



**GRUPPO  
ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA**

# **REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SALDATORI**

Documento n° CER\_QAS 020 R

**INDICE**

<b>1</b>	<b>SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE</b>
<b>2</b>	<b>RIFERIMENTI</b>
<b>3</b>	<b>DEFINIZIONI</b>
<b>4</b>	<b>PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE</b>
<b>5</b>	<b>QUALIFICAZIONE</b>
<b>6</b>	<b>RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE</b>
<b>7</b>	<b>PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE</b>
<b>8</b>	<b>SORVEGLIANZA</b>
<b>9</b>	<b>SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE</b>
<b>10</b>	<b>RECLAMI</b>
<b>11</b>	<b>DOCUMENTAZIONE</b>
<b>12</b>	<b>CONDIZIONI CONTRATTUALI</b>

**ALLEGATI**

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

## 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

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

- saldatori (su materiali metallici o plastici),
- brasatori,
- operatori di saldatura.

L'accessibilità alla certificazione è garantita a chiunque ne faccia richiesta, purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento.

L'applicazione del Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di IIS CERT, nel quale sono rappresentate le componenti interessate alla certificazione.

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

## 2 RIFERIMENTI

CER_QAS 002 R	Regolamento per l'uso del marchio IIS CERT
CER_QAS 006 P	Addestramento, qualificazione e monitoraggio del personale
CER_QAS 013 E	Documenti di riferimento per le attività di certificazione
CER_QAS 014 E	Elenchi dei licenziatari di approvazioni/riconoscimenti
CER_QAS 017 R	Regolamento per le valutazioni di sistemi, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
CER_QAS 028 I	Certificazione di saldatori, operatori e procedure di saldatura – Materiali metallici
CER_QAS 029 I	Certificazione dei saldatori di materie plastiche
CER_QAS 101 I	Caratteristiche e gestione degli strumenti di misura
ILAC P10	ILAC Policy on the Traceability of Measurement Results
UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Valutazione della conformità – Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI CEI EN ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario

Risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (UNI, EN, ISO, ASME, AWS, API, Raccolta S) relative alla certificazione degli operatori di giunzione permanente.

Oltre alle norme espressamente richiamate all'elenco B del documento CER\_QAS 013 E, risultano inoltre applicabili tutte le norme ed i codici (UNI, EN, ISO, ASME, AWS, API, Raccolta S) relative alla certificazione degli operatori di giunzione permanente.

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

## 3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nella norma UNI EN ISO 9000, integrate dalle seguenti.

<b>Responsabile:</b>	Responsabile dell'Area Certificazione Saldatori e Procedure (CSP) oppure Responsabile della Sede distaccata, il quale, per competenza territoriale, segue una pratica di certificazione.
<b>Ispettore (di certificazione):</b>	persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, che, su incarico del Responsabile, gestisce l'attività di certificazione, rilasciando il relativo certificato.
<b>Tecnico (di certificazione):</b>	persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, che, su incarico dell'Ispettore di certificazione, assiste alle prove di qualificazione e ne valuta i risultati tecnici.

---

<b>Invigilator (di certificazione):</b>	persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, che, su incarico dell'Ispettore di certificazione, supervisiona le prove di qualificazione.
<b>Segreteria:</b>	Segreteria dell'Area CSP oppure Segreteria della Sede distaccata, che, per competenza territoriale, è interessata ad una pratica di certificazione.
<b>Qualificazione:</b>	insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità dell'operatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento.
<b>Giunzione permanente:</b>	giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi (saldatura, mandrinatura, incollaggio, etc.).
<b>Cliente:</b>	persona/azienda che stipula il contratto con IIS CERT.
<b>Datore di Lavoro:</b>	persona/azienda responsabile delle attività di saldatura; il Datore di lavoro può coincidere con il Cliente.
<b>Coordinatore (di saldatura):</b>	persona qualificata, preferibilmente interna all'azienda, che ha la responsabilità di sovrintendere a tutte le operazioni di saldatura/brasatura o ad esse collegate, quali l'emissione e la firma delle specifiche, la gestione dei materiali d'apporto ed il corretto impiego dei saldatori in relazione al tipo di qualifica conseguita; il Coordinatore di saldatura può coincidere con il Datore di lavoro o titolare della società di appartenenza dell'operatore (in ogni caso sarebbe opportuno che questa responsabilità risultasse formalizzata).
<b>Operatore:</b>	saldatore oppure brasatore oppure operatore di saldatura.

---

## 4 PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE

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

Prima di iniziare le attività, il Cliente dovrà inviare ad IIS CERT un incarico scritto (ordine o lettera di incarico) contenente almeno le norme tecniche cui riferirsi e gli elementi che regolano la parte economica (estremi dell'offerta dell'IIS o tariffe/convenzioni applicabili).

In assenza degli elementi che regolano la parte economica, si farà riferimento alle Tariffe di IIS CERT applicabili, in vigore al momento della presentazione dell'incarico.

Il Cliente e/o il Datore di lavoro, per le proprie competenze, è tenuto al rispetto di tutte le indicazioni contenute nel presente regolamento.

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

---

## 5 QUALIFICAZIONE

### 5.1 Operatori su materiali metallici

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

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

L'Ispettore o il Tecnico, prima dell'inizio della prova, verifica formalmente l'identità dell'operatore che esegue la prova di qualifica; il Cliente dovrà mettere a disposizione copia di documento di identità necessario per tale verifica.

Non sono previsti requisiti minimi per l'operatore che esegue la prova di qualifica.

L'esecuzione dei talloni è condotta con riferimento ad una specifica di giunzione permanente (una WPS nel caso della saldatura o una BPS nel caso della brasatura) resa disponibile dal Datore di lavoro ed approvata da IIS CERT oppure redatta da IIS CERT stesso su indicazione del Datore di lavoro.

L'attività di qualificazione potrà essere condotta indifferentemente presso il Cliente, il Datore di lavoro, le sedi dell'IIS e/o comunque presso centri/strutture adeguatamente attrezzate sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza.

Le prove necessarie per valutare i talloni potranno essere svolte presso il Laboratorio dell'IIS, laboratori esterni compresi nell'apposito elenco (documento CER\_QAS 014 E) – che possono comunque essere ricusati dal Cliente – o presso strutture indicate dal Cliente/Datore di lavoro.

In quest'ultimo caso, la struttura prescelta dovrà operare conformemente ai requisiti tecnici previsti per le prove applicabili, impiegando personale competente e qualificato ed attrezzature idonee, opportunamente calibrate (vedere anche Nota successiva); si considerano rispondenti a quanto sopra esposto strutture che operano con accreditamenti/ riconoscimenti quali quelli previsti dalla UNI CEI EN ISO/IEC 17025 (o equivalenti), per le prove applicabili; in caso contrario, l'Ispettore/Tecnico effettuerà, in occasione dell'esecuzione delle prove, le verifiche tecniche previste dalla procedura applicabile, sinteticamente riportate nell'Allegato A.

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

La qualificazione avviene, di norma, alla presenza dell'Ispettore o del Tecnico, che ne valuta i risultati tecnici sulla base della normativa di riferimento.

Può altresì essere presente alle prove di qualificazione un Ispettore degli Enti di accreditamento, la cui presenza non può essere rifiutata dal cliente.

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

## **5.2 Saldatori su materie plastiche**

### **5.2.1 Requisiti di ammissione alle prove di qualificazione**

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

1) Documentare la frequenza ad un corso di addestramento presso un Centro di Formazione mediante la presentazione di un Attestato di Frequenza e la registrazione delle prove di saldatura svolte durante il corso stesso; l'Attestato e la registrazione delle prove di saldatura devono essere conformi a quanto previsto dalla norma applicabile.

Il corso deve essere tenuto da un Centro di addestramento accreditato secondo i requisiti minimi previsti dalla norma applicabile; la durata del corso dipende dalla classe di qualifica desiderata e dalle caratteristiche di conoscenza pregressa del candidato, espressa attraverso il possesso o meno di un certificato di qualificazione (eventualmente anche scaduto) e non deve comunque risultare inferiore a quanto previsto dalla norma applicabile.

2) Possedere, negli ultimi 4 anni, almeno 2 anni di esperienza (corrispondenti ad un totale di 730 giorni naturali) come saldatore di materie plastiche; tale requisito deve essere dimostrato mediante una dichiarazione resa dal datore di lavoro ai sensi della legislazione vigente che contenga almeno i seguenti elementi:

- nome, cognome, data e luogo di nascita del saldatore;
- indicazione dei lavori svolti con riferimento alle attività oggetto della presente norma;
- indicazione dell'inizio e della fine dei lavori;
- indicazione del committente.

3) Aver completato un apprendistato di almeno presso un produttore di componenti per sistemi di tubazioni di polietilene e/o polipropilene avente per oggetto i processi di saldatura per i quali il saldatore richiede la qualificazione; tale requisito deve essere dimostrato mediante un'attestazione resa dal produttore che attesti l'apprendistato svolto.

### **5.2.2 Prove di qualificazione**

Il richiedente deve superare:

- una prova teorica costituita da un esame scritto mediante quiz a risposte multiple;
- una prova pratica mediante l'esecuzione dei saggi preparati e saldati alla presenza del Tecnico di certificazione o dell'Inviator.

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

- esame visivo;
- esame dimensionale;
- prove meccaniche.

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

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

Durante lo svolgimento delle prove teoriche e pratiche, il candidato deve riportare, su appositi verbali forniti dal Tecnico di certificazione o dall'Invigilator, i parametri previsti dalle relative procedure di saldatura impiegati.

I risultati delle prove teoriche e pratiche sono valutati dal Tecnico di certificazione, il quale valuta l'idoneità del candidato e compila, nelle parti applicabili, i moduli di esame applicabili.

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

---

## **6 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE**

### **6.1 Operatori su materiali metallici**

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

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

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

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

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

- WPS/BPS approvate,
- WPQR/BPAR.

I rapporti di prova verranno conservati presso l'archivio di IIS CERT per il periodo di validità della certificazione.

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al Cliente con la relativa motivazione.

IIS CERT si riserva di non mettere a disposizione la documentazione suddetta (compreso il certificato) nel caso sussistano crediti insoluti nei confronti dei Clienti, fino alla risoluzione degli stessi.

Il Cliente/Datore di lavoro, in caso di variazione di ragione sociale del Datore di lavoro intestatario del certificato originale, può richiedere, a pagamento, l'emissione di un nuovo certificato con i dati aggiornati. Tale prassi potrà attivarsi solo a seguito del ricevimento da parte di IIS CERT di una dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento della ragione sociale: il Responsabile, sulla base delle informazioni ricevute e delle norme tecniche applicabili, comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione.

### **6.2 Saldatori su materie plastiche**

L'Area CSP, a conclusione di tutte le prove con esito positivo, emette il certificato numerato progressivamente.

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

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

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

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al Cliente con la relativa motivazione.

## 7 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

### 7.1 Operatori su materiali metallici

#### 7.1.1 Certificazione iniziale

Le date di inizio della validità e di scadenza del periodo di validità della certificazione, quando applicabili, sono riportate sul certificato e sono quelle definite dal codice/specifica di riferimento; in particolare, valgono le indicazioni riportate nella Tabella 1.

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

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

Tabella 1 – Certificazione iniziale		
Norma	Validità	Condizioni per la validità
ISO 9606-1	(1)	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura.
ISO 9606-2	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale.
ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche dell'operatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.
ISO 14732	(1)	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale; tale conferma estende la validità della qualifica per un periodo ulteriore di 6 mesi.
ISO 15618	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche dell'operatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non più valida.
ISO 13585	3 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il brasatore ha effettuato regolarmente il lavoro di brasatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) il lavoro del brasatore è stato generalmente in accordo con le condizioni di brasatura utilizzate nella prova di certificazione; c) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non più valida.
Codice ASME, Codice AWS	illimitata	La validità della certificazione è illimitata, purché non ci siano state interruzioni di lavoro di saldatura superiori a sei mesi, né esistano particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità dell'operatore saldatore (in caso di non soddisfacimento di tali condizioni, la certificazione risulta non più valida).
<b>Note:</b> (1) la validità dipende dalla modalità di rivalidazione scelta all'atto della qualifica (vedere Tabella 2).		

## 7.1.2 Prolungamento della validità della certificazione

In generale, al termine della validità del certificato dell'operatore questi potrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione.

Qualora le norme di riferimento lo prevedano, IIS CERT potrà prolungare (mediante verifiche evidenze oggettive sull'attività svolta dall'operatore durante il periodo di validità del certificato) o rinnovare (mediante prove di qualificazioni ridotte) le certificazioni prossime alla scadenza.

Nel seguito sono fornite alcune informazioni relative alle norme più comunemente utilizzate in Italia.

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della certificazione per ulteriori anni di validità (secondo la validità iniziale) entro la data di scadenza del certificato, con un anticipo tale che anche l'intervento dell'Ispettore possa avvenire entro tale data, sottoponendo all'esame di IIS CERT la documentazione di cui alla tabella seguente.

Tabella 2 – Prolungamento della certificazione		
Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 9606-2, ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5	a) originale del certificato, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità dell'operatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); c) copia delle procedure di saldatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali (vedere Allegato B), con i campi di validità del certificato; d) documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dall'operatore in produzione durante i due anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei saldatori).	2 anni
ISO 9606-1	In accordo al § 9.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato. a) Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni. b) Ogni 2 anni, sono sottoposte a controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o a prove distruttive (frattura o piega) 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità sono stabiliti al § 7 della norma; le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali tranne quanto riguarda spessore e diametro esterno; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 2 anni. c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti: <ul style="list-style-type: none"> <li>- il saldatore lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto;</li> <li>- il processo di fabbricazione del Datore di lavoro del saldatore è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3;</li> <li>- il Datore di lavoro del saldatore ha reso evidente che il saldatore ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard di prodotto applicati; le saldature provate devono riprodurre le seguenti condizioni della qualifica iniziale: posizioni di saldatura, tipologia della saldatura (FW, BW), presenza o meno del sostegno.</li> </ul> Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedere sopra). Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi IIS CERT provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (certificato firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dal saldatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi.	caso a): 3 anni caso b): 2 anni caso c): 6 mesi

[ segue ]



Tabella 2 – Prolungamento della certificazione		
Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 14732	<p>In accordo al § 5.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato.</p> <p>a) L'operatore è riesaminato ogni 6 anni.</p> <p>b) Ogni 3 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro oppure a prove distruttive 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità dei difetti devono essere quelli specificati negli standard applicati; le saldature provate devono riprodurre le condizioni di prova originali; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 3 anni.</p> <p>c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'operatore lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto;</li> <li>- il processo di fabbricazione del Datore di lavoro dell'operatore è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3;</li> <li>- il Datore di lavoro dell'operatore ha reso evidente che l'operatore ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard applicati.</li> </ul> <p>Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per la ISO 9606 (vedere sopra).</p> <p>Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi IIS CERT provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (certificato firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dall'operatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi.</p>	<p>caso a): 6 anni</p> <p>caso b): 3 anni</p> <p>caso c): 6 mesi</p>
ISO 15618	<p>a) originale del certificato, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità;</p> <p>b) copia dei rapporti di prova secondo quanto stabilito alla Tabella 6 della norma, con rintracciabilità dell'operatore e delle procedure di saldatura impiegate.</p>	2 anni
ISO 13585	<p>a) originale del certificato, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato dell'operatore nello spazio previsto per le conferme di validità;</p> <p>b) copia dei rapporti di prove distruttive e non distruttive relative al periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del brasatore e delle procedure di brasatura impiegate;</p> <p>c) copia delle procedure di brasatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali), con i campi di validità del certificato;</p> <p>d) documento di registrazione semestrale, attestante le BPS impiegate dal brasatore in produzione durante i tre anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei brasatori).</p>	3 anni
<p>Note:</p> <p>--</p>		

Di norma, la verifica della documentazione avviene presso il Datore di lavoro dell'operatore ed è effettuata da un Ispettore.

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

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

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

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

Il Datore di lavoro potrà richiedere ad IIS CERT il prolungamento della validità di certificati emessi da altri Enti di chiara valenza nazionale ed internazionale, che IIS CERT si riserva comunque di valutare, secondo le stesse modalità sopra descritte.

In questo caso, a seguito della verifica con risultati soddisfacenti, IIS CERT emetterà un proprio certificato con validità pari a due anni; la data di emissione del nuovo certificato di IIS CERT coinciderà con quella di scadenza del vecchio certificato.

In tutti i casi, se la verifica ha esito negativo, per mancanza o incompletezza delle registrazioni di cui ai punti precedenti, oppure se la richiesta non avviene nei tempi previsti, deve essere ripetuta la procedura completa di certificazione.

## 7.2 Saldatori su materie plastiche

### 7.2.1 Certificazione iniziale

La validità della certificazione inizia dalla data in cui tutte le prove indicate al § 5.2.2 sono state completate in modo soddisfacente; tale data può essere diversa da quella di rilascio del certificato.

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

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

La certificazione rimane valida per due anni purché:

- a) il saldatore abbia effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato, non essendo ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi;
- b) non sussistano motivi per mettere in dubbio l'abilità del saldatore;
- c) il datore di lavoro del saldatore abbia stabilito annualmente che la qualità dell'operato del saldatore stesso sia in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato è stato emesso.

Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione viene annullata.

### 7.2.2 Prolungamento della validità

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

La richiesta da parte del datore di lavoro del saldatore deve comunque avvenire entro la data di scadenza del certificato.

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

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

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

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

### 7.2.3 Rinnovo della certificazione

Allo scadere del periodo di prolungamento, la certificazione decade e il saldatore deve ripetere quanto previsto per la certificazione iniziale (inclusi frequenza al corso e superamento del relativo esame).

---

## 8 SORVEGLIANZA

La sorveglianza sull'attività di saldatura eseguita da personale certificato è effettuata alla scadenza dei certificati, prima del rinnovo o del prolungamento, mediante la verifica dei documenti indicati al § 7.

Tuttavia, in qualunque momento durante il periodo di validità del certificato, IIS CERT, ove avesse sospetti di un uso scorretto dello stesso, può richiedere di esaminare la documentazione citata e, se dall'esame i sospetti risultano fondati, di sottoporre il personale interessato a prove, complete o ridotte, in accordo alle norme di riferimento.

Tali prove e tutti gli oneri relativi sono a carico del Datore di lavoro.

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

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

---

## 9 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

La sospensione del certificato consiste nell'annullamento temporaneo della validità della certificazione; in caso di sospensione, la rimozione della stessa avviene a seguito della risoluzione delle cause che l'hanno generata.

La revoca del certificato consiste nell'annullamento definitivo del certificato.

La decisione per la sospensione (e l'eventuale sua rimozione) o la revoca, con le relative motivazioni, è effettuata dal Responsabile, previa approvazione del Direttore Tecnico di IIS CERT.

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

Durante il periodo di sospensione, e comunque in caso di revoca, è inibito qualsiasi uso della certificazione.

Costituiscono possibili cause di sospensione:

- impiego del certificato al di fuori dei campi di applicazione dello stesso;
- non corretta sorveglianza sull'operato del saldatore da parte del Datore di lavoro;
- inadempienza nei requisiti contrattuali stipulati con IIS CERT;
- reclami documentati verso IIS CERT circa l'attività tecnica di saldatura condotta dal Datore di lavoro e/o dall'operatore nell'ambito delle certificazioni emesse.

Costituiscono possibili cause di revoca:

- contraffazione dei certificati stampati dal sito "<http://certonline.iiscert.it>";
- uso scorretto dei marchi e dei loghi riportati sui certificati (vedere CER\_QAS 002 R);
- ripetuti casi di sospensione;
- utilizzo di certificato sospeso.

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

---

## 10 RECLAMI

Il Datore di lavoro deve raccogliere e conservare tutti i reclami relativi all'attività di saldatura oggetto delle certificazioni, quali ad esempio:

- difettosità ripetitive;
- non osservanza delle procedure di saldatura;
- documentazione di certificazione non aggiornata;
- uso della certificazione per scopi anche parzialmente diversi da quelli per cui è stata concessa.

I reclami, se presenti, devono essere messi a disposizione di IIS CERT durante la sorveglianza e/o durante le attività di prolungamento.

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

---

## 11 DOCUMENTAZIONE

Copia della documentazione relativa alla certificazione è archiviata dall'Area CSP, per tutto il periodo di validità della certificazione stessa, con garanzia di riservatezza.

---

## 12 CONDIZIONI CONTRATTUALI

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

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

Esito verifica rintracciabilità campioni    POSITIVO     NEGATIVO     Esito verifica presenza norme tecniche    POSITIVO     NEGATIVO

PROVA	QUALIFICA DEL PERSONALE	ATTREZZATURE DA VERIFICARE	ELENCO REGISTRAZIONI DA EFFETTUARE	ESITO VERIFICA	REGISTRAZIONI
PT	2° livello EN 473/ASNT	Nessuna	- N. certificato operatore PND e data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
MT	2° livello EN 473/ASNT	Taratura/validazione elettromagnete o puntali o bancale	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzatura utilizzata e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
RT	2° livello EN 473/ASNT	Taratura/validazione densitometro Taratura/validazione negatoscopio	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzatura utilizzata e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
UT	2° livello EN 473/ASNT	Presenza blocchi campione e procedure di calibrazione	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. procedura di calibrazione	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
TRAZIONI	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione calibri	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
PIEGHE/ FRATTURE	Esperienza minima di 3 anni (se non effettuato dal Tecnico IIS)	Geometria rulli di piega	- Curriculum vitae operatore aggiornato (se non effettuato dal Tecnico IIS)	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
RESILIENZE	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione calibri Taratura/validazione termometro	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
DUREZZE	Esperienza minima di 3 anni	Taratura/validazione cella di carico Taratura/validazione misur. impronta	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
ESAMI METALLOGR.	Esperienza minima di 3 anni	Nessuna	- Curriculum vitae operatore aggiornato	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
ANALISI CHIMICHE	Esperienza minima di 3 anni	Presenza blocchi campione e procedure di calibrazione	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. procedura di calibrazione	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	
TRATTAMENTI TERMICI	Esperienza minima di 6 anni	Tipo di trattamento (forno, induzione, resistenza, ecc.) Taratura/validazione termocoppie Presenza procedura di trattamento	- Curriculum vitae operatore aggiornato - Tipo di trattamento - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza - N. procedura di trattamento termico	POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO <input type="checkbox"/>	

**ALL. B Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili** (ai fini del prolungamento)

Variabili	da confermare
Processo/i di saldatura	X
Tipo di prodotto (tubo, piastra, tronchetto)	X
Tipo di giunto (testa a testa o ad angolo)	X
Gruppo materiale base	X
Materiali di apporto (designazione)	X
Spessore del materiale base <sup>(a)</sup>	X
Diametro esterno del tubo <sup>(b)</sup>	X
Posizione di saldatura	X
Dettagli della saldatura (piena penetrazione, con sostegno, etc.)	X
<u>Note:</u> (a) lo spessore può variare purché si mantenga entro l'intervallo originale di qualifica; (b) il diametro esterno del tubo può variare del $\pm 50\%$ rispetto a quello della prova di qualifica iniziale.	