra il GV e l'Azienda;
- richiede, ove applicabile, di impegnare più persone per permettere agli Auditor di operare separatamente;
- ribadisce l'impegno alla riservatezza degli Auditor e del personale coinvolto nella pratica di certificazione;
- ribadisce che gli eventuali consulenti rispettano rigorosamente il ruolo di osservatori;
- ribadisce che l'audit è di natura campionatoria;
- precisa che l'audit riguarda il prodotto relativo alla certificazione;
- definisce la data e l'ora della riunione di chiusura;

- presenta gli ispettori di ACCREDIA e/o EWF/IIW, quando presenti.

8.2 Conduzione dell'audit

Durante l'audit l'Azienda è tenuta a mettere a disposizione il personale e a concedere il libero accesso alle aree aziendali, alle informazioni, alla documentazione relativa alla norma per il quale è stata richiesta la certificazione, compreso le procedure o loro equivalente, ed a fornire assistenza agli Auditor di IIS CERT.

L'applicazione dei requisiti è verificata mediante:

- interviste al personale coinvolto nelle attività (a tutti i livelli);
- esame di documenti, procedure, istruzioni, verbali, rapporti, etc. per verificare la conformità ai documenti di riferimento;
- valutazione del funzionamento del processo di saldatura;
- verifica delle informazioni relative al prodotto, le norme/standard utilizzate per la realizzazione del prodotto, il gruppo dei materiali base, i processi di saldatura e quelli affini, le norme (se differenti da quelle EN) utilizzate per la qualificazione dei processi di saldatura ed il nome/i del Coordinatore/i di Saldatura
- verifica, ove applicabile, della presenza di documenti di qualifica dei processi e dei saldatori/operatori per ciascun processo per il quale il costruttore chiede la certificazione, congruo con il prodotto oggetto del certificato;
- verifica delle eventuali esclusioni;
- corretta definizione dello scopo della certificazione.

La verifica viene effettuata con l'ausilio dei questionari applicabili su cui possono essere annotate le osservazioni e le carenze riscontrate.

Nota *Qualora nel corso degli audit, tenuto conto della natura campionatoria delle medesime, venissero incidentalmente riscontrate da parte di IIS CERT inosservanze di requisiti di legge non riguardanti aspetti direttamente correlati al sistema valutato o al prodotto ispezionato, ma correlati ad altri aspetti delle attività svolte dall'Azienda (es. nel caso di verifiche sulla ISO 3834, aspetti ambientali e aspetti di salute e sicurezza), tali anomalie vengono debitamente registrate dagli auditor in modo disgiunto dal rapporto di audit e tempestivamente portate a conoscenza della Direzione dell'Azienda valutata, affinché questa provveda ai trattamenti ed alle azioni correttive applicabili; la registrazione viene altresì trasmessa alla Direzione di IIS CERT per le valutazioni del caso.*

8.3 Riunione del Gruppo di audit

Al termine della verifica e prima della riunione di chiusura, il GV si riunisce per:

- verificare di aver considerato tutti i requisiti applicabili della norma oggetto della certificazione;
- descrivere i rilievi nel rapporto di audit e se presenti delle non conformità riportarle nello stesso e nell'apposito modulo (Mod. CSQ 020);
- elaborare il rapporto di Audit in cui riportare le eventuali osservazioni e/o commenti.

8.4 Riunione di chiusura

L'audit di valutazione termina con la riunione di chiusura, in cui l'RGV illustra ai rappresentanti dell'Azienda e al/i CS il documento "Rapporto di Audit" con le eventuali non conformità, osservazioni e/o commenti.

I documenti suddetti sono consegnati al rappresentante dell'Azienda, che se d'accordo li firma per accettazione e ne trattiene copia, se non è d'accordo esplicita le proprie riserve nello spazio apposito del rapporto di audit.

9 GESTIONE DEI RILIEVI

9.1 Le **non conformità** formalizzate da IIS CERT devono formare oggetto dei necessari trattamenti e azioni correttive da parte delle Organizzazioni; questi devono essere inviati ad IIS CERT entro 30 giorni solari dalla emissione delle non conformità, per la loro eventuale approvazione.
IIS CERT si riserva entro 15 giorni solari di richiedere variazioni relative al contenuto del rapporto di audit e alle eventuali non conformità formulate dagli Auditor.
In presenza di non conformità, la certificazione e l'estensione non vengono concessi fino alla conferma dell'avvenuta applicazione dei necessari trattamenti (con relativa evidenza), della definizione delle corrispondenti azioni correttive.

Ove le non conformità vengano evidenziate nell'ambito dell'attività di sorveglianza o rinnovo, queste sono presentate all'Organo Deliberante, congiuntamente alla proposta di trattamento, azione correttiva e tempistica di applicazione, per la loro valutazione.

9.2 Nel caso di eventuali **osservazioni**, la certificazione viene concessa previa approvazione, da parte di IIS CERT, di un apposito piano di trattamenti ed azioni correttive che l'Organizzazione deve fornire ad IIS CERT entro 30 giorni solari dalla emissione delle osservazioni relative.
IIS CERT si riserva di chiedere evidenza della chiusura delle osservazioni entro il tempo limite indicato nel piano suddetto (che comunque non può eccedere i sei mesi), in caso contrario verranno verificate nell'audit successivo.

9.3 I **commenti** non richiedono un immediato e formale riscontro; tuttavia, il grado di recepimento delle indicazioni fornite da IIS CERT viene verificato dallo stesso in occasione della prima verifica utile; qualora i suddetti non risultino adeguatamente trattati possono essere trasformati in **osservazioni**.

9.4 In presenza di non conformità IIS CERT si riserva di chiedere l'evidenza delle azioni correttive entro i termini di chiusura definiti dall'organizzazione.

9.5 Deroghe alle azioni proposte dall'Azienda non sono ammesse, salvo concessioni di IIS CERT per giustificati motivi.

9.6 IIS CERT si riserva la possibilità di verificare l'attuazione delle azioni proposte dall'Azienda, anche con l'effettuazione di audit non programmati, qualora il trattamento, l'individuazione delle cause e le eventuali azioni correttive siano ritenute non valutabili con i soli riscontri documentali proposti.
In questo caso sarà cura di IIS CERT informare l'Azienda con sufficiente anticipo al fine di predisporre tale visita.

10 RISULTATI DELL'ITER DI CERTIFICAZIONE

Tutte le pratiche sono presentate all'Organo Deliberante dal RGV.

L'Organo Deliberante analizza tutta la documentazione della pratica esprimendo un parere dopo avere verificato almeno i seguenti requisiti e documentazione:

- esame documentale;
- scopo di certificazione;
- rapporto di audit;
- rapporti di non conformità:

  le non conformità siano state risolte, fornendo evidenza del loro trattamento e della definizione delle azioni correttive con i relativi tempi di attuazione;
- osservazioni:

  per le osservazioni siano definiti, con un adeguato piano, i trattamenti (quando applicabile), le cause, le azioni correttive ed i relativi tempi d'attuazione. (Qualora il RGV decida di non richiedere il suddetto piano, deve essere registrata la motivazione nel documento di delibera).
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte.

Qualora l'Organo Deliberante ritenga incompleta la pratica, incluso quanto verbalizzato dal RGV, o inadeguato il piano definito dall'Azienda, respinge la delibera registrando le motivazioni nello specifico documento.
Il RGV comunica all'Azienda le motivazioni e si attiva per colmare le carenze e quindi ripropone una ulteriore delibera.

L'esito favorevole dell'Organo Deliberante è comunicato all'Azienda insieme alle eventuali limitazioni/ condizioni (es. richiesta di visita aggiuntiva) e determina il rilascio, per la pratica in esame, di un certificato di conformità con validità di tre o cinque anni (vedere § 14.1): il certificato è messo a disposizione dell'Organizzazione in formato elettronico nella sua area riservata del sito web di IIS CERT (per i certificati emessi secondo gli schemi EWF/IIW, vedere anche il § A.10).

L'esito viene comunque presentato, durante la prima riunione utile, al Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità di IIS CERT.

Il certificato ha la validità definita al § 14 ed è comunque subordinato al risultato dei successivi audit di sorveglianza.

11 AUDIT DI SORVEGLIANZA

Nel periodo di validità del certificato, l'Azienda ha l'obbligo di mantenere la conformità dei propri sistemi alle Norme di riferimento.

IIS CERT effettua audit periodici (con cadenza annuale) ai Costruttori al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del marchio di IIS CERT;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità rilevate nel corso della precedente visita.

La prima verifica periodica dopo valutazione deve essere effettuata entro 12 mesi dal giorno in cui si è svolta la riunione di chiusura.

Le visite periodiche successive devono essere effettuate entro la data (giorno e mese) di scadenza del certificato e con un anticipo o posticipo non superiore a tre mesi. Eventuali scostamenti oltre la tale data, dovuti a giustificati motivi, devono essere concordati previamente con IIS CERT e non possono comunque superare un ulteriore mese.
L'audit deve essere comunque svolto nell'anno civile.

12 AUDIT DI SORVEGLIANZA STRAORDINARIA O AGGIUNTIVA

L'Organo Deliberante si riserva di richiedere audit di sorveglianza aggiuntivi presso l'Azienda (oppure su base documentale presso la sede di IIS CERT) nei seguenti casi:

- reclami o segnalazioni ricevuti da IIS CERT, ritenuti particolarmente significativi, relativi alla non rispondenza del Costruttore ai requisiti della Norma di riferimento e al presente regolamento;
- trattamento di non conformità o di osservazioni rilevate durante un audit o azioni correttive tali da non poter essere valutate con il solo esame documentale;
- non conformità rilevate durante un audit che non diano sufficiente sicurezza di una corretta e/o continua applicazione del sistema predisposto.
- risultati non soddisfacenti durante gli audit di sorveglianza condotti, ove applicabile, presso IIS CERT.

La suddetta decisione viene notificata all'Azienda insieme alla relativa motivazione ed i termini entro i quali deve essere svolta.

L'audit deve essere condotto preferibilmente da uno degli Auditor intervenuti nell'audit precedente; i requisiti della norma presi in esame sono almeno quelli ritenuti non conformi e/o di debolezza del sistema, rilevati durante il precedente audit.
Le modalità di conduzione sono le stesse di quelle definite per gli audit di sorveglianza.
Il costo dell'effettuazione dell'audit supplementare è a carico dell'Azienda.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte dell'Azienda, IIS CERT può avviare l'iter di sospensione della certificazione.

L'Audit aggiuntivo non incide sulla frequenza degli audit di sorveglianza.

13 AUDIT SENZA PREAVVISO

Può essere necessario che IIS CERT esegua audit senza preavviso ad Aziende certificate per indagare sui reclami o in seguito a modifiche o come azioni conseguenti la sospensione della certificazione.

Il costo dell'effettuazione di tale audit deve essere considerato contrattualmente come quello degli audit di sorveglianza aggiuntiva e pertanto sono a carico dell'Azienda.

Tali audit:

- sono svolti senza alcun preavviso;
- possono essere svolti dagli auditor nominati per il precedente audit, fatto salvo che l'Azienda, a seguito di essa, non abbia attivato una contestazione o reclamo ufficiale su detto auditor; in questo caso, IIS CERT abbia necessità nomina altri Auditor al loro posto e li notifica al cliente nel momento della sostituzione.

L'Azienda non può avanzare obiezioni sui membri del gruppo di audit.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte dell'Azienda, IIS CERT può avviare l'iter di sospensione/revoca (se già in stato di sospensione) della certificazione.

L'Audit senza preavviso non incide sulla frequenza degli audit di sorveglianza.

14 VALIDITÀ E RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE

14.1 La validità della certificazione è di:

- nel caso della ISO 3834, tre o cinque anni, a seconda del percorso scelto dall'Azienda;
- nel caso della EN 15085, tre anni;
- nel caso della DIN 6701, tre anni;
- nel caso della EN 17460:2022, tre anni;
- nel caso della ISO 21368:2022, tre anni;
- nel caso dello Schema EWF EMS, tre anni;
- nel caso dello Schema EWF SMS, cinque anni (in alternativa, tre anni se l'Azienda chiede di legare la certificazione ad altre già in vigore con durata triennale);
- nel caso della UNI EN ISO 25239-5, cinque anni (in alternativa, tre anni se l'Azienda chiede di legare la certificazione ad altre aventi durata triennale);
- nel caso della ISO 22688, cinque anni (in alternativa, tre anni se l'Azienda chiede di legare la certificazione ad altre aventi durata triennale).

14.2 Alla scadenza della certificazione viene effettuato un audit di rinnovo.

Il rinnovo è subordinato alla emissione di un nuovo ordine a fronte di un'offerta preparata con l'ausilio delle informazioni in possesso di IIS CERT.

L'Azienda deve inviare ad IIS CERT la seguente documentazione:

- Modulo CSQ 018 compilato, anche nel caso di assenza di modifiche (in tal caso, l'Azienda può semplicemente indicare sul tale modello la dicitura "Nessuna modifica intercorsa");
- la/e procedura/e se modificate rispetto al precedente invio ad IIS CERT.

Nel caso di variazioni, IIS CERT formalizza l'accettazione della domanda e nomina l'RGV per il periodo contrattuale definito.
Nel caso non vi siano variazioni viene nominato direttamente l'RGV per il periodo contrattuale definito.
Il Responsabile di pratica svolge il riesame della domanda solo nel caso di variazioni, notificando al cliente la pianificazione dell'audit e l'eventuale nomina di altri auditor.

L'audit di rinnovo viene condotto esaminando:

- i documenti degli audit del periodo precedente;
- tutti i requisiti di qualità per la saldatura della norma oggetto di verifica;
- la continua validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente ai processi/materiali oggetto della certificazione (ove applicabile), pena la rimozione degli stessi dal certificato.

L'audit di rinnovo deve essere svolto entro i tre mesi antecedenti alla data di scadenza riportata sul certificato in vigore.

Qualora l'audit venga svolto nelle immediate vicinanze della data di scadenza del certificato, l'RGV attiverà una procedura d'urgenza al fine di far verificare

la pratica all'Organo Deliberante e permettere l'emissione del nuovo certificato prima che scada il precedente.

L'audit di rinnovo segue comunque le modalità di conduzione dell'audit, di gestione dei rilievi e di delibera di cui rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

15 MODIFICA O ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE

Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente la propria organizzazione e le proprie attività,

Ogni modifica deve essere comunicata attraverso la compilazione e l'inoltro del modulo Mod. CER_CSQ 018.

Le modifiche applicabili a tutti gli schemi di certificazione si configurano come di seguito.

15.1 Variazione Partita IVA dell'organizzazione: nei casi in cui cambia la partita IVA del titolare del certificato o all'interno del quale si colloca l'Azienda certificata, IIS CERT a seguito del ricevimento del modulo Mod. CER_CSQ 018 predispone un esame documentale di tutte le informazioni ricevute per valutare l'entità e la natura dei cambiamenti nelle politiche, nelle attività e nell'Azienda.
Nei casi in cui vi sono o vi possano essere cambiamenti non verificabili tramite l'esame documentale, IIS CERT predispone un audit aggiuntivo.
Pertanto, IIS CERT predispone le modifiche alla seguente documentazione:

- Il contratto;
- Il certificato viene riemesso cambiando:
  - il numero del certificato;
  - scopo (se variato);
  - l'intestazione dell'Azienda (se modificata);
  - la data di prima emissione;
  - la data di emissione corrente;
  - la data di scadenza del precedente certificato

15.2 Variazione Sede legale: IIS CERT verifica le condizioni e se necessario riemette il certificato revisionato.

15.3 Modifica relativa al nome o parte della ragione sociale: IIS CERT verifica le informazioni ricevute e:

- richiede all'organizzazione l'accettazione della prosecuzione del contratto in essere;
- Il certificato viene riemesso cambiando:
  - il numero del certificato;
  - l'intestazione dell'Azienda;
  - la data di prima emissione;
  - la data di emissione corrente;
  - la data di scadenza del precedente certificato

15.4 Nei casi in cui l'Azienda richieda modifiche o estensioni della certificazione (es.: aggiunta di prodotti, processi, materiali), le modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione con conseguente revisione del certificato.

I casi particolari e le relative decisioni assunte da IIS CERT sono trattate in dettaglio nei singoli Allegati.

16 OBBLIGHI DELLE AZIENDE CERTIFICATE

L'Azienda ha l'obbligo di rispettare le seguenti condizioni:

- non utilizzare il marchio di IIS CERT, EWF, IIW, 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 l'eventuale a sostituzione del/i Coordinatore/i di Saldatura;
- 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;
- accettare, a proprie spese, anche audit non programmati che si rendessero necessari per mantenere valida la certificazione a seguito di cambi di proprietà, modifiche organizzative o altre situazioni giudicate rilevanti da IIS CERT;
- consentire l'accesso ai propri locali agli auditor di IIS CERT, o ai suoi rappresentanti autorizzati (compresi eventuali osservatori), fornendo loro assistenza necessaria durante gli audit;
- attuare le correzioni a quanto definito per una corretta gestione dei requisiti di qualità per la saldatura a seguito di scostamenti rilevati;
- 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;
- gestire le copie non più valide del certificato come documento superato;
- 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;*
- *adottare tutte le necessarie disposizioni per la conduzione degli audit, compresa la fornitura della documentazione e delle registrazioni necessarie e l'accesso ad apparecchiature, personale e subappaltatori;*
- *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.*

17 RINUNCIA DA PARTE DELL'AZIENDA

Qualora l'Azienda certificata intenda rinunciare alla certificazione, essa deve dare formale disdetta al contratto almeno 6 mesi prima della data (mese/giorno) di scadenza del certificato.
L'Azienda può inoltre rinunciare in caso di modifiche al presente regolamento e variazioni della norma di riferimento alla certificazione.
Il recesso da parte dell'Azienda comporta la contestuale ed automatica revoca della certificazione; tale situazione viene comunicata agli Organismi di accreditamento/riconoscimento, che provvederanno a fornire le disposizioni del caso (quali, ad esempio, l'obbligo di procedere al successivo audit di sorveglianza con un tempo pari a quanto stabilito in offerta per analoga attività).

A seguito della rinuncia l'Azienda deve:
- restituire il certificato ad IIS CERT;
- non utilizzare la certificazione;
- eliminare dalla carta intestata, documentazione tecnica e pubblicitaria ogni riferimento o simbolo alla/della certificazione di IIS CERT.

IIS CERT provvederà a cancellare l'Azienda dall'elenco delle Aziende certificate e a rendere pubblica la rinuncia utilizzando i mezzi di informazione mediante i quali era stata pubblicizzata la certificazione.
Inoltre, il certificato già rilasciato all'Azienda sarà ritirato dalla sua area riservata del sito web di IIS CERT, dopo preventiva e formale informazione.

L'Azienda che dopo rinuncia intenda nuovamente accedere alla certificazione deve presentare una nuova domanda ripetendo l'intero iter.

18 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

18.1 La certificazione può essere sospesa nei seguenti casi:

18.1.1 non conformità e/o osservazioni per le quali non sia stato completato il trattamento ed attuate le azioni correttive entro i tempi stabiliti;
18.1.2. non conformità e/o osservazioni per le quali non sia stato definito ed accettato da IIS CERT, entro i termini contrattuali, il trattamento, le azioni correttive e i tempi di attuazione;
18.1.3 reiterati ritardi nel trattamento delle non conformità e/o osservazioni e nell'attuazione delle azioni correttive conseguenti;
18.1.4 modifiche all'organizzazione dell'Azienda che non siano state accettate da IIS CERT;
18.1.5 presenza di importanti ristrutturazioni aziendali, che non siano state comunicate ad IIS CERT;
18.1.6 rifiuto od ostacolo alle visite di sorveglianza;
18.1.7 uso improprio della certificazione e/o del marchio di IIS CERT;
18.1.8 morosità nei pagamenti dei servizi di IIS CERT;
18.1.9 accertati reclami pervenuti ad IIS CERT che l'Azienda non abbia correttamente gestito;
18.1.10 ogni altra circostanza che IIS CERT, a suo giudizio, ritenga abbia un'influenza negativa sulla certificazione concessa.
18.1.11 L'Azienda può inoltre richiedere ad IIS CERT, giustificandone i motivi, la sospensione della certificazione.

L'Azienda può inoltre richiedere ad IIS CERT, giustificandone i motivi, la sospensione della certificazione.

La procedura di sospensione è preceduta da un richiamo scritto che definisce i termini che, qualora non rispettati, fanno scattare la sospensione.

La sospensione è decisa dall'Organo Deliberante e non può durare più di sei mesi (trascorso tale periodo scatta la revoca).

La sospensione decorre dalla data di delibera e viene trasmessa per iscritto con lettera raccomandata all'Azienda, 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 di IIS CERT.

In conseguenza della sospensione l'Azienda deve informare della situazione i propri clienti.

La sospensione della validità del certificato può essere resa pubblica da IIS CERT.

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle deficienze che avevano causato la sospensione stessa; esso è notificato per iscritto con lettera raccomandata all'Azienda e reso pubblico da IIS CERT se la notizia della sospensione era a suo tempo stata resa pubblica.

18.2 La certificazione può essere revocata nei seguenti casi:

18.2.1 Il mancato soddisfacimento di quanto al punto precedente e/o nei termini previsti;
18.2.2 sospensione che si protrae oltre la durata di sei mesi;
18.2.3 uso falsificato del certificato e/o del marchio di IIS CERT;
18.2.4 mancato adeguamento da parte dell'Azienda alle nuove disposizioni espresse da IIS CERT a seguito di modifiche al regolamento;
18.2.5 morosità persistente nei pagamenti dei servizi di IIS CERT;
18.2.6 mancata attuazione da parte dell'Azienda dei provvedimenti richiesti da IIS CERT a seguito di uso scorretto del logo e della certificazione;
18.2.7 cessazione dell'attività certificata;
18.2.8 evidenza che lo schema certificato non assicura il rispetto delle leggi e regolamenti cogenti applicabili alle caratteristiche del prodotto fornito;
18.2.9 mancata accettazione da parte dell'Azienda delle nuove condizioni economiche stabilite da IIS CERT per l'eventuale modifica del contratto;
18.2.10 per ogni altro motivo, a giudizio, giustificato, di IIS CERT.

La revoca è decisa dall'Organo Deliberante.

L'avvenuta revoca del certificato è notificata per iscritto con lettera raccomandata all'Azienda.

IIS CERT comunica agli Organismi di accreditamento il nominativo delle organizzazioni a carico delle quali è stato assunto il provvedimento di revoca della certificazione, precisandone i motivi.

L'Azienda cui sia revocata la certificazione deve:

- restituire l'originale del certificato;

- non utilizzarne copie e riproduzioni;
- eliminare dalla carta intestata, documentazione tecnica e pubblicitaria ogni riferimento o simbolo alla/della certificazione IIS CERT.

IIS CERT provvederà a cancellare il nome dell'Azienda dall'elenco delle Aziende certificate e a rendere pubblica la revoca utilizzando i mezzi di informazione mediante i quali è stata pubblicizzata la certificazione. Inoltre, il certificato già rilasciato all'Azienda licenziatario sarà ritirato dalla sua area riservata del sito web di IIS CERT, dopo preventiva e formale informazione.

L'Azienda che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla certificazione deve ripetere l'intero iter certificativo dalla richiesta d'offerta.

19 PUBBLICAZIONE DA PARTE DI IIS CERT

IIS CERT rende pubblicamente accessibili le informazioni relative alle certificazioni rilasciate, sospese o revocate.

IIS CERT pubblicizza la certificazione ottenuta dall'Azienda inserendola nell'elenco delle Aziende certificate sul proprio sito (www.iis.it), dove sono riportate almeno le seguenti informazioni:

- numero del certificato;
- la ragione sociale dell'Azienda;
- l'indirizzo dei siti oggetto della certificazione;
- i prodotti forniti nell'ambito del Sistema;
- i materiali qualificati
- i processi utilizzati per la realizzazione;
- il coordinatore di saldatura principale;
- la normativa di riferimento adottata;
- la data di scadenza del certificato.

I dati di cui sopra sono anche forniti da IIS CERT agli Organismi di accreditamento, in relazione allo stato e al tipo di accreditamento.

20 UTILIZZO DEL CERTIFICATO E DEL MARCHIO

L'Azienda può inoltre utilizzare il marchio di IIS CERT relativo alla certificazione ottenuta – eventualmente insieme a quello di ACCREDIA, EWF e IIW (ciascuno ove applicabile) – su documentazione tecnica, beni e mezzi strumentali utilizzati per la realizzazione dei processi (quali veicoli commerciali, edifici, nonché camici e tute da lavoro e simili) e pubblicitaria purché:

- sia fatto sempre corretto riferimento a campo e limiti della certificazione ottenuta e comunque in modo tale da non indurre in errore;
- siano soddisfatti i requisiti per l'utilizzo del Contrassegno stesso, con l'obbligo di rispettare condizioni previste nel regolamento CER_QAS 002 R (vedere § 2).

In particolare all'Azienda è proibito utilizzare il certificato ed il logo quando:

- la certificazione non sia stata ancora concessa, sia stata sospesa o revocata oppure il possessore vi abbia rinunciato;
- non sono applicate nuove prescrizioni a seguito di modifiche al presente regolamento o allo schema di certificazione di riferimento;
- siano state riscontrate situazioni suscettibili di influire negativamente sullo schema di certificazione prescelto.

Inoltre, all'Azienda non è consentito:

- alterare il certificato o le sue copie;
- utilizzare il Contrassegno IIS CERT in modo che possa essere interpretato come certificazione di prodotto (es.: contrassegno applicato sul prodotto, sull'imballo primario, etc.);

- utilizzare soluzioni diverse da quelle previste nel regolamento CER_QAS 002 R, senza la preventiva autorizzazione.

IIS CERT, accertato un uso non corretto della certificazione, provvederà a mettere in atto le misure necessarie per salvaguardare la propria immagine e per far cessare tale uso.

21 UNIFICAZIONE DELLE DATE DI VISITA PER DIVERSE CERTIFICAZIONI

Qualora un'Azienda certificata in tempi diversi, secondo diversi schemi e/o norme, avanzi una richiesta formale di unificare le date dei successivi audit, IIS CERT può acconsentire previo esame della richiesta e registrazione delle considerazioni/motivazioni che hanno portato alle decisioni, riemettendo i certificati, senza comunque eseguire audit con frequenza superiore ai 12 mesi.

Se gli audit di sorveglianza dovessero essere combinati con audit di altri schemi di sistemi di gestione, sia la pianificazione dell'audit che il rapporto indicheranno con chiarezza gli aspetti relativi ad ogni sistema.

22 MODIFICHE DELLO SCHEMA EWF PER LA CERTIFICAZIONE

Nel caso di modifiche dello schema EWF per la certificazione delle Aziende, IIS CERT informa tempestivamente gli interessati per via ufficiale mettendo a disposizione i documenti aggiornati applicabili, nonché la data entro la quale le Aziende devono adeguarsi alle nuove prescrizioni.
La data di entrata in vigore delle modifiche viene concordata tra IIS CERT ed Azienda (alle quale è riconosciuta la possibilità di presentare osservazioni), al fine di concedere alla stessa il tempo necessario all'adeguamento delle modifiche.
L'Azienda interessata alle modifiche deve comunque fornire ad IIS CERT evidenza della presa in carico (alla data concordata) delle modifiche stesse mediante comunicazione scritta; IIS CERT valuterà la conformità con i nuovi requisiti, al più tardi, durante la prima visita di sorveglianza o di rinnovo della certificazione (successivamente alla data in cui le modifiche sono entrate in vigore, come concordato).
L'Azienda che non intende accettare queste modifiche può rinunciare alla certificazione.

23 DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE

Le registrazione delle attività svolte sono conservate in forma elettronica.

In generale sono conservati i seguenti documenti di registrazione (ciascuno ove applicabile)

- richiesta d'offerta,
- offerta/ordine,
- domanda di certificazione,
- accettazione della domanda,
- iscrizione alla CCIIA, visura camerale,
- eventuali procedure,
- nomina di RGV e/o Auditor (se previsti),
- commenti al manuale della qualità o alle procedure (eventuali),
- rapporto di audit preliminare (eventuale),
- chiusura dell'esame documentale,
- notifica degli audit,
- piano di audit,
- questionari usati in visita,
- rapporti di non conformità e/o osservazioni (eventuali),

- rapporto di audit,
- evidenze di azioni correttive (eventuali),
- copie dei certificati emessi da IIS CERT (eventuali),
- comunicazioni da e per l'Azienda.

Le registrazioni per le Aziende con certificazione non più valida sono conservati per 6 anni dalla data dell'ultimo audit eseguito.

24 CONDIZIONI CONTRATTUALI

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

ALL. A Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo serie EN 3834 (schema EWF/IIW)

A.1 Scopo e campo di applicazione

A.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione dei Costruttori secondo serie EN 3834 (schema EWF/IIW) rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.
Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

A.5 Richiesta di certificazione

A.5.1 Su richiesta dell'Azienda, IIS CERT può effettuare valutazioni di conformità dei requisiti di qualità per:

- supplementi di prodotto relativo a fabbricazione di strutture in acciaio o alluminio;
- supplementi di prodotto relativo a fabbricazione di recipienti in pressione;
- supplementi di prodotto relativo a fabbricazione di componenti e veicoli ferroviari.

A.5.2 Il Costruttore richiedente deve inviare ad IIS CERT, tramite il modulo Mod. CER_CSQ 017, almeno le seguenti informazioni:

- la parte di norma oggetto della certificazione;
- il prodotto realizzato per il quale si richiede la certificazione;
- il numero di persone interessate alla certificazione ed impegnate nell'Azienda;
- il numero di turni;
- visura camerale aggiornata.

RCSA verifica la capacità di IIS CERT di fornire quanto richiesto e, se tutto risulta chiaro, elabora un'offerta economica adeguata, giustificando eventuali scostamenti dalle prescrizioni.

L'Azienda, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizza la richiesta di certificazione, inviando ad IIS CERT il contratto controfirmato.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si modificassero le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di IIS CERT (per es.: modifiche dei regolamenti dell'organismo accreditante, sito, Azienda, processi, numero persone, tipo di prodotto realizzato).

All'indirizzo web http://www.iis.it sono disponibili i documenti necessari all'Azienda per l'attivazione della pratica di certificazione:

a) il presente regolamento;
b) il regolamento per l'uso del logo IIS CERT (CER_QAS 002 R);
c) la domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017).

Qualora l'Azienda sia impossibilitata a visitare l'indirizzo Web di IIS CERT, può richiedere la documentazione necessaria.

Successivamente all'invio della domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017) ed accettazione dell'offerta e a seguito della comunicazione dell'accettazione della domanda di certificazione, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

- Documenti di nomina del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- Curriculum vitae del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- Organigramma (struttura del coordinamento di saldatura).

A.8 Audit di valutazione

A.8.1 Requisiti minimi

Per poter sostenere l'audit di valutazione, l'Azienda deve aver istituito e mantenuto operativo quanto definito nel documento CSQ 020 I ("Istruzioni per le Aziende richiedenti la certificazione UNI EN ISO 3834-2, 3 e 4 in conformità allo schema EWF e IIW").

A.8.2 Valutazione del Coordinatore di Saldatura

Le Aziende che richiedono anche la certificazione in conformità alla norma UNI EN ISO 3834 devono nominare il CS.

Di seguito è descritto, in assenza di requisiti cogenti, il livello necessario e le conoscenze minime richieste in relazione alle tipologie di prodotti realizzati:

1) livello Comprehensive: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti saldati molto critici per la sicurezza e relativamente ad un'ampia gamma di processi di saldatura e di materiali base; la conoscenza minima richiesta è diploma di E/IWT o equivalente valutata mediante questionario scritto;
2) livello Specific: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti saldati mediamente critici per la sicurezza e relativamente ad una limitata gamma di processi di saldatura e di materiali base; la conoscenza minima richiesta è diploma di E/IWS o equivalente valutata mediante questionario scritto;
3) livello Basic: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti saldati non critici per la sicurezza, caratterizzati da una particolare semplicità di fabbricazione (ad es. un solo materiale ed un solo processo); la conoscenza minima richiesta è diploma di E/IWP o equivalente valutata mediante questionario scritto.

La valutazione dell'esperienza è effettuata mediante l'analisi del curriculum vitae aggiornato del CS, archiviato con i risultati dell'audit, e sulla base delle evidenze raccolte in audit quali prodotti realizzati, norme applicate, processi materiali e CND impiegati.

Qualora per un'azienda sia richiesto un livello per il quale il candidato possiede una qualificazione/ certificazione ritenuta insufficiente rispetto ai requisiti minimi descritti, lo stesso viene valutato sulla base di un questionario scritto e di interviste.

Ai CS vengono assegnati i livelli in linea con quanto sopra definito.

Qualunque modifica che abbia relazione con il CS deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

A.8.3 Attività particolari: Aziende che svolgono attività esterne alla sede/unità operativa

Le Aziende che eseguono attività di installazione e/o montaggio ricadono in questo capitolo.

Le Aziende che richiedono venga evidenziato anche questo tipo di attività da loro svolta dovranno, una volta regolarizzati gli aspetti contrattuali, mettere a disposizione l'elenco dei cantieri aperti nel periodo in cui sono previste dette verifiche.

Si procederà quindi nel modo seguente:

- dovrà essere verificato almeno un cantiere per ogni tipo di visita (valutazione/sorveglianza/rinnovo) e dovranno comunque essere verificati in esecuzione tutti i prodotti, processi e materiali da inserire nel certificato;
- dovrà essere verificata la presenza di almeno un saldatore/operatore qualificato per tipologia di prodotto, processo, materiale base richiesto;
- dovrà essere nominato e presente in sito almeno un coordinatore di saldatura per i singoli cantieri.

Sul certificato sarà evidenziato il/i Coordinatore/i della Saldatura degli stabilimenti (non dei cantieri) ed a seguire del prodotto realizzato una delle seguenti scritte:

a) …. only erection on site / …. attività svolta solo in cantiere;
b) …. erection on site included / …. attività svolta in sede ed in cantiere.

A.8.4 Attività particolari: Aziende che non saldano ma affidano attività di saldatura in subfornitura

Le organizzazioni che sono responsabili verso i loro clienti anche del processo di saldatura, ma non saldano direttamente e trasferiscono ai loro subfornitori l'esecuzione di tale processo, ricadono in questo capitolo.

Le Organizzazioni che richiedono venga evidenziato anche questo tipo di attività da loro svolta dovranno, una volta regolarizzati gli aspetti contrattuali, mettere a disposizione l'elenco dei subfornitori ai quali affidano o intendono affidare la realizzazione dei prodotti oggetto di certificazione.

Qualora detti subfornitori siano certificati da Enti Accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065**, essi saranno considerati f**ornitori qualificati.

Qualora detti subfornitori non siano certificati da Enti Accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065**, IIS CERT si riserva di pianificare parte degli audit (valutazione, sorveglianza e rinnovi) presso detti subfornitori per verificare la corretta applicazione dei requisiti di qualità per la saldatura.**

Sul certificato sarà evidenziato il/i Coordinatore/i della Saldatura ed a seguire del prodotto realizzato la seguente scritta:

-) …. welding activities subcontracted / .... attività di saldatura affidata a subfornitori.

Sul certificato saranno richiamati come non applicabili i processi di saldatura ed i materiali.

A.10 Risultati dell'iter di certificazione

Nel certificato sono riportati i seguenti dati:

- lo schema certificativo (ISO 3834, schema EWF/EMS oppure schema EWF/SMS);
- the unit: nome dell'Azienda certificata;
- located in: gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- company: ragione sociale (nome e forma societaria);
- il prodotto oggetto della certificazione;
- il numero del certificato e revisione;
- issue date: data di prima emissione (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- renewal date: data di "Rinnovo" (campo da non compilare per la prima emissione);
- date of expiry: "data di scadenza" del certificato (tre o cinque anni – a seconda rispettivamente che sia legata ad altra norma oppure sia a sé stante – rispetto alla data di chiusura dell'audit di valutazione);
- le norme di prodotto;
- i processi ed i materiali di base coperti da qualifica;
- il/i nome/i del/i coordinatore/i di saldatura.

Il certificato è anche inviato all'Azienda in formato cartaceo.

A.11 Audit di sorveglianza

Su specifica richiesta da parte di Aziende che intendano mantenere la certificazione unicamente sotto riconoscimento EWF/IIW (fuori accreditamento ACCREDIA) e ad eccezione di quelle che svolgono attività solo in cantiere, gli audit di 2ª, 3ª e 4ª sorveglianza possono essere condotti attraverso un questionario e presso la sede di IIS CERT, invece che presso i siti di fabbricazione dell'Azienda, purché l'Azienda, dall'ultimo audit di sorveglianza, abbia mantenuto una rigorosa conformità a tutti gli item riportati nella schedula del certificato ed abbia dimostrato, con evidenze oggettive, la corretta implementazione del schema di certificazione.
In tal caso, l'Azienda deve inviare, entro i termini previsti per l'audit di sorveglianza, il questionario relativo alla norma prescelta correttamente compilato, come auto-valutazione su almeno un'attività realizzata ed una in corso di realizzazione.

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo tale che:

- i requisiti obbligatori, evidenziati nel piano di audit, siano verificati nel corso di ogni verifica, incluso la continua validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente i processi/materiali oggetto della certificazione, pena la modificazione del certificato;
- la verifica di tutti i requisiti restanti (non obbligatori) sia effettuata almeno una volta (durante le sorveglianza eseguite presso i siti produttivi;

- sia valutata la competenza del/i Coordinatore/i di Saldatura come già definito nella fase di valutazione.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.
Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione, mentre la gestione dei rilievi è quella indicata al § 9.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella "Attività di certificazione per norma";
- CV del Coordinatore di Saldatura qualora non sia una figura professionale certificata ed in corso di validità.

L'Organo Deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

A.14 Validità e rinnovo della certificazione

Le modalità di conduzione dell'audit di rinnovo, di gestione dei rilievi e di delibera della certificazione sono quelle indicate rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- incremento del numero di revisione;
- Renewal date: data di "Rinnovo", che coincide con la data di delibera del rinnovo della certificazione;
- Date of expiry: "data di scadenza" del certificato (corrisponde a quella del certificato precedente, giorni e mese, più 3 o 5 anni), fatti salvo accordi strumenticonservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

A.15 Modifica o estensione della certificazione

A.15.1 Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- l'organizzazione aziendale;
- il cambio di ragione sociale e/o il cambio di indirizzo della sede e/o delle unità produttive;
- i siti produttivi;
- i processi;
- i materiali;
- i prodotti;
- l'organico aziendale;
- la sostituzione del CS.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la saldatura;
b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

A.15.2 IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere le modalità di valutazione, incluso variazioni contrattuali, esecuzione di audit non programmate (aggiuntive), ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.
Le decisioni prese in tal proposito sono registrate.
Il rifiuto da parte dell'Azienda equivale alla rescissione dal contratto.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o valutatore e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Qualora si renda necessario modificare il certificato nella 1ª e/o nella 2ª pagina si procede come segue:

- viene riemesso l'intero certificato;
- viene incrementato il numero di revisione;
- viene immesso "Place, Date" sulla 2ª pagina.

La pratica viene presentata all'Organo Deliberante che analizza almeno i seguenti requisiti e documentazione:

- richiesta dell'Azienda;
- norma;
- esame documentale;
- scopo di certificazione;

L'esito dell'analisi documentale viene registrato e qualora favorevole, viene rilascia la certificazione ed inviata all'Azienda insieme alle eventuali relative condizioni (es.: richiesta di visita aggiuntiva) o osservazioni.

Le modifiche di natura redazionale al certificato saranno prese incarico senza la delibera dell'Organo Deliberante.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

A.16 Obblighi delle Aziende certificate

Qualora durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti, interessati ai requisiti di qualità per la saldatura, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV emette una non conformità, che l'Azienda deve prendere in carico.

La certificazione di conformità ai requisiti di qualità per la saldatura è concessa all'Azienda limitatamente alle unità produttive menzionate nel certificato e non è trasferibile.

Inoltre essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisiona la documentazione relativa ai requisiti di qualità per la saldatura, essa deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio.
I risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.
L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

ALL. B Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo EN 15085-2

B.1 Scopo e campo di applicazione

B.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione dei Costruttori secondo EN 15085-2 rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.
Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.
È inoltre inserito un punto specifico (B.27), inerente l'interpretazione tecnica della EN 15085-2, senza corrispondenza ad un punto della Parte generale.

B.5 Richiesta di certificazione

Il Costruttore richiedente deve inviare ad IIS CERT le seguenti informazioni:

- l'indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- il livello di Classificazione (CL) in riferimento al § 4.1 della UNI EN 15085-2 (la definizione del CL è onere e responsabilità esclusiva dell'Azienda);
- il tipo di attività svolta in riferimento al § 4.2 della UNI EN 15085-2;
- campo della certificazione (processi di saldatura, materiali di base, spessori, ecc,)
- nome, cognome, data di nascita e qualifica del Coordinatore di Saldatura;
- note ed estensione dell'applicazione (lavoro svolto in altri siti produttivi diversi da quelli principali);
- numero totale di saldatori impegnati nell'Azienda;
- il numero di turni lavorati;
- eventuale rinuncia all' applicazione delle linee guida per la certificazione di ANSFISA;
- visura camerale aggiornata.

RCSA verifica la capacità di IIS CERT di fornire quanto richiesto e, se tutto risulta chiaro, elabora un'offerta economica adeguata, giustificando eventuali scostamenti dalle prescrizioni.

Le Organizzazioni, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizzano la richiesta di certificazione, inviando ad IIS CERT l'ordine di acquisto.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si dovessero modificare le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di IIS CERT (per es.: modifiche dei regolamenti dell'organismo accreditante, sito, Azienda, processi, numero persone, tipo di prodotto realizzato).

All'indirizzo web *http://www.iis.it* sono disponibili i documenti necessari all'Azienda per l'attivazione della pratica di certificazione:

a) il presente regolamento;
b) il regolamento per l'uso del marchio IIS CERT (CER_QAS 002 R);
c) la domanda di certificazione (CSQ 017).

Qualora l'Azienda sia impossibilitata a visitare l'indirizzo Web di IIS CERT, può richiedere di ricevere la documentazione a mezzo posta.

Successivamente all'invio della domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017) ed accettazione dell'offerta e a seguito della comunicazione dell'accettazione della domanda di certificazione, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

- Le procedure richieste per la certificazione in accordo alla norma UNI EN 15085 (Compiti e responsabilità dei coordinatori, qualifica dei coordinatori, regole per la sostituzione dei coordinatori, provvedimenti in assenza del/i coordinatori);
- I documenti di nomina del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- Curriculum vitae del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- Organigramma.

B.8 Audit di valutazione

B.8.2 Valutazione del Coordinatore di Saldatura

Per la valutazione del CS, si veda in dettaglio il § B.27.3.

Qualunque modifica che abbia relazione con il/i CS deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

B.10 Risultati dell'iter di certificazione

Nel certificato sono riportate:

- il nome dell'Azienda certificata (nome e forma societaria);
- gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- il livello di qualifica e il tipo di attività svolte
- il prodotto oggetto della certificazione;
- i processi (UNI EN ISO 4063);
- i gruppi dei materiali di base (CR ISO 15608) coperti da qualifica e per i quali sono disponibili almeno 2 saldatori/operatori qualificati;
- il tipo di giunto
- gli spessori del materiale di base coperti da qualifica;
- eventuali spessori di giunti validi per se stessi;
- il nome del responsabile dei coordinatori di saldatura;
- il nome del sostituto responsabile dei coordinatori di saldatura;
- i nomi di eventuali altri coordinatori di saldatura;
- eventuali note/prescrizioni;
- data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, rinnovo, ecc.);
- "data di scadenza" del certificato (tre anni dopo della data di chiusura dell'audit di valutazione, con esito positivo).

I certificati emessi in accordo alle linee guida riportano il riferimento alla Linee guida, tramite la dizione:

"La presente certificazione è conforme alle linee guida ANSFISA per la certificazione delle Organizzazioni che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085.

Lo stato di validità del presente certificato deve essere accertato sulla banca dati Accredia. "

B.11 Audit di sorveglianza

Nel periodo di validità del certificato, l'Azienda ha l'obbligo di mantenere la conformità dei requisiti alla norma di riferimento.

IIS CERT effettua verifiche periodiche (con cadenza annuale) al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del marchio di IIS CERT;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita;
- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico dei commenti.

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo tale che:

- requisiti obbligatori, evidenziati nel piano di audit, siano verificati nel corso di ogni verifica, incluso la continua validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente i processi/materiali oggetto della certificazione, pena la modificazione del certificato;
- la verifica di tutti i requisiti restanti (non obbligatori) sia effettuata almeno una volta (durante le verifiche eseguite presso i siti produttivi;

- sia valutata la competenza del/i Coordinatore/i di Saldatura come già definito nella fase di valutazione.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.

I risultati delle visite di sorveglianza sono verbalizzate, incluso eventuali risultanze (non conformità, osservazioni, commenti, ecc.); il riscontro di non conformità determina la richiesta di visita aggiuntiva.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione.

Eventuali non conformità evidenziate nell'ambito dell'attività di sorveglianza sono presentate all'Organo Deliberante, congiuntamente alla proposta di trattamento, azione correttiva e tempistica di attuazione, per la loro valutazione, riservandosi entro 15 giorni solari dal ricevimento, di accettare o richieste integrazioni o variazioni.
L'RGV può richiedere che l'Azienda gli inoltri la pianificazione per il trattamento e le azioni correttive di tutti gli altri rilievi; per queste l'RGV si riserva il diritto di richiedere anche l'evidenza della chiusa del trattamento e delle azioni correttive entro il tempo definito dall'Azienda.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella "Attività di certificazione per norma";
- CV del Coordinatore di Saldatura qualora non sia una figura professionale certificata ed in corso di validità.

.

L'Organo deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

B.14 Validità e rinnovo della certificazione

Il rinnovo è subordinato alla emissione di un nuovo ordine a fronte di un'offerta preparata con l'ausilio delle informazioni in possesso di IIS CERT o della domanda (CSQ 079 A), compilata in caso di variazioni rispetto alle certificazione in essere.

L'Azienda deve inviare ad IIS CERT le procedure, se modificate rispetto al precedente invio.

Il responsabile di schema nomina il RGV e gli eventuali auditor per il triennio successivo.
Le modalità di notifica sono le stesse stabilite per l'audit di Valutazione.

L'audit di rinnovo:

- può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme, tenendo conto anche dell'esito delle precedenti visite;
- segue le stesse modalità dell'audit di valutazione;
- viene condotto riesaminando tutti i requisiti, incluso la verifica di validità della qualificazione dei saldatori/ operatori relativamente ai processi/materiali oggetto della certificazione, confermando o riducendo lo scopo della certificazione;
- deve essere svolto entro i tre mesi antecedenti alla data di scadenza riportata sul certificato in vigore, fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

L'esito della verifica viene registrato.

Eventuali non conformità evidenziate sono presentate all'Organo Deliberante, congiuntamente alla proposta di trattamento, azione correttiva e tempistica di attuazione, per la loro valutazione, riservandosi entro 15 giorni solari dal ricevimento, di accettare o richieste integrazioni o variazioni.
Qualora l'audit venga svolto in prossimità della data di scadenza del certificato, l'RGV attiverà una procedura d'urgenza al fine di far verificare la pratica all'Organo Deliberante e permettere l'emissione del nuovo certificato prima che scada il precedente.
Il trattamento della non conformità deve risultare completato prima della scadenza della certificazione.

L'RGV può richiedere che l'Azienda inoltri ad IIS CERT la pianificazione per il trattamento e le azioni correttive di tutti gli altri rilievi.
L'RGV si riserva il diritto di richiedere l'evidenza anche della chiusa del trattamento e delle azioni correttive definite dall'Azienda.
IIS CERT potrà richiedere ulteriori chiarimenti ed integrazioni all'Azienda.

Deroghe alle azioni proposte dall'Azienda non sono ammesse salvo concessioni di IIS CERT per giustificati motivi.

Successivamente la pratica viene presentata all'Organo Deliberante che l'analizza, ne registra l'esito e qualora favorevole, rilascia la certificazione che viene inviata all'Azienda.

L'esito sarà comunque presentato al Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità di IIS CERT, durante la prima riunione utile.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- la data di "emissione corrente", che coincide con la data di delibera;
- la nuova data di scadenza (corrispondente a quella del certificato precedente, giorni e mese, più tre anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

B.15 Modifica o estensione della certificazione

Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- la ragione sociale;
- l'indirizzo dei siti produttivi indicati sul certificato;
- i prodotti;
- i processi;
- i materiali di base;
- i CS (anche relativamente il livello es. responsabile, sostituto, ecc.);
- eventuali note/precisazioni.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la saldatura;
b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Nel caso l'Azienda rifiuti, IIS CERT si riserva il diritto di recedere dal contratto, revocando il certificato.

In caso di cambio di ragione sociale, l'Azienda deve comunicare ad IIS CERT le modifiche intervenute, inviando copia della nuova visura camerale o documento equivalente, e IIS CERT, previo accertamenti, rilascia un nuovo certificato.

L'Azienda in possesso della certificazione può richiedere modifiche o estensioni della stessa come presa in carico di requisiti precedentemente non previsti, quali ad esempio processi, prodotti, altri siti diversi da quelli certificati; tali modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione.

IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere le modalità di valutazione, incluso variazioni contrattuali, ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o auditor e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;

- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Qualora si renda necessario, il certificato viene modificato con:

- la data di "emissione corrente" che coincide con la data di delibera.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

B.16 Obblighi delle Aziende certificate

Qualora durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti, interessati ai requisiti di qualità per la saldatura, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV, sentito RCSA definisce le variazioni dei termini contrattuali (es. tempi di visita, variazioni economiche).
Le suddette variazioni sono verbalizzate sul rapporto di audit.
La mancata accettazione delle nuove condizioni contrattuali è oggetto di non conformità.

La certificazione dei requisiti di qualità per la saldatura è concessa all'Azienda limitatamente alle unità produttive menzionate nel certificato e non è trasferibile.
Inoltre essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisioni la propria documentazione, deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio; i risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.
L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

Inoltre, nei casi di situazioni irregolari rilevate dalle Autorità di controllo, sospensioni o revoche di autorizzazioni o concessioni relativamente ad aspetti legati all'oggetto della certificazione e procedimenti legali in corso o in sentenze passate in giudicato inerenti l'oggetto della certificazione (IIS CERT informerà tempestivamente gli Organismi di accreditamento/autorizzazione a riguardo dell'evento suddetto.

B.27 Interpretazione tecnica della UNI EN 15085-2

I criteri interpretativi di cui al presente paragrafo debbono essere applicati nel corso delle verifiche di conformità effettuate presso le Aziende e rappresentano pertanto parte integrante dello schema di certificazione.

Per ciascun requisito della UNI EN 15085-2 il presente paragrafo riporta quanto ritenuto necessario per una corretta applicazione del requisito stesso.

Quanto riportato nel presente paragrafo presuppone in ogni caso il pieno rispetto di tutti i requisiti della norma UNI EN 15085 in tutte le sue parti.

B.27.1 Requisiti minimi

Deve essere emesso un certificato separato per ogni sito produttivo di una Azienda.

Per ottenere la certificazione in accordo alla norma UNI EN 15085-2, oltre a quanto esplicitamente dettagliato dalla norma stessa, l'Azienda deve:

- rispettare quanto definito nel documento CSQ 017 Domanda di certificazione);
- implementare quanto riportato nel presente documento;
- avere in produzione, all'atto dell'audit di valutazione, componenti saldati appartenenti al campo di applicazione della norma ed al livello di classificazione per il quale ha chiesto la certificazione.

Qualora l'Azienda, pur realizzando i tipi di prodotti per i quali chiede la certificazione, si trovi in una delle seguenti condizioni:

a) l'Azienda sta realizzando il prodotto specifico senza i requisiti relativi alla norma UNI EN 15085 oppure
b) l'Azienda non ha prodotti nella classe richiesta,

l'RGV può proporre l'emissione della certificazione con riserva di richiesta di visita supplementare quando l'Azienda avvii la produzione nei termini definiti nella domanda di certificazione.

L'Azienda deve:

- comunicare ad IIS CERT l'avvio della produzione come sopra definito pena la sospensione della certificazione;
- applicare tutti i requisiti della UNI EN ISO 3834, per la parte applicabile, come indicato dalla UNI EN 15085 Parte 2, Allegato B.

Nel caso l'Azienda sia già in possesso di certificato valido in conformità a UNI EN ISO 3834, rilasciato da un Organismo di Certificazione accreditato, IIS CERT può considerare soddisfatto tale requisito richiesto dalla norma UNI EN 15085-2, purché sia reso disponibile il rapporto di audit con i relativi rilievi dell'ultima visita e prendendo in carico i rilievi medesimi.

B.27.2 Saldatori ed operatori di saldatura (rif. UNI EN 15085-2, paragrafo 5.2 e linee guida ANSFISA par B5.2)

L'azienda che richiede la certificazione oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-4 par.4.1.5 deve:

a) disporre di almeno due saldatori qualificati per ciascun processo di saldatura, ciascuna tipologia di giunto (BW/FW) e ciascun gruppo di materiali per cui si intende ottenere la certificazione UNI EN 15085;

Il seguente punto b) e relativi sottopunti è applicabile per le certificazioni richieste secondo le linee guida di ANSFISA.

- b) definire opportuni criteri per l'esecuzione di pre-production test come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2.4, tenendo conto che dovranno essere definiti: il complessivo attraverso la disegnatura dello stesso riportante i giunti da sottoporre a controllo, firmato dal Coordinatore di Saldatura;
- e sezioni di taglio dalle quali ricavare i saggi;
- -i controlli non Distruttivi e Distruttivi che si intendono realizzare.
- L'attività di pre-production test deve essere sempre inserita nei documenti di pianificazione del lavoro (PFC/PRC) nella quale deve essere indicata anche la frequenza di controllo.

B.27.3 Coordinatori di saldatura (rif. UNI EN 15085-2, paragrafo 5.3 e linee guida ANSFISA par. B5.3)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, l'Azienda che desidera all'ottenimento della certificazione deve:

a) disporre di Coordinatori di saldatura il cui livello di qualificazione soddisfi i requisiti di cui alla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3 e Allegati A e B, per ciascun sito produttivo; in particolare, i coordinatori di saldatura devono:

- essere qualificati/certificati secondo lo Schema EWF/IIW (ai livelli E/IWE, E/IWT, E/IWS, E/IWP) o schemi equivalenti (es. altri schemi di qualificazione/certificazione nazionali/internazionali) al livello previsto ed avere almeno tre anni di esperienza nel settore ferroviario o equivalente

oppure

- in mancanza di qualificazioni/certificazioni, possedere una scolarità coerente con i livelli di qualificazione di cui alla UNI EN 15085-2, paragrafo 5.3, tre anni di esperienza nel settore ferroviario e una conoscenza tecnica adeguata al livello richiesto evidenziata nel curriculum vitae, mantenuto aggiornato.

b) disporre di Coordinatori preferibilmente dipendenti dell'Azienda.

Se i Coordinatori non sono qualificati/certificati secondo lo Schema EWF/IIW, durante l'audit viene svolta la loro valutazione, anche con l'ausilio dell'apposito questionario, al fine di valutarne la conoscenza dei processi di saldatura adottati, la normativa di riferimento, ecc.
L'esito positivo di questa valutazione contribuisce ad assegnare il livello corrispondente (A o B o C) al Coordinatore.
Il Coordinatore che non supera l'esame può ripresentarsi dopo adeguata formazione.

Nel caso di certificazione CL1 di Aziende di grandi dimensioni con più linee di produzione, il Coordinatore di Saldatura responsabile di livello A deve possedere una qualificazione al livello di ingegnere, mentre per la posizione di delegato di livello A una qualificazione al livello di tecnologo.

Il cambiamento di uno o più Coordinatori di Saldatura deve essere tempestivamente comunicato ad IIS CERT che deve effettuare una vista supplementare per valutare la competenza del nuovo personale; la mancata comunicazione è considerato un rilievo.

B.27.4 Coordinatori di saldatura esterni (rif. UNI EN 15085-2, paragrafo 5.3.6

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, le Aziende che desiderano operare in conformità alla stessa ed ottenere la certificazione e decidono di affidare a personale esterno il coordinamento delle attività di saldatura, rispettando quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, paragrafo 5.3.6, devono fornire evidenze della presenza e delle attività svolte dai coordinatori in ogni visita.

Il coordinatore esterno dovrebbe essere qualificati/certificati secondo lo Schema EWF/IIW-

Ogni Coordinatore esterno può assumere tale incarico limitatamente ad un massimo di due Aziende, principio derogabile solo nel caso di aziende di piccole dimensioni secondo la definizione dell'Allegato C della UNI EN 15085-2. In tale caso il Coordinatore esterno può assumere incarichi di coordinamento di più Organizzazioni a condizione di mettere a conoscenza tutte le Organizzazioni presso le quali esegue attività di coordinamento, delle mansioni svolte e dei tempi minimi di impegno/mese contrattualizzati ed ottenere dalle stesse il relativo nulla osta. Tale benestare dev'essere reso disponibile ad IISCERT in ogni occasione di audit. Tutte le attività eseguite dal CS devono essere registrate

B.27.5 Personale addetto ad ispezioni e controlli (rif. UNI EN 15085-2, paragrafo 5.4)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 l'Azienda che desideri operare in conformità alla alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve assicurarsi che il personale addetto ai controlli non distruttivi disponga di certificazione in corso di validità, in accordo ISO 9712 di livello 1 o 2 in base alle mansioni assegnate, rilasciata da organismo di certificazione del personale accreditato secondo UNI EN ISO 17024.

B.27.6 Specifiche di procedura di saldatura (rif. UNI EN 15085-2, paragrafo 5.6 e linee guida ANSFISA)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, l'Azienda che desidera operare in conformità alla linea guida ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve operare in produzione sulla base di WPS qualifica in accordo alle norme UNI EN ISO 15613, UNI EN ISO 15614, UNI EN ISO 14555.
Qualificazioni emesse in accordo a norme EN superate sono accettabili.
La qualificazione delle WPS può essere effettuata da un Organismo di Certificazione di terza parte o dal coordinatore responsabile dell'Azienda. Per l'esecuzione delle prove distruttive vedere paragrafo successivo.

Le Aziende devono inoltre dare evidenza dei criteri adottati per l'esecuzione di pre-production test come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2 e definito nel par. B.27.2 comma b).

B.27.7 Prove distruttive e non distruttive

Applicabile per le certificazioni richieste secondo le linee guida di ANSFISA

Le prove distruttive e non distruttive, relative l'emissione delle qualifiche di processo e dei saldatori/operatori, devono essere effettuate da un laboratorio di prova **accreditato** per le specifiche prove richieste che operi in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17025 con la seguente eccezione:

è consentito effettuare i controlli VT e PT/MT ed UT direttamente in campo, al termine della saldatura dei saggi, da operatori CND certificati al livello 2 o superiore, secondo UNI EN ISO 9712, sotto la responsabilità/coordinamento dell'incaricato del processo di qualificazione, utilizzando attrezzature in corretto stato di manutenzione e taratura e consumabili in stato di validità in conformità alle relative norme EN ISO di metodo e applicando i criteri di accettabilità prescritti.

I resoconti di prova devono essere allegati al WPQR di qualificazione della WPS.

B.27.8 Campi di validità

Devono essere presi in considerazione solo le norme EN.

I campi di validità da riportare nel certificato sono solo quelli risultanti dalla intersezione dei campi di validità delle QP e delle QS (fermo restando le condizioni del § B.27.2).

Qualificazioni emesse in accordo a norme EN superate sono accettabili. Il campo di validità da riportare sul certificato è quello derivante da dette qualifiche; qualora l'Azienda trasformi le qualifiche in accordo a norme attuali e ne inoltra ad IIS le evidenze, potrà essere riemesso il certificato; tale situazione viene verbalizzata.

Giunti qualificati in accordo alla norma UNI EN ISO 15613 di regola non sono presi in considerazione. Tuttavia, quando una qualifica è stata emessa per supportare i prodotti citati nell'oggetto della certificazione, possono essere presi in considerazione con il campo di validità definito nella WPQR (processo, tipo di giunto, spessore), riportando i campi di validità nel certificato con la nota valid only for WPQR.

B.27.9 Estensioni ai campi della certificazione

L'Azienda può richiedere integrazioni del certificato in periodi successivi agli audit relative a:

a) campi di validità (spessori e/o diametri);

b) prodotti, processi, materiali, ecc.

Nel primo caso, essa deve inviare tutta la documentazione necessaria per dare adeguata evidenza (incluso i rapporti di prova); l'RGV valuterà i documenti e proporrà la revisione del certificato con addebito dei costi.

Nel secondo caso, dovrà essere effettuato un audit di sorveglianza aggiuntivo.

B.27.10 Prodotti certificati in accordo a direttive comunitarie

Non è chiesta la certificazione EN 15085-2 alle Aziende che forniscono prodotti da inserire nel prodotto ferroviario ricadenti in specifiche direttive europee per le quali sono già in possesso di certificazione (es.: recipiente semplice in pressione secondo la norma UNI 286, cisterne per il trasporto di merci pericolose secondo la norma EN 14025).

B.27.11 Transizione dalla UNI EN 15085:2020 alla UNI EN 15085:2023

Il 14 dicembre 2023 la nuova UNI EN 15085-2: 2023 recepisce la norma europea EN 15085-2: 2020 + A1 (edizione 2023).

L'Organizzazione in possesso della certificazione di conformità alla UNI EN 15085:2020 riceverà l'aggiornamento del certificato in conformità alla nuova UNI EN 15085-2: 2023 in occasione di un audit di rinnovo o durante audit di sorveglianza in cui siano richieste variazioni/modifiche al certificato.

I certificati emessi in edizione 2020, pertanto, rimarranno validi sino al termine contrattuale.

IIS CERT non applicherà un tempo di audit aggiuntivo, in quanto tale recepimento non comporta modifiche strutturali e sostanziali nell'applicabilità della norma.

Le Linee Guida ANSIFSA in Revisione n.2 risultano pertanto pienamente compatibili ed applicabili al recepimento della EN 15085-2: 2020 + A1 (edizione 2023) nella nuova UNI EN 15085-2: 2023.

Resta intenso che le nuove certificazione saranno svolte in conformità alla UNI EN 15085:2023.

ALL. C Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo schema EWF EMS

C.1 Scopo e campo di applicazione

C.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione dei Costruttori secondo schema EWF EMS rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.
Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

C.5 Richiesta di certificazione

Quando un costruttore di prodotti saldati – già operante secondo lo schema EWF ISO 3834 – contatta IIS CERT per ottenere la certificazione secondo lo schema EWF EMS, lo Scheme Manager ambientale di IIS CERT invia/richiede al Costruttore i seguenti documenti:

- il documento CSQ 041 I "linea guida per la certificazione EWF EMS per i costruttori di prodotti saldati" che descrive come il costruttore deve interpretare ed applicare all'interno della sua Azienda la norma UNI EN ISO 14001 alle attività di saldatura ed ai processi ad esse collegate;
- il questionario informativo che il Costruttore deve compilare e successivamente ritornare ad IIS CERT, dove devono essere riportate almeno le seguenti informazioni:
  - i processi di saldatura applicati ed i relativi processi ad essi collegati,
  - i materiali diretti ed indiretti utilizzati,
  - i processi ambientali usati per tenere sotto controllo gli inquinamenti,
  - le prescrizioni interne, le leggi ed i regolamenti ambientali applicabili.
- il "questionario per la certificazione EWF EMS per i costruttori di prodotti saldati (documento CSQ 042 A), che può essere compilato dal Costruttore e ritornato ad IIS CERT.

Oltre ai documenti di cui sopra, il costruttore deve inviare il rapporto di analisi ambientale (EAR) nella sua ultima revisione.

Al ricevimento dei suddetti documenti debitamente compilati lo Scheme Manager ambientale nomina il gruppo di valutazione EWF EMS che provvederà a definire ed a registrare almeno le seguenti informazioni/documenti:

- gli agenti inquinanti che provengono dal processo di saldatura e processi collegati;
- le prescrizioni interne riportanti i limiti di inquinamento ambientale;
- le leggi ed i regolamenti applicabili con i relativi livelli di inquinamento accettabili previsti per ciascun agente inquinante.

Il Gruppo di valutazione di IIS CERT compilerà quindi una "tavola degli inquinanti" (riferita al Costruttore).

Prima della fine di questa fase il Costruttore può richiedere ed ottenere da IIS CERT una visita preliminare (che sarà effettuata dal suddetto gruppo EWF EMS) al termine della quale il Costruttore potrà essere formalmente informato sui punti dello schema EWF EMS ancora non completamente soddisfatti.

C.8 Audit di valutazione

C.8.1 Valutazione di un costruttore che già applica lo schema EWF ISO 3834

La effettiva situazione della applicazione del sistema EWF EMS applicato dal costruttore viene formalmente valutata presso il sito del costruttore stesso dal gruppo di valutazione tramite interviste, esami ed analisi di documenti ed osservazioni dirette delle attività nelle aree di produzione dei prodotti saldati.

In particolare il gruppo di valutazione deve verificare se:

- il rapporto di analisi ambientale include tutti gli aspetti ed i relativi impatti ambientali dovuti al processo di saldatura ed ai processi ad esso collegati;
- tutti gli inquinanti definiti e riportati nella "tavola degli inquinanti" sono stati utilizzati come base per la emissione del rapporto di analisi ambientale;
- gli impatti ambientali negativi indicati nel suddetto rapporto hanno dato origine a piani di riduzione dell'inquinamento per rientrare nei limiti prescrittivi richiesti;
- il coordinatore ambientale di saldatura possiede i requisiti richiesti dai §§ 2 e 3 del documento CSQ 041 I;
- il costruttore applica la norma UNI EN ISO 9001;

- il costruttore applica tutti i punti della norma UNI EN ISO 14001, oltre che nell'area di saldatura, anche in tutte le altre aree produttive.

Il questionario (CSQ 042 A) può essere utilizzato dal gruppo di valutazione come una linea guida da seguire durante le operazioni di valutazione.

Le eventuali non conformità rilevate devono essere registrate in un rapporto di non conformità che deve includere almeno:

- il tipo di non conformità (essenziale, importante, marginale);
- l'area nella quale la non conformità è stata rilevata;
- descrizione della non conformità;
- riferimento alle regole/leggi ambientali che non sono state soddisfatte;
- azioni correttive e date di risoluzione/completamento proposte dal Costruttore.

Prima di chiudere il rapporto di non conformità, IIS CERT deve verificare che le azioni correttive pianificate sono state correttamente e completamente applicate.

C.8.1 Valutazione di un costruttore che non applica lo schema EWF ISO 3834

La linea guida (CSQ 041 I) permette ad un Costruttore che non applica lo schema EWF ISO 3834 di richiedere ed ottenere la certificazione EWF EMS purché lo stesso Costruttore dimostri di avere un equivalente sistema di gestione per il controllo e la ottimizzazione dell'intero processo di saldatura.

IIS CERT applica quando riportato di seguito per valutare in modo completo il suddetto sistema equivalente.

La effettiva situazione della applicazione del Sistema EWF EMS applicato dal Costruttore è formalmente valutata presso il sito del Costruttore stesso dal Gruppo di Valutazione tramite interviste, esami ed analisi di documenti ed osservazioni dirette delle attività nelle aree di produzione dei prodotti saldati.

In particolare, il Gruppo di Valutazione deve verificare se:

- il Rapporto di Analisi Ambientale include tutti gli aspetti ed i relativi impatti ambientali dovuti al processo di saldatura ed ai processi ad esso collegati;
- tutti gli inquinanti definiti e riportati nella "Tavola degli Inquinanti" sono stati utilizzati come base per la emissione del Rapporto di Analisi Ambientale;
- gli impatti ambientali negativi indicati nel suddetto Rapporto hanno dato origine a piani di riduzione dell'inquinamento per rientrare nei limiti prescrittivi richiesti;
- il Coordinatore Ambientale di Saldatura possiede i requisiti richiesti dai punti 2 e 3 della Linea Guida (CSQ 041 I).
- il Costruttore applica (e come) la norma UNI EN ISO 9001.
- Il Costruttore applica tutti i punti della norma UNI EN ISO 14001, oltre che nell'area di saldatura, anche in tutte le altre aree produttive.

Il questionario (CSQ 042 A), può essere utilizzato dal Gruppo di Valutazione come una linea guida da seguire durante le operazioni di valutazione.

C.10 Risultati dell'iter di certificazione

Alla fine dell'audit il RGVI emette un rapporto finale di valutazione; tale Rapporto viene successivamente consegnato allo Scheme Manager ambientale di IIS CERT per la sua approvazione.
Tutti gli eventuali rapporti di non conformità devono essere richiamati nel rapporto finale di valutazione.
Il rapporto deve indicare se il risultato dell'audit di valutazione è da considerarsi "Soddisfacente" oppure "Non soddisfacente".

Solo i Costruttori per i quali il risultato dell'audit di valutazione sia stato "Soddisfacente" possono essere proposti dallo Scheme Manager ambientale alla Commissione di Certificazione.
Il certificato viene emesso dopo il giudizio positivo da parte della Commissione di Certificazione.
Quando lo Scheme Manager Ambientale propone la certificazione dello schema EMS del Costruttore, questi non deve avere in corso non conformità aperte.
Un numero elevato di osservazioni non preclude la possibilità di proposta di certificazione da parte dello Scheme Manager Ambientale all'Organo Deliberante, purché le suddette tali osservazioni siano corrette entro un periodo di tempo ragionevole concordato tra Costruttore ed IIS CERT.

Lo Scheme Manager Ambientale registra la decisione dell'Organo Deliberante ed informa il Costruttore del relativo risultato; in caso di risultato positivo, lo Scheme Manager Ambientale emette e spedisce al Costruttore il relativo certificato EWF EMS.
Nel caso che il Costruttore non applichi lo Schema EWF ISO 3834, l'Organo Deliberante deve approvare anche la Tabella (Mod. CSQ 024) compilata dallo Scheme Manager ambientale ed allegarla al certificato.
Qualsiasi cambiamento relativo al processo di saldatura o processi ad esso connessi, che rifletta in cambiamenti dei dati inseriti nella Tabella allegata al certificato, deve dare origine ad una nuova Tabella. Tale revisione deve essere sottoposta all'Organo Deliberante per la debita approvazione.

C.11 Audit di sorveglianza

La sorveglianza sullo Schema EWF EMS applicato dal Costruttore viene effettuata per verificare la corretta applicazione ed il corretto mantenimento dello Schema così come certificato.

Gli Audit avvengono in genere una volta all'anno con lo stesso iter definito per la valutazione iniziale e con l'aggiunta (quando applicabile) della verifica della chiusura delle non conformità e l'efficacia delle azioni correttive attuate.

ALL. D Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo schema EWF SMS

D.1 Scopo e campo di applicazione

D.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione dei Costruttori secondo schema EWF SMS rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.
Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

D.5 Richiesta di certificazione

Quando un costruttore di prodotti saldati, già operante secondo lo schema EWF per l'applicazione della norma UNI EN ISO 3834, contatta IIS CERT per ottenere la certificazione secondo lo schema EWF SMS, deve inviare i seguenti documenti:

- la domanda di certificazione (CSQ 017) correlata da quanto in essa richiesto;
- la procedura che descriva come il Costruttore applica il sistema.

Al ricevimento dei suddetti documenti debitamente compilati lo Scheme Manager ambientale nomina il gruppo di valutazione.

Prima della fine di questa fase il costruttore può richiedere ed ottenere da IIS CERT una visita preliminare (che sarà effettuata dal suddetto gruppo di valutazione) al termine della quale il Costruttore potrà essere formalmente informato sui punti dello schema EWF SMS ancora non completamente soddisfatti.

D.8 Audit di valutazione

La effettiva applicazione del sistema EWF SMS applicato dal costruttore viene formalmente valutata presso il sito del Costruttore stesso dal gruppo di valutazione tramite interviste, esami ed analisi di documenti ed osservazioni dirette delle attività nelle aree di produzione dei prodotti saldati.

In particolare il gruppo di valutazione, per lo schema SMS, verifica se:

- la procedura implementata sia adeguata;
- il sistema implementato sia correttamente applicato.

D.10 Risultati dell'iter di certificazione

Solo le Aziende per le quali il GV esprime un giudizio positivo o comunque favorevole, a seguito dell'audit di valutazione e per le quali siano soddisfatte le seguenti condizioni:

- le non conformità siano state risolte e fornita evidenza dell'attuazione delle azioni correttive (nei tempi concordati) e
- per le osservazioni siano definiti il trattamento, l'azione correttiva e i relativi tempi,

sono trattenute dalla Funzione Proponente, che analizza le risultanze dell'audit e si riserva entro 10 giorni lavorativi di richieste integrazioni o variazioni.
L'iter prosegue con l'analisi della documentazione; la pratica viene presentata all'Organo Deliberante che l'analizza, ne registra l'esito, e qualora favorevole, rilascia la certificazione che viene inviata all'Azienda.

L'esito sarà comunque presentato al Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità di IS CERT, durante la prima riunione utile.

Nel caso non venga rilasciata la certificazione, sono comunicati all'Azienda le cause per le quali non è stata concessa ed i tempi entro cui esse devono essere eliminate.
I suddetti termini temporali possono in casi particolari essere variati su richiesta motivata dell'Azienda ed a giudizio di IIS CERT.
Qualora i tempi non vengano rispettati, l'iter di certificazione è da considerarsi concluso e l'Azienda deve presentare una nuova domanda di certificazione.
L'Azienda è tenuta ad accettare le decisioni prese da IIS CERT ed in tale caso l'Azienda deve restituire il certificato; se ritiene ingiustificata la motivazione e non accetta le decisioni, l'Azienda può attivare la procedura di ricorso.

Il certificato ha validità triennale ma è subordinato al risultato dei successivi audit di sorveglianza; nel certificato, oltre alle informazione relative la certificazione secondo ISO 3834, sono riportate:

- lo schema certificativo (SMS);
- il nome del CSS.

D.11 Audit di sorveglianza

La sorveglianza sullo Schema EWF SMS applicato dal Costruttore viene effettuata per verificare la corretta applicazione ed il corretto mantenimento dello Schema così come certificato.

Gli Audit avvengono in genere una volta all'anno con lo stesso iter definito per la valutazione iniziale e con l'aggiunta (quando applicabile) della verifica della chiusura delle non conformità e l'efficacia delle azioni correttive attuate.

ALL. E Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo UNI EN ISO 25239-5

E.1 Scopo e campo di applicazione

E.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione dei Costruttori secondo serie UNI EN ISO 25239 rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.

Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

Successivamente all'invio della domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017) con visura camerale aggiornata, all'accettazione dell'offerta e a seguito della comunicazione dell'accettazione della domanda di certificazione, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT la seguente documentazione:

- Documenti di nomina del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- Curriculum vitae del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- Organigramma (struttura del coordinamento di saldatura);

E.8 Audit di valutazione

E.8.1 Requisiti minimi per poter sostenere l'audit di valutazione, l'Azienda deve aver istituito e mantenuto operativo quanto definito nel documento CSQ 102 I ("Istruzioni per le Aziende richiedenti la certificazione UNI EN ISO 25239-5") scaricabile dal sito istituzionale.

E.8.2 Valutazione del Coordinatore di Saldatura

Le Aziende che richiedono anche la certificazione in conformità alla norma UNI EN ISO 25239-5 devono nominare il CS.

Di seguito è descritto, in assenza di requisiti cogenti, il livello necessario e le conoscenze minime richieste in relazione alle tipologie di prodotti realizzati:

1) livello Comprehensive: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti saldati molto critici per la sicurezza e relativamente ad un'ampia gamma di processi di saldatura e di materiali base; la conoscenza minima richiesta è diploma di E/IWT o equivalente valutata mediante questionario scritto;

2) livello Specific: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti saldati mediamente critici per la sicurezza e relativamente ad una limitata gamma di processi di saldatura e di materiali base; la conoscenza minima richiesta è diploma di E/IWS o equivalente valutata mediante questionario scritto;

3) livello Basic: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti saldati non critici per la sicurezza, caratterizzati da una particolare semplicità di fabbricazione (ad es. un solo materiale ed un solo processo); la conoscenza minima richiesta è diploma di E/IWP o equivalente valutata mediante questionario scritto.

La valutazione dell'esperienza è effettuata mediante l'analisi del curriculum vitae aggiornato del CS, archiviato con i risultati dell'audit, e sulla base delle evidenze raccolte in audit quali prodotti realizzati, norme applicate, processi materiali e CND impiegati.

Qualora per un'azienda sia richiesto un livello per il quale il candidato possiede una qualificazione/ certificazione ritenuta insufficiente rispetto ai requisiti minimi descritti, lo stesso viene valutato sulla base di un questionario scritto e di interviste.

Ai CS vengono assegnati i livelli in linea con quanto sopra definito.

Qualunque modifica che abbia relazione con il CS deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

E.8.4 Attività particolari: Aziende che non saldano ma affidano attività di saldatura in subfornitura

Le organizzazioni che sono responsabili verso i loro clienti anche del processo di saldatura, ma non saldano direttamente e trasferiscono ai loro subfornitori l'esecuzione di tale processo, ricadono in questo capitolo.

Le Organizzazioni che richiedono venga evidenziato anche questo tipo di attività da loro svolta dovranno, una volta regolarizzati gli aspetti contrattuali, mettere a

disposizione l'elenco dei subfornitori ai quali affidano o intendono affidare la realizzazione dei prodotti oggetto di certificazione.

Qualora detti subfornitori siano certificati da Enti Accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065, essi saranno considerati fornitori qualificati.

Qualora detti subfornitori non siano certificati da Enti Accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065, IIS CERT si riserva di pianificare parte degli audit (valutazione, sorveglianza e rinnovi) presso detti subfornitori per verificare la corretta applicazione dei requisiti di qualità per la saldatura.

Sul certificato sarà evidenziato il/i Coordinatore/i della Saldatura ed a seguire del prodotto realizzato la seguente scritta:

-) …. welding activities subcontracted / .... attività di saldatura affidata a subfornitori.

Sul certificato saranno richiamati come non applicabili i processi di saldatura ed i materiali.

E.10 Risultati dell'iter di certificazione

Nel certificato sono riportati i seguenti dati:

- lo schema certificativo (UNI EN ISO 25239-5);
- the unit: nome dell'Azienda certificata;
- located in: gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- company: ragione sociale (nome e forma societaria);
- il prodotto oggetto della certificazione;
- il numero del certificato e revisione;
- data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, rinnovo, ecc.);
- "data di scadenza" del certificato (tre anni dopo della data di chiusura dell'audit di valutazione, con esito positivo).
- le norme di prodotto;
- i processi ed i materiali di base coperti da qualifica;
- il/i nome/i del/i coordinatore/i di saldatura.

Il certificato è anche inviato all'Azienda in formato cartaceo.

E.11 Audit di sorveglianza

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo tale che:

- i requisiti obbligatori, evidenziati nel piano di audit, siano verificati nel corso di ogni verifica, incluso la continua validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente i processi/materiali oggetto della certificazione, pena la modificazione del certificato;

- la verifica di tutti i requisiti restanti (non obbligatori) sia effettuata almeno una volta (durante le sorveglianza eseguite presso i siti produttivi;

- sia valutata la competenza del/i Coordinatore/i di Saldatura come già definito nella fase di valutazione.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione, mentre la gestione dei rilievi è quella indicata al § 9.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella “Attività di certificazione per norma”;
- CV del Coordinatore di Saldatura qualora non sia una figura professionale certificata ed in corso di validità.

L'Organo Deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

E.14 Validità e rinnovo della certificazione

Le modalità di conduzione dell’audit di rinnovo, di gestione dei rilievi e di delibera della certificazione sono quelle indicate rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- incremento del numero di revisione;
- Renewal date: data di "Rinnovo", che coincide con la data di delibera del rinnovo della certificazione;
- Date of expiry: "data di scadenza" del certificato (corrisponde a quella del certificato precedente, giorni e mese, più 3 o 5 anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

E.15 Modifica o estensione della certificazione

E.15.1 Durante il periodo di validità della certificazione, l’Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- l’organizzazione aziendale;
- il cambio di ragione sociale e/o il cambio di indirizzo della sede e/o delle unità produttive;
- i siti produttivi;
- i processi;
- i prodotti;
- l’organico aziendale;
- la sostituzione del CS.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l’influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la saldatura;

b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Di seguito sono riportati alcuni casi.

E.15.2 IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere le modalità di valutazione, incluso variazioni contrattuali, esecuzione di audit non programmate (aggiuntive), ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell’estensione della certificazione in corso di validità.

Le decisioni prese in tal proposito sono registrate.

Il rifiuto da parte dell’Azienda equivale alla rescissione dal contratto.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;

- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o valutatore e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Qualora si renda necessario modificare il certificato nella 1a e/o nella 2a pagina si procede come segue:

- viene riemesso l'intero certificato;
- viene incrementato il numero di revisione;
- viene immesso "Place, Date" sulla 2a pagina.

La pratica viene presentata all'Organo Deliberante che analizza almeno i seguenti requisiti e documentazione:

- richiesta dell'Azienda;
- norma;
- esame documentale;
- scopo di certificazione;

L'esito dell'analisi documentale viene registrato e qualora favorevole, viene rilascia la certificazione ed inviata all'Azienda insieme alle eventuali relative condizioni (es.: richiesta di visita aggiuntiva) o osservazioni.

Le modifiche di natura redazionale al certificato, saranno prese incarico senza la delibera dell'Organo Deliberante.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

E.16 Obblighi delle Aziende certificate

Qualora durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti, interessati ai requisiti di qualità per la saldatura, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV emette una non conformità, che l'Azienda deve prendere in carico.

La certificazione di conformità ai requisiti di qualità per la saldatura è concessa all'Azienda limitatamente alle unità produttive menzionate nel certificato e non è trasferibile.

Inoltre essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisiona la documentazione relativa ai requisiti di qualità per la saldatura, essa deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio.

I risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.

L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

ALL. F Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo ISO 22688

F.1 Scopo e campo di applicazione

F.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione dei Costruttori secondo ISO 22688 rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.
Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

F.5 Richiesta di certificazione

F.5.1 Su richiesta dell'Azienda, IIS CERT può effettuare valutazioni di conformità dei:

- requisiti di qualità completi;
- requisiti di qualità elementari.

F.5.2 Il Costruttore richiedente deve inviare ad IIS CERT, tramite il modulo CER_CSQ 017, almeno le seguenti informazioni:

- il prodotto realizzato per il quale si richiede la certificazione;
- il numero di persone interessate alla certificazione ed impegnate nell'Azienda;
- il numero di turni;
- visura camerale aggiornata.

RCSA verifica la capacità di IIS CERT di fornire quanto richiesto e, se tutto risulta chiaro, elabora un'offerta economica adeguata, giustificando eventuali scostamenti dalle prescrizioni.

L'Azienda, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizza la richiesta di certificazione, inviando ad IIS CERT il contratto controfirmato.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si modificassero le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di IIS CERT (per es.: modifiche dei regolamenti dell'organismo accreditante, sito, Azienda, processi, numero persone, tipo di prodotto realizzato).

All'indirizzo web http://www.iis.it sono disponibili i documenti necessari all'Azienda per l'attivazione della pratica di certificazione:

a) il presente regolamento;
b) il regolamento per l'uso del logo IIS CERT (CER_QAS 002 R);
c) la domanda di certificazione (Mod. CSQ 017);

Qualora l'Azienda sia impossibilitata a visitare l'indirizzo Web di IIS CERT, può richiedere la documentazione necessaria.

Successivamente all'invio della domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017) ed accettazione dell'offerta e a seguito della comunicazione dell'accettazione della domanda di certificazione, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

- La/e procedura/e definita/e nell'istruzione CSQ 105 I, disponibile sul sito web;
- Documenti di nomina del/i Coordinatore/i della Brasatura;
- Curriculum vitae del/i Coordinatore/i della Brasatura;
- Organigramma.

F.8 Audit di valutazione

F.8.1 Requisiti minimi

Per poter sostenere l'audit di valutazione, l'Azienda deve aver istituito e mantenuto operativo quanto definito nel documento CSQ 105 I ("Istruzione per le aziende richiedenti la certificazione ISO 22688").

F.8.2 Valutazione del Coordinatore di Brasatura

Le Aziende che richiedono anche la certificazione in conformità alla norma ISO 22688 devono nominare il CB.

Di seguito è descritto, in assenza di requisiti cogenti, il livello necessario e le conoscenze minime richieste in relazione alle tipologie di prodotti realizzati:

1) livello Comprehensive: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti brasati molto critici per la sicurezza e relativamente ad un'ampia gamma di processi di brasatura e di materiali base; la conoscenza sarà valutata nel corso dell'audit mediante questionario scritto e/o intervista;
2) livello Specific: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti brasati mediamente critici per la sicurezza e relativamente ad una limitata gamma di processi di brasatura e di materiali base; la conoscenza sarà valutata nel corso dell'audit mediante questionario scritto e/o intervista;
3) livello Basic: è richiesto per l'esecuzione, la supervisione ed il controllo in fabbricazione di manufatti brasati non critici per la sicurezza, caratterizzati da una particolare semplicità di fabbricazione (ad es. un solo materiale ed un solo processo); la conoscenza sarà valutata nel corso dell'audit mediante questionario scritto e/o intervista.

La valutazione dell'esperienza è effettuata mediante l'analisi del curriculum vitae aggiornato del CS, archiviato con i risultati dell'audit, e sulla base delle evidenze raccolte in audit quali prodotti realizzati, norme applicate, processi materiali e CND impiegati.

Ai CS vengono assegnati i livelli in linea con quanto sopra definito.

Qualunque modifica che abbia relazione con il CS deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

F.8.3 Attività particolari: Aziende che svolgono attività esterne alla sede/unità operativa

Le Aziende che eseguono attività di installazione e/o montaggio ricadono in questo capitolo.

Le Aziende che richiedono venga evidenziato anche questo tipo di attività da loro svolta dovranno, una volta regolarizzati gli aspetti contrattuali, mettere a disposizione l'elenco dei cantieri aperti nel periodo in cui sono previste dette verifiche.

Si procederà quindi nel modo seguente:

- dovrà essere verificato almeno un cantiere per ogni tipo di visita (valutazione/sorveglianza/rinnovo) e dovranno comunque essere verificati in esecuzione tutti i prodotti, processi e materiali da inserire nel certificato;
- dovrà essere verificata la presenza di almeno un brasatore/operatore qualificato per tipologia di prodotto, processo, materiale base richiesto;
- dovrà essere nominato e presente in sito almeno un coordinatore di brasatura per i singoli cantieri.

Sul certificato sarà evidenziato il/i Coordinatore/i della Brasatura degli stabilimenti (non dei cantieri) ed a seguire del prodotto realizzato una delle seguenti scritte:

a) …. only erection on site / …. attività svolta solo in cantiere;
b) …. erection on site included / …. attività svolta in sede ed in cantiere.

F.8.4 Attività particolari: Aziende che non saldano ma affidano attività di brasatura in subfornitura

Le organizzazioni che sono responsabili verso i loro clienti anche del processo di brasatura, ma non la eseguono direttamente e trasferiscono ai loro subfornitori l'esecuzione di tale processo, ricadono in questo capitolo.

Le Organizzazioni che richiedono venga evidenziato anche questo tipo di attività da loro svolta dovranno, una volta regolarizzati gli aspetti contrattuali, mettere a disposizione l'elenco dei subfornitori ai quali affidano o intendono affidare la realizzazione dei prodotti oggetto di certificazione.

Qualora detti subfornitori siano certificati da Enti Accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065**, essi saranno considerati f**ornitori qualificati.

Qualora detti subfornitori non siano certificati da Enti Accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065**, IIS CERT si riserva di pianificare parte degli audit (valutazione, sorveglianza e rinnovi) presso detti subfornitori per verificare la corretta applicazione dei requisiti di qualità per la brasatura.**

Sul certificato sarà evidenziato il/i Coordinatore/i della Brasatura ed a seguire del prodotto realizzato la seguente scritta:

-) …. welding activities subcontracted / .... attività di brasatura affidata a subfornitori.

Sul certificato saranno richiamati come non applicabili i processi di brasatura ed i materiali.

F.10 Risultati dell'iter di certificazione

Nel certificato sono riportati i seguenti dati:

- lo schema certificativo (ISO 22688);
- the unit: nome dell'Azienda certificata;
- located in: gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- company: ragione sociale (nome e forma societaria);
- il prodotto oggetto della certificazione;
- il numero del certificato e revisione;
- data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, rinnovo, ecc.);
- "data di scadenza" del certificato (tre anni dopo della data di chiusura dell'audit di valutazione, con esito positivo).
- le norme di prodotto;
- i processi ed i materiali di base coperti da qualifica;
- il/i nome/i del/i coordinatore/i di brasatura.

F.11 Audit di sorveglianza

Nel periodo di validità del certificato, l'Azienda ha l'obbligo di mantenere la conformità dei requisiti alla norma di riferimento. IIS CERT effettua verifiche periodiche (con cadenza annuale) al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento; - verificare l'uso corretto della certificazione e del marchio di IIS CERT;

- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita;

- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico dei commenti.

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo tale che:

- requisiti obbligatori, evidenziati nel piano di audit, siano verificati nel corso di ogni verifica, incluso la continua validità della qualificazione dei brasatori/operatori relativamente i processi/materiali oggetto della certificazione, pena la modificazione del certificato;

- la verifica di tutti i requisiti restanti (non obbligatori) sia effettuata almeno una volta (durante le verifiche eseguite presso i siti produttivi; - sia valutata la competenza del/i Coordinatore/i di Brasatura come già definito nella fase di valutazione.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.

I risultati delle visite di sorveglianza sono verbalizzate, incluso eventuali risultanze (non conformità, osservazioni, commenti, ecc.); il riscontro di non conformità determina la richiesta di visita aggiuntiva.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione, mentre la gestione dei rilievi è quella indicata al § 9.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella "Attività di certificazione per norma";
- CV del Coordinatore di Brasatura.

L'Organo Deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

F.14 Validità e rinnovo della certificazione

Le modalità di conduzione dell'audit di rinnovo, di gestione dei rilievi e di delibera della certificazione sono quelle indicate rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- incremento del numero di revisione;
- Renewal date: data di "Rinnovo", che coincide con la data di delibera del rinnovo della certificazione;
- Date of expiry: "data di scadenza" del certificato (corrisponde a quella del certificato precedente, giorni e mese, più 3 o 5 anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

F.15 Modifica o estensione della certificazione

F.15.1 Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- l'organizzazione aziendale;
- il cambio di ragione sociale e/o il cambio di indirizzo della sede e/o delle unità produttive;
- i siti produttivi;
- i processi;
- i prodotti;
- l'organico aziendale;
- la sostituzione del CB.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la brasatura;
b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Di seguito sono riportati alcuni casi.

F.15.2 IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere le modalità di valutazione, incluso variazioni contrattuali, esecuzione di audit non programmate (aggiuntive), ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.
Le decisioni prese in tal proposito sono registrate.
Il rifiuto da parte dell'Azienda equivale alla rescissione dal contratto.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o valutatore e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

La pratica viene presentata all'Organo Deliberante che analizza almeno i seguenti requisiti e documentazione:

- richiesta dell'Azienda;
- norma;
- esame documentale;
- scopo di certificazione;

L'esito dell'analisi documentale viene registrato e qualora favorevole, il certificato viene modificato con:

- la data di "emissione corrente" che coincide con la data di delibera.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

F.16 Obblighi delle Aziende certificate

Qualora durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti, interessati ai requisiti di qualità per la brasatura, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV emette una non conformità, che l'Azienda deve prendere in carico.

La certificazione di conformità ai requisiti di qualità per la brasatura è concessa all'Azienda limitatamente alle unità produttive menzionate nel certificato e non è trasferibile.

Inoltre essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisiona la documentazione relativa ai requisiti di qualità per la brasatura, essa deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio.
I risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.
L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

ALL. G Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo DIN 6701

G.1 Scopo e campo di applicazione

G.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione secondo DIN 6701-2, rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.

Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

G.5 Domanda di certificazione

Il Costruttore richiedente deve inviare ad IIS CERT le seguenti informazioni:

- l'indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- la safety class (A1, A2…) in riferimento a tabella 1 § 4.2 della DIN 6701-3 (nel caso l'organizzazione sia responsabile della progettazione e pianificazione del processo, la definizione della safety class è responsabilità del progettista in collaborazione con il SIC) per le attività di:
  - Progettazione;
  - Pianificazione del processo;
  - Produzione;
  - Riparazione;
  - Acquisto, commercializzazione e assemblaggio di componenti con giunti incollati in Safety class;
  - Subfornitura.
- il tipo di certificazione: Prima certificazione, Ri-certificazione (data di scadenza del precedente certificato), modifica della certificazione per variazione dei requisiti indicati ed, infine, il nome di eventuali altri enti di certificazione che hanno precedentemente certificato l'Organizzazione secondo DIN 6701;
- nome, cognome, data di nascita e riferimenti di contatto del Supervisor in Charge;
- il livello di qualifica del SiC (Supervisor Adhesive Bonding in Charge): EAE, EAS, altro (in formazione, etc…) e, nel caso il SiC sia figura esterna all'Organizzazione, il nome e il numero delle eventuali altre aziende (massimo due organizzazioni; per lavori in piccola scala è consentito fino a un massimo di quattro aziende) nelle quali opera in qualità di SiC in accordo a §4.1.3.5 della DIN 6701;
- nome, cognome, data di nascita, riferimenti di contatto del/i Deputy del Supervisor in Charge e rispettivi poteri (pari od inferiori a quelli del SiC) ;
- il livello di qualifica del Deputy del Supervisor in Charge: EAE, EAS, altro (in formazione, etc…) e, nel caso il SAB sia figura esterna all'Organizzazione, il nome delle eventuali altre aziende nelle quali opera in qualità di supervisor;
- numero di persone interessate alla certificazione ed impegnate nell'Azienda;
- il numero di turni lavorati;
- visura camerale aggiornata.

RCSA verifica che la domanda di certificazione sia conforme ai requisiti della DIN 6701 e la capacità di IIS CERT di fornire quanto richiesto e, se tutto risulta chiaro, elabora un'offerta economica adeguata, giustificando eventuali riduzioni o maggiorazione dei tempi di audit.

Le Organizzazioni, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizzano la richiesta di certificazione, inviando ad IIS CERT l'ordine di acquisto.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si dovessero modificare le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di IIS CERT.

All'indirizzo web *http://www.iis.it* sono disponibili i documenti necessari all'Azienda per l'attivazione della pratica di certificazione:

a) il presente regolamento;
b) il regolamento per l'uso del marchio IIS CERT (CER_QAS 002 R);
c) la domanda di certificazione (CSQ 017).

Qualora l'Azienda sia impossibilitata a visitare l'indirizzo Web di IIS CERT, può richiedere di ricevere la documentazione a mezzo posta.

Unitamente alla richiesta di certificazione, o successivamente alla stessa, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

- la domanda di certificazione (CSQ 017), inclusi gli allegati in esso richiesti;
- le procedure relative alle attività di incollaggio;
- curriculum vitae, i documenti di nomina e compiti e responsabilità dei supervisor.

G.8 Audit di valutazione

Durante la visita di valutazione o rinnovo, specificatamente per le aree di produzione e riparazione dell'Azienda, deve essere in corso di realizzazione almeno un giunto incollato della classe richiesta.

Valutazione dei supervisori di incollaggio

Le Aziende che richiedono anche la certificazione devono nominare il Sic e i Deputy del Supervisor in Charge.

Di seguito è descritto il livello necessario e le conoscenze minime richieste in relazione alle tipologie di prodotti realizzati:

1) livello 1: Conoscenze tecniche complete - European Adhesive Engineer (EAE) in accordo al documento EWF 662 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio);
2) livello 2: Conoscenze tecniche specialistiche - European Adhesive Specialist (EAS) in accordo al documento EWF 662 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio);

Supervisori di incollaggio esterni

Oltre a quanto previsto dalla DIN 6701-2, le Aziende che desiderano operare in conformità alla stessa e sono interessate all'ottenimento della certificazione e decidono di affidare a personale esterno la supervisione delle attività di saldatura, rispettando quanto previsto dalla DIN 6701-2, paragrafo 4.1.3.5, devono fornire evidenze della presenza e delle attività svolte dai coordinatori in ogni visita.

Durante l'audit, i requisiti di qualità devono essere valutati in riferimento alla tabella 2 della DIN 6701-2. Su base campionatoria possono essere considerati:

- Domanda di certificazione e descrizione dello stabilimento;
- Conoscenza e disponibilità di riferimenti tecnici riconosciuti (DIN 6701, altre norme, linee guida, etc…);
- Organizzazione, responsabilità, competenze;
- Colloquio tecnico con Sic, Deputy del Supervisor in Charge, qualifica del personale e formazione;
- Specifiche, capitolati, requisiti, acquisti, vendita e subfornitura;
- Classificazione, progettazione, dimensionamento, pianificazione, documentazione e verifica;
- Produzione, riparazione, manutenzione, istruzioni e documentazione;
- Postazioni di lavoro, condizioni di produzione;
- Stoccaggio, controlli in accettazione e logistica;
- Assicurazione qualità, test e campioni di prova;
- Tracciabilità;
- Strumenti di misura.

Deve essere presente una lista delle aree di incollaggio approvata dal SiC. L'eventuale indicazione delle stesse nel certificato è riservata a IIS CERT.

G.10 Risultato dell'iter di certificazione – dettagli del certificato

Nel certificato sono riportate:

- il nome dell'Azienda certificata (nome e forma societaria);
- gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- la classe dei giunti;
- la funzione principale del giunto incollato;
- la preparazione superficiale;
- tipo di adesivi;
- metodi di prova;
- grado di automazione;
- il nome del Supervisor in Charge (SiC);
- il nome del secondo Supervisor in Charge;
- i nomi di eventuali altri Supervisor;
- eventuali note/prescrizioni;
- numero del certificato;
- data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, rinnovo, ecc.);
- "data di scadenza" del certificato (tre anni dopo della data di chiusura dell'audit di valutazione, con esito positivo).

IIS CERT è tenuto a mantenere i dettagli dei certificati emessi in un registro online.

G.11 Audit di sorveglianza

Nel periodo di validità del certificato, l'Azienda ha l'obbligo di mantenere la conformità dei requisiti alla norma di riferimento.

IIS CERT effettua verifiche periodiche (con cadenza annuale) al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del marchio di IIS CERT;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita;
- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico dei commenti.

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo da verificare:

- l'Organizzazione aziendale, autorità, responsabilità, regole di delega;;
- Colloqui tecnici con Sic e Deputy del Supervisor in Charge, qualifiche dei dipendenti, formazione;
- Specifiche, elenco dei requisiti, acquisti, vendite, terzi in appalto;

- Classificazione, progettazione, dimensionamento, pianificazione del progetto, documentazione di pianificazione e verifica;
- Produzione, riparazioni/manutenzioni;
- Condizioni di produzione, spazio di lavoro;
- Stoccaggio e logistica, controllo merce in entrata;
- Documenti di produzione, istruzioni di lavoro;
- Assicurazione qualità, prove, provini di lavoro;
- Tracciabilità;

- Monitoraggio delle apparecchiature di misura.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.

I risultati delle visite di sorveglianza sono verbalizzate, incluso eventuali risultanze (non conformità, osservazioni, commenti, ecc.); il riscontro di non conformità determina la richiesta di visita aggiuntiva.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione, mentre la gestione dei rilievi è quella indicata al § 9.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella "Attività di certificazione per norma";
- CV di SiC e Deputy del Supervisor in Charge.

L'Organo deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

G.12 Validità e rinnovo della certificazione

Le modalità di conduzione dell'audit di rinnovo, di gestione dei rilievi e di delibera della certificazione sono quelle indicate rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- incremento del numero di revisione;
- Corrent Issue: data di "Emissione", che coincide con la data di delibera del rinnovo della certificazione;
- Valid until: "data di scadenza" del certificato (corrisponde a quella del certificato precedente, giorni e mese, più 3 anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

G.13 Modifica o estensione della certificazione

Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- la ragione sociale;
- l'indirizzo dei siti produttivi indicati sul certificato;
- SiC e SAB;
- safety class;
- funzione principale;
- preparazione superficiale;
- tipo di adesivi;
- metodi di prova;
- grado di automazione;
- eventuali note/precisazioni nei campi di validità.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle variazioni sull'eventuale modifica del certificato;

b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Nel caso l'Azienda rifiuti, IIS CERT si riserva il diritto di recedere dal contratto, revocando il certificato.

In caso di cambio di ragione sociale, l'Azienda deve comunicare ad IIS CERT le modifiche intervenute, inviando copia della nuova visura camerale o documento equivalente, e IIS CERT, a seguito di verifica, rilascia un nuovo certificato.

L'Azienda in possesso della certificazione può richiedere modifiche o estensioni della stessa come presa in carico di requisiti precedentemente non previsti; tali modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione.

IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere sulle modalità (variazioni contrattuali incluse) necessarie ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o auditor e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Qualora si renda necessario, il certificato viene modificato con:

- la data di "emissione corrente" che coincide con la data di delibera.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

G.14 Obblighi delle Aziende certificate

Qualunque modifica che abbia relazione con i Supervisor deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

Qualora, durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti interessati al processo, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV, sentito RCPA definisce le variazioni dei termini contrattuali (es. tempi di visita, variazioni economiche).
Le suddette variazioni sono verbalizzate sul rapporto di audit.
La mancata accettazione delle nuove condizioni contrattuali è oggetto di non conformità.

La certificazione concessa all'Azienda non è trasferibile. Inoltre, essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisioni la propria documentazione, deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio; i risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.
L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

Inoltre, nei casi di situazioni irregolari rilevate dalle Autorità di controllo, sospensioni o revoche di autorizzazioni o concessioni relativamente ad aspetti legati all'oggetto della certificazione e procedimenti legali in corso o in sentenze passate in giudicato inerenti l'oggetto della certificazione IIS CERT informerà tempestivamente gli Organismi di accreditamento/autorizzazione a riguardo dell'evento suddetto.

ALL. H Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo EN 17460

H.1 Scopo e campo di applicazione

H.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione secondo EN 17460:2022, rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.

Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

H.5 Domanda di certificazione

Il Costruttore richiedente deve inviare ad IIS CERT le seguenti informazioni:

- l'indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- la safety class (A1, A2…) in riferimento a tabella 3 § 5.3.2 della EN 17460 (nel caso l'organizzazione sia responsabile della progettazione e pianificazione del processo, la definizione della safety class è responsabilità del progettista in collaborazione con rABC/d) per le attività di:
  - Progettazione;
  - Pianificazione del processo;
  - Produzione;
  - Riparazione;
  - Acquisto, commercializzazione e assemblaggio di componenti con giunti incollati in Safety class;
  - Subfornitura.
- il tipo di certificazione: Prima certificazione, Ri-certificazione (data di scadenza del precedente certificato), modifica della certificazione per variazione dei requisiti indicati ed, infine, il nome di eventuali altri enti di certificazione che hanno precedentemente certificato l'Organizzazione secondo EN 17460;
- nome, cognome, data di nascita e riferimenti di contatto del rABC;
- il livello di qualifica del rABC (Supervisor Adhesive Bonding in Charge): EAE, EAS, altro (in formazione, etc…) e, nel caso il rABC sia figura esterna all'Organizzazione, il nome e il numero delle eventuali altre aziende (massimo due organizzazioni; per lavori in piccola scala è consentito fino a un massimo di quattro aziende) nelle quali opera in qualità di rABC;
- nome, cognome, data di nascita, riferimenti di contatto del/i rABC/d e rispettivi poteri (pari od inferiori a quelli del rABC) ;
- il livello di qualifica del rABC/d: EAE, EAS, altro (in formazione, etc…) e, nel caso il rABC/d sia figura esterna all'Organizzazione, il nome delle eventuali altre aziende nelle quali opera in qualità di supervisor;
- numero di persone interessate alla certificazione ed impegnate nell'Azienda;
- il numero di turni lavorati;
- visura camerale aggiornata.

RCSA verifica che la domanda di certificazione sia conforme ai requisiti della EN 17460 e la capacità di IIS CERT di fornire quanto richiesto e, se tutto risulta chiaro, elabora un'offerta economica adeguata, giustificando eventuali riduzioni o maggiorazione dei tempi di audit.

Le Organizzazioni, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizzano la richiesta di certificazione, inviando ad IIS CERT l'ordine di acquisto.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si dovessero modificare le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di IIS CERT.

All'indirizzo web *http://www.iis.it* sono disponibili i documenti necessari all'Azienda per l'attivazione della pratica di certificazione:

a) il presente regolamento;
b) il regolamento per l'uso del marchio IIS CERT (CER_QAS 002 R);
c) la domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017).

Qualora l'Azienda sia impossibilitata a visitare l'indirizzo Web di IIS CERT, può richiedere di ricevere la documentazione a mezzo posta.

Unitamente alla richiesta di certificazione, o successivamente alla stessa, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

Successivamente all'invio della domanda di certificazione (Mod. CER_CSQ 017) ed accettazione dell'offerta e a seguito della comunicazione dell'accettazione della domanda di certificazione, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

- procedura che descrive i compiti e responsabilità dei supervisor rABC/d
- documenti di nomina del supervisor rABC/d
- Curriculum vitae del/i supervisor rABC/d
- Organigramma.

H.8 Audit di valutazione

Durante la visita di valutazione o rinnovo, specificatamente per le aree di produzione e riparazione dell'Azienda, deve essere in corso di realizzazione almeno un giunto incollato della classe richiesta.

Valutazione dei rABC/d

Le Aziende che richiedono anche la certificazione devono nominare i rABC/d.

Di seguito è descritto il livello necessario e le conoscenze minime richieste in relazione alle tipologie di prodotti realizzati in accordo all'allegato A della EN 17460 :

1) livello 1: Conoscenze tecniche complete - European Adhesive Engineer (EAE) in accordo al documento EWF 662 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio);
2) livello 2: Conoscenze tecniche specialistiche - European Adhesive Specialist (EAS) in accordo al documento EWF 662 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio);
2) livello 3: Conoscenze tecniche di base - European Adhesive Bonder – EAB in accordo alla linea guida EWF 515 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio)

Supervisori di incollaggio esterni

Oltre a quanto previsto dalla EN 17460:2022, le Aziende che desiderano operare in conformità alla stessa e sono interessate all'ottenimento della certificazione e decidono di affidare a personale esterno la supervisione delle attività di saldatura, rispettando quanto previsto dalla EN 17460:2022, paragrafo 4.2, devono fornire evidenze della presenza e delle attività svolte dai coordinatori in ogni visita.

Durante l'audit, i requisiti di qualità devono essere valutati in riferimento ai requisiti della EN 17460:2022. Su base campionatoria possono essere considerati:

- Domanda di certificazione e descrizione dello stabilimento;
- Conoscenza e disponibilità di riferimenti tecnici riconosciuti (DIN 6701, altre norme, linee guida, etc…);
- Organizzazione, responsabilità, competenze;
- Colloquio tecnico con Sic, Deputy del Supervisor in Charge, qualifica del personale e formazione;
- Specifiche, capitolati, requisiti, acquisti, vendita e subfornitura;
- Classificazione, progettazione, dimensionamento, pianificazione, documentazione e verifica;
- Produzione, riparazione, manutenzione, istruzioni e documentazione;
- Postazioni di lavoro, condizioni di produzione;
- Stoccaggio, controlli in accettazione e logistica;
- Assicurazione qualità, test e campioni di prova;

- Tracciabilità;
- Strumenti di misura.

Deve essere presente una lista delle aree di incollaggio approvata dai rABC/d. L'eventuale indicazione delle stesse nel certificato è riservata a IIS CERT.

H.10 Risultato dell'iter di certificazione – dettagli del certificato

Nel certificato sono riportate:

- il nome dell'Azienda certificata (nome e forma societaria);
- gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- la classe dei giunti;
- il nome del rABC/d;
- i nomi di eventuali altri coordinatori;
- eventuali note/prescrizioni;
- numero del certificato;
- data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, rinnovo, ecc.);
- "data di scadenza" del certificato (tre anni dopo della data di chiusura dell'audit di valutazione, con esito positivo).

IIS CERT è tenuto a mantenere i dettagli dei certificati emessi in un registro online.

H.11 Audit di sorveglianza

Nel periodo di validità del certificato, l'Azienda ha l'obbligo di mantenere la conformità dei requisiti alla norma di riferimento.

IIS CERT effettua verifiche periodiche (con cadenza annuale) al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del marchio di IIS CERT;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita;
- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico dei commenti.

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo da verificare:

- l'Organizzazione aziendale, autorità, responsabilità, regole di delega;;
- Colloqui tecnici con i rABC/d, qualifiche dei dipendenti, formazione;
- Specifiche, elenco dei requisiti, acquisti, vendite, terzi in appalto;

- Classificazione, progettazione, dimensionamento, pianificazione del progetto, documentazione di pianificazione e verifica;
- Produzione, riparazioni/manutenzioni;
- Condizioni di produzione, spazio di lavoro;
- Stoccaggio e logistica, controllo merce in entrata;
- Documenti di produzione, istruzioni di lavoro;
- Assicurazione qualità, prove, provini di lavoro;
- Tracciabilità;
- Monitoraggio delle apparecchiature di misura.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.

I risultati delle visite di sorveglianza sono verbalizzate, incluso eventuali risultanze (non conformità, osservazioni, commenti, ecc.); il riscontro di non conformità determina la richiesta di visita aggiuntiva.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione, mentre la gestione dei rilievi è quella indicata al § 9.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella "Attività di certificazione per norma";
- CV di rABC/d.

L'Organo deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

H.12 Validità e rinnovo della certificazione

Le modalità di conduzione dell'audit di rinnovo, di gestione dei rilievi e di delibera della certificazione sono quelle indicate rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- incremento del numero di revisione;
- Corrent Issue: data di "Emissione", che coincide con la data di delibera del rinnovo della certificazione;
- Valid until: "data di scadenza" del certificato (corrisponde a quella del certificato precedente, giorni e mese, più 3 anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

H.13 Modifica o estensione della certificazione

Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- la ragione sociale;
- l'indirizzo dei siti produttivi indicati sul certificato;
- la classe dei giunti;
- il nome del rABC/d;
- i nomi di eventuali altri coordinatori;
- eventuali note/prescrizioni;
- numero del certificato;
- eventuali note/precisazioni nei campi di validità.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle variazioni sull'eventuale modifica del certificato;
b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Nel caso l'Azienda rifiuti, IIS CERT si riserva il diritto di recedere dal contratto, revocando il certificato.

In caso di cambio di ragione sociale, l'Azienda deve comunicare ad IIS CERT le modifiche intervenute, inviando copia della nuova visura camerale o documento equivalente, e IIS CERT, a seguito di verifica, rilascia un nuovo certificato.

L'Azienda in possesso della certificazione può richiedere modifiche o estensioni della stessa come presa in carico di requisiti precedentemente non previsti; tali modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione.

IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere sulle modalità (variazioni contrattuali incluse) necessarie ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o auditor e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Qualora si renda necessario, il certificato viene modificato con:

- la data di "emissione corrente" che coincide con la data di delibera.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

H.14 Obblighi delle Aziende certificate

Qualunque modifica che abbia relazione con i Supervisor deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

Qualora, durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti interessati al processo, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV, sentito RCSA definisce le variazioni dei termini contrattuali (es. tempi di visita, variazioni economiche).
Le suddette variazioni sono verbalizzate sul rapporto di audit.
La mancata accettazione delle nuove condizioni contrattuali è oggetto di non conformità.

La certificazione concessa all'Azienda non è trasferibile. Inoltre, essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisioni la propria documentazione, deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio; i risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.
L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

Inoltre, nei casi di situazioni irregolari rilevate dalle Autorità di controllo, sospensioni o revoche di autorizzazioni o concessioni relativamente ad aspetti legati all'oggetto della certificazione e procedimenti legali in corso o in sentenze passate in giudicato inerenti l'oggetto della IIS CERT informerà tempestivamente gli Organismi di accreditamento/autorizzazione a riguardo dell'evento suddetto.

ALL. L Particolarità per la certificazione dei Costruttori secondo ISO 21368:2022

L.1 Scopo e campo di applicazione

L.1.1 Nel presente Allegato sono definite le regole supplementari, non sostitutive, applicate da IIS CERT per la certificazione secondo ISO 21368:2022, rispetto a quanto già definito in precedenza nella Parte generale.

Sono sviluppati solo i punti della Parte generale per i quali sono applicabili regole supplementari e la relativa numerazione risulta corrispondente.

L.5 Domanda di certificazione

Il Costruttore richiedente deve inviare ad IIS CERT le seguenti informazioni:

- l'indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- la safety class (S1, S2…) in riferimento a tabella 1 § 4.2 della ISO 21368 (nel caso l'organizzazione sia responsabile della progettazione e pianificazione del processo, la definizione della safety class è responsabilità del progettista in collaborazione con rABC/d) per le attività di:
  - Progettazione;
  - Pianificazione del processo;
  - Produzione;
  - Riparazione;
  - Acquisto, commercializzazione e assemblaggio di componenti con giunti incollati in Safety class;
  - Subfornitura.
- il tipo di certificazione: Prima certificazione, Ri-certificazione (data di scadenza del precedente certificato), modifica della certificazione per variazione dei requisiti indicati ed, infine, il nome di eventuali altri enti di certificazione che hanno precedentemente certificato l'Organizzazione secondo ISO 21368;
- nome, cognome, data di nascita e riferimenti di contatto del rABC;
- il livello di qualifica del rABC (Adhesive Bonding in Coordinator): EAE, EAS, altro (in formazione, etc…) e, nel caso il rABC sia figura esterna all'Organizzazione, il nome e il numero delle eventuali altre aziende (massimo due organizzazioni; per lavori in piccola scala è consentito fino a un massimo di quattro aziende) nelle quali opera in qualità di rABC;
- nome, cognome, data di nascita, riferimenti di contatto del/i rABC/d e rispettivi poteri (pari od inferiori a quelli del rABC) ;
- il livello di qualifica del rABC/d: EAE, EAS, altro (in formazione, etc…) e, nel caso il rABC/d sia figura esterna all'Organizzazione, il nome delle eventuali altre aziende nelle quali opera in qualità di supervisor;
- numero di persone interessate alla certificazione ed impegnate nell'Azienda;
- il numero di turni lavorati:
- visura camerale aggiornata.

RCSA verifica che la domanda di certificazione sia conforme ai requisiti della ISO 21368 e la capacità di IIS CERT di fornire quanto richiesto e, se tutto risulta chiaro, elabora un'offerta economica adeguata, giustificando eventuali riduzioni o maggiorazione dei tempi di audit.

Le Organizzazioni, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizzano la richiesta di certificazione, inviando ad IIS CERT l'ordine di acquisto.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si dovessero modificare le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di IIS CERT.

All'indirizzo web *http://www.iis.it* sono disponibili i documenti necessari all'Azienda per l'attivazione della pratica di certificazione:

a) il presente regolamento;
b) il regolamento per l'uso del marchio IIS CERT (CER_QAS 002 R);
c) la domanda di certificazione (CSQ 017).

Qualora l'Azienda sia impossibilitata a visitare l'indirizzo Web di IIS CERT, può richiedere di ricevere la documentazione a mezzo posta.

Unitamente alla richiesta di certificazione, o successivamente alla stessa, l'Azienda deve inviare ad IIS CERT:

- la domanda di certificazione (CSQ 017), inclusi gli allegati in esso richiesti;
- le procedure relative alle attività di incollaggio;
- curriculum vitae, i documenti di nomina e compiti e responsabilità dei supervisor.

L.8 Audit di valutazione

Durante la visita di valutazione o rinnovo, specificatamente per le aree di produzione e riparazione dell'Azienda, deve essere in corso di realizzazione almeno un giunto incollato della classe richiesta.

Valutazione dei rABC/d

Le Aziende che richiedono anche la certificazione devono nominare i rABC/d.

Di seguito è descritto il livello necessario e le conoscenze minime richieste in relazione alle tipologie di prodotti realizzati in accordo all'allegato B della ISO 21368:

1) livello 1: Conoscenze tecniche complete - European Adhesive Engineer (EAE) in accordo al documento EWF 662 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio);
2) livello 2: Conoscenze tecniche specialistiche - European Adhesive Specialist (EAS) in accordo al documento EWF 662 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio);
2) livello 3: Conoscenze tecniche di base - European Adhesive Bonder – EAB in accordo alla linea guida EWF 515 o
   qualifica comparabile (certificazione acquisita presso un centro di formazione accreditato secondo EN ISO /IEC 17024 e cinque anni di esperienza in attività di incollaggio)

Supervisori di incollaggio esterni

Oltre a quanto previsto dalla ISO 21368:2022, le Aziende che desiderano operare in conformità alla stessa e sono interessate all'ottenimento della certificazione e decidono di affidare a personale esterno la supervisione delle attività di saldatura, rispettando quanto previsto dalla ISO 21368:2022, paragrafo 5.3.5, devono fornire evidenze della presenza e delle attività svolte dai coordinatori in ogni visita.

Durante l'audit, i requisiti di qualità devono essere valutati in riferimento alla tabella 2 della EN ISO 21368:2022. Su base campionatoria possono essere considerati:

- Domanda di certificazione e descrizione dello stabilimento;
- Conoscenza e disponibilità di riferimenti tecnici riconosciuti (DIN 6701, altre norme, linee guida, etc…);
- Organizzazione, responsabilità, competenze;
- Colloquio tecnico con Sic, Deputy del Supervisor in Charge, qualifica del personale e formazione;
- Specifiche, capitolati, requisiti, acquisti, vendita e subfornitura;
- Classificazione, progettazione, dimensionamento, pianificazione, documentazione e verifica;
- Produzione, riparazione, manutenzione, istruzioni e documentazione;
- Postazioni di lavoro, condizioni di produzione;
- Stoccaggio, controlli in accettazione e logistica;
- Assicurazione qualità, test e campioni di prova;
- Tracciabilità;
- Strumenti di misura.

Deve essere presente una lista delle aree di incollaggio approvata dai rABC/d. L'eventuale indicazione delle stesse nel certificato è riservata a IIS CERT.

L.10 Risultato dell'iter di certificazione – dettagli del certificato

Nel certificato sono riportate:

- il nome dell'Azienda certificata (nome e forma societaria);
- gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- la classe dei giunti;
- il nome del rABC/d;
- i nomi di eventuali altri coordinatori;
- eventuali note/prescrizioni;
- numero del certificato;
- data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, rinnovo, ecc.);
- "data di scadenza" del certificato (tre anni dopo della data di chiusura dell'audit di valutazione, con esito positivo).

IIS CERT è tenuto a mantenere i dettagli dei certificati emessi in un registro online.

L.11 Audit di sorveglianza

Nel periodo di validità del certificato, l'Azienda ha l'obbligo di mantenere la conformità dei requisiti alla norma di riferimento.

IIS CERT effettua verifiche periodiche (con cadenza annuale) al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del marchio di IIS CERT;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita;
- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico dei commenti.

L'Azienda è sottoposta a verifica secondo un programma articolato in modo da verificare:

- l'Organizzazione aziendale, autorità, responsabilità, regole di delega;;
- Colloqui tecnici con i rABC/d, qualifiche dei dipendenti, formazione;
- Specifiche, elenco dei requisiti, acquisti, vendite, terzi in appalto;

- Classificazione, progettazione, dimensionamento, pianificazione del progetto, documentazione di pianificazione e verifica;
- Produzione, riparazioni/manutenzioni;
- Condizioni di produzione, spazio di lavoro;
- Stoccaggio e logistica, controllo merce in entrata;
- Documenti di produzione, istruzioni di lavoro;
- Assicurazione qualità, prove, provini di lavoro;
- Tracciabilità;
- Monitoraggio delle apparecchiature di misura.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza.

I risultati delle visite di sorveglianza sono verbalizzati, incluso eventuali risultanze (non conformità, osservazioni, commenti, ecc.); il riscontro di non conformità determina la richiesta di visita aggiuntiva.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con l'Azienda con adeguato anticipo e ad essa ufficialmente confermate prima di ogni visita.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per l'audit di valutazione, mentre la gestione dei rilievi è quella indicata al § 9.

L'Organo Deliberante analizza le pratiche che, a giudizio del RGV, evidenziano problematiche (es. numerosità di rilievi, presenza di NC, etc.), registrandone l'intervento

Di seguito sono richiamati i principali documenti analizzati per monitorare l'efficacia dei singoli audit:

- rapporto di audit;
- eventuali rapporti di non conformità;
- documentazione relativa a controversie eventualmente insorte;
- informazioni riportate nella "Attività di certificazione per norma";
- CV di rABC/d.

L'Organo Deliberante analizza quanto sopra, scegliendo a campione fra le Aziende sottoposte a sorveglianza, e ne registra l'intervento.

L'Organo deliberante può richiedere chiarimenti, integrazioni e/o variazioni.

L.12 Validità e rinnovo della certificazione

Le modalità di conduzione dell'audit di rinnovo, di gestione dei rilievi e di delibera della certificazione sono quelle indicate rispettivamente ai §§ 8, 9, 10.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- incremento del numero di revisione;
- Corrent Issue: data di "Emissione", che coincide con la data di delibera del rinnovo della certificazione;
- Valid until: "data di scadenza" del certificato (corrisponde a quella del certificato precedente, giorni e mese, più 3 anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

L.13 Modifica o estensione della certificazione

Durante il periodo di validità della certificazione, l'Azienda deve tempestivamente comunicare ad IIS CERT ogni cambiamento significativo concernente:

- la ragione sociale;
- l'indirizzo dei siti produttivi indicati sul certificato;
- rABC/d;
- safety class;
- eventuali note/precisazioni nei campi di validità.

In relazione al tipo di modifiche introdotte, IIS CERT si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle variazioni sull'eventuale modifica del certificato;
b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Nel caso l'Azienda rifiuti, IIS CERT si riserva il diritto di recedere dal contratto, revocando il certificato.

In caso di cambio di ragione sociale, l'Azienda deve comunicare ad IIS CERT le modifiche intervenute, inviando copia della nuova visura camerale o documento equivalente, e IIS CERT, a seguito di verifica, rilascia un nuovo certificato.

L'Azienda in possesso della certificazione può richiedere modifiche o estensioni della stessa come presa in carico di requisiti precedentemente non previsti; tali modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione.

IIS CERT si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere sulle modalità (variazioni contrattuali incluse) necessarie ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche viene registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o auditor e/o esperto tecnico, qualora quelli precedentemente incaricati non dispongano delle competenze necessarie;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Qualora si renda necessario, il certificato viene modificato con:

- la data di "emissione corrente" che coincide con la data di delibera.

Se l'Azienda sospende la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, IIS CERT si riserva di verificare il mantenimento delle competenze ed eventualmente revisionare il certificato.

L.14 Obblighi delle Aziende certificate

Qualunque modifica che abbia relazione con i Supervisor deve essere tempestivamente comunicata ad IIS CERT.

Qualora, durante l'audit di valutazione, sorveglianza e rinnovo venissero riscontrate delle differenze rispetto al numero di addetti interessati al processo, dichiarato dall'Azienda e che è presente al momento della verifica, RGV, sentito RCSA definisce le variazioni dei termini contrattuali (es. tempi di visita, variazioni economiche).
Le suddette variazioni sono verbalizzate sul rapporto di audit.
La mancata accettazione delle nuove condizioni contrattuali è oggetto di non conformità.

La certificazione concessa all'Azienda non è trasferibile. Inoltre, essa non assolve l'Azienda dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

Quando l'Azienda revisioni la propria documentazione, deve informarne IIS CERT, che si riserva di chiederne l'invio; i risultati dell'analisi documentale saranno comunicati ufficialmente.
L'Azienda, in occasione della prima visita in programma, consegnerà ad IIS CERT copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata fino alla prima visita in programma.

Inoltre, nei casi di situazioni irregolari rilevate dalle Autorità di controllo, sospensioni o revoche di autorizzazioni o concessioni relativamente ad aspetti legati all'oggetto della certificazione e procedimenti legali in corso o in sentenze passate in giudicato inerenti l'oggetto della certificazione IIS CERT informerà tempestivamente gli Organismi di accreditamento/autorizzazione a riguardo dell'evento suddetto.