



**GRUPPO
ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA**

**SCHEDA REQUISITO PER LA QUALIFICAZIONE A:
COORDINATORE DI SALDATURA IN ACCORDO AD
EN 1090-2 / EXECUTION CLASS 2 – SPECIFIC LEVEL**

Documento n° CER_QAS 090 S

INDICE

- 1 **SCOPO**
- 2 **RIFERIMENTI**
- 3 **DEFINIZIONI**
- 4 **PERCORSI DI QUALIFICAZIONE**
- 5 **CONDIZIONI GENERALI DI ACCESSO AI PERCORSI DI QUALIFICAZIONE**
- 6 **MODALITÀ DI QUALIFICAZIONE**
- 7 **PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI QUALIFICAZIONE**
- 8 **COMPOSIZIONE DELLA COMMISSIONE DI ESAME**
- 9 **CARATTERISTICHE DELLE PROVE DI ESAME**
- 10 **SVOLGIMENTO DELLE PROVE DI ESAME**
- 11 **VALUTAZIONE DELLE PROVE DI ESAME**
- 12 **RIPETIZIONE DELL'ESAME**
- 13 **VERBALE E RELAZIONE FINALE**
- 14 **DIPLOMA**

ALLEGATI

- A Percorsi di qualificazione
- B Campi di validità (spessori e materiali) in accordo ad EN 1090-2

1 SCOPO

La presente Scheda requisiti integra quanto previsto dal Regolamento CER_QAS 022 R (vedere § 2) per la qualificazione della figura di:

- Coordinatore di saldatura in accordo ad EN 1090-2 / Execution Class 2 – Specific Level.

In particolare, sono riportate nella presente Scheda solo le integrazioni tecniche relative ai punti da 4 a 14 del Regolamento.

Tutti gli altri aspetti di carattere generale, ivi compresi quelli contrattuali, sono riportati nel suddetto Regolamento.

2 RIFERIMENTI

CER_QAS 022 R	Regolamento particolare per la qualificazione e la certificazione delle figure professionali EWF/IIW
EWF-652r3-14	IIW Guideline – Dedicated Knowledge for Personnel with the Responsibility for Welding Coordination to comply with EN 1090-2 – Minimum Requirements for the Education, Training, Examination and Qualification

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

3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nel regolamento CER_QAS 022 R (vedere § 2).

4 PERCORSI DI QUALIFICAZIONE

I percorsi utili alla qualificazione a Coordinatore di saldatura in accordo ad EN 1090-2 / Execution Class 2 – Specific Level sono indicati nel documento IAB-652r3-14 (vedere § 2).

In particolare, sono previste due possibilità distinte:

- un percorso tramite addestramento teorico completo (Route 1);
- due percorsi alternativi che prevedono addestramento teorico tramite Seminario (Route 2);

Il diagramma riassuntivo dei percorsi di qualificazione è riportato nell'Allegato A.

4.1 Percorso tramite formazione teorica completa (Route 1)

Questo percorso prevede la frequenza ad un corso di formazione teorico in saldatura accreditato dall'EFW e tenuto presso un centro di formazione autorizzato (ATB) allo svolgimento del corso stesso da IIS CERT (in qualità di ANB).

4.2 Percorso alternativo (Route 2)

Questo percorso è rivolto a coloro che possano dimostrare esperienza nel settore della fabbricazione di strutture metalliche senza la partecipazione al corso di formazione teorica in saldatura con l'accesso diretto alla parte di addestramento teorico tramite Seminario.

5 CONDIZIONI DI ACCESSO AI PERCORSI DI QUALIFICAZIONE

Per l'accesso ai percorsi di qualificazione sono previste condizioni soggette a valutazione da parte di IIS CERT.

5.1 Requisiti

Nel caso specifico della Route 1 (percorso tramite addestramento teorico completo) il richiedente deve dare evidenza di essere in possesso dei seguenti requisiti:

- attestato di qualificazione conseguito a seguito della partecipazione ad un Corso Professionale;
- curriculum vitae che attesti almeno 3 anni di esperienza negli ultimi 5 ricoperti nel ruolo di Coordinatore di Saldatura per la fabbricazione di strutture metalliche in accordo ai campi di validità per materiali e spessori indicati alle tabelle 14 o 15 della EN 1090-2 (vedere Allegato B).

o in alternativa:

- diploma di scuola media superiore ad indirizzo tecnico-scientifico, conseguito a seguito di un corso della durata minima di 5 anni;
- curriculum vitae che attesti almeno 2 anni di esperienza negli ultimi 3 ricoperti nel settore della fabbricazione di strutture metalliche in accordo ai campi di validità per materiali e spessori indicati alle tabelle 14 o 15 della EN 1090-2 (vedere Allegato B).

Nel caso specifico del percorso alternativo (percorso di addestramento teorico tramite Seminario), il richiedente deve dare evidenza di essere in possesso dei seguenti requisiti:

- attestato di qualificazione conseguito a seguito della partecipazione ad un corso professionale;
- curriculum vitae che attesti almeno 6 anni di esperienza negli ultimi 8 ricoperti nel ruolo di Coordinatore di Saldatura per la fabbricazione di strutture metalliche in accordo ai campi di validità per materiali e spessori indicati alle tabelle 14 o 15 della EN 1090-2 (vedere Allegato B).

6 MODALITÀ DI QUALIFICAZIONE

Per ottenere la qualificazione, il richiedente che soddisfi i requisiti minimi di cui al § 5 deve superare un esame finale.

Inoltre è necessario aver frequentato il previsto corso (percorso tramite addestramento teorico completo o seminario) secondo il documento IIW applicabile, nella sua ultima edizione, presso una scuola riconosciuta da IIS CERT (ATB) per la specifica tipologia di corso.

È ammesso un massimo del 10% di assenze rispetto alle durate minime previste dai programmi; eventuali eccezioni dovranno essere sottoposte a valutazione da parte di IIS CERT.

7 PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI QUALIFICAZIONE

Il richiedente deve inviare ad IIS CERT la domanda, redatta nell'apposito modulo, con i seguenti allegati:

- copia del titolo di studio posseduto;
- attestato di frequenza al corso previsto emesso da un Ente di Formazione approvato da IIS CERT (che agisce come ANB) per la specifica tipologia di corso;
- curriculum vitae o rapporto narrativo dettagliato che rechi evidenza dell'esperienza posseduta nel settore della fabbricazione di strutture saldate in accordo ai campi di validità di cui all'Allegato B.

Il modulo di iscrizione prevede l'indicazione da parte del richiedente del luogo e della data di svolgimento dell'esame.

8 COMPOSIZIONE DELLA COMMISSIONE DI ESAME

Vale in generale quanto riportato al § 8 del Regolamento CER_QAS 022 R.

9 CARATTERISTICHE DELLE PROVE DI ESAME

L'esame consiste in una prova scritta a risposte multiple, ed in un colloquio orale.

9.1 Prova scritta

La prova scritta prevede due questionari composti ciascuno da 20 domande a risposta multipla per ogni parte del programma (Parte teorica e Seminario) e da una domanda di riserva.

Le domande vengono selezionate dalla Commissione d'Esame come descritto al successivo § 10.

9.2 Prova orale

Per ogni parte di programma, la prova orale prevede la discussione di 2 argomenti estratti a sorte da un apposito elenco (1 argomento riguardante la parte teorica e 1 argomento riguardante il seminario).

10 SVOLGIMENTO DELLE PROVE DI ESAME

10.1 Preparazione

10.1.1 Prova scritta

Prima di procedere alla prova scritta, il Team di Esaminatori provvede alla selezione delle domande prelevandole dalla banca dati riservata di IIS CERT, nella misura prevista al § 9.

La prova scritta deve risultare esaustiva degli argomenti previsti per ogni parte di programma.

Il Team di Esaminatori propone anche una domanda di riserva per ognuna delle parti del programma; la risposta a queste domande è considerata parte integrante della prova scritta nel caso che, a seguito dell'andamento della prova stessa, il Team di Esaminatori ritenga opportuno annullare, per tutti i candidati, una o più domande.

La scelta delle domande sostitutive è fatta in base all'ordine stabilito in sede di preparazione del questionario.

10.1.2 Prova orale

Per ogni parte di programma, la prova orale prevede la discussione di 2 argomenti estratti a sorte da un apposito elenco (1 argomento riguardante la parte teorica e 1 argomento riguardante il Seminario).

10.2 Modalità di svolgimento

Il contenuto delle prove di esame è quello riportato al § 10.

Le prove scritte e la prova orale possono essere affrontate in un unico esame oppure, singolarmente, in tempi diversi, purché esse siano completate entro di 12 mesi.

Il candidato ha inoltre la facoltà di scegliere se effettuare l'esame sostenendo nella stessa sessione la prova relativa a singole parti di programma o ad entrambe quelle previste (Parte teorica e Seminario).

10.2.1 Prova scritta

La prova è eseguita dai candidati compilando le opportune schede fornite dal Team di Esaminatori e deve essere sorvegliata da almeno uno dei componenti del Team stesso.

Durante la prova non sono ammesse comunicazioni tra i candidati, i quali non possono consultare libri o documenti, né utilizzare personal computer, tablet, smartphone o altri strumenti che possano violare la segretezza degli esami, pena l'invalidazione della prova stessa.

La durata massima della prova è complessivamente di 3 ore.

Trascorso il tempo a disposizione, il Team di Esaminatori provvede al ritiro dei questionari non ancora consegnati.

10.2.2 Prova orale

La prova orale viene tenuta successivamente alla prova scritta e deve accertare che il candidato possieda le conoscenze tecniche richieste dal documento IIW applicabile.

Lo svolgimento della prova orale prevede l'estrazione a sorte, da parte del richiedente da una serie di argomenti (almeno dieci), di un argomento per ogni parte di programma oggetto dell'esame, sulla quale viene interrogato, di preferenza, da un solo componente del Team di Esaminatori (gli altri componenti possono intervenire alla fine o chiedere al componente suddetto l'estensione o l'approfondimento di particolari argomenti).

La durata complessiva della prova orale è di almeno 45 minuti.

11 VALUTAZIONE DELLE PROVE DI ESAME

Ciascuna prova scritta e la prova orale devono essere valutate separatamente.

Per ognuna di esse, la votazione minima è il 60%.

Possono essere considerati borderline dal Team di Esaminatori quei candidati che non abbiano raggiunto la piena sufficienza nella prova scritta; in tal caso, sarà svolta la prova orale con maggior livello di approfondimento e con tempi minimi superiori a quelli previsti.

Qualora la prova orale sia considerata ampiamente soddisfacente dal Team di Esaminatori, l'esito della prova sarà considerato nel complesso soddisfacente.

12 RIPETIZIONE DELL'ESAME

Il candidato respinto all'esame, in una delle prove scritte o per la parte orale, deve ripetere tale prova solo per la (le) parte (parti) di programma non superata (superate), indipendentemente dal fatto di aver effettuato l'esame globalmente o per singole parti.

L'esame, per ciascuna parte di programma non superata, può essere ripetuto non prima di due settimane e non oltre 6 mesi rispetto alla data della prova iniziale.

In caso di un secondo esito negativo, un terzo esame può essere sostenuto non prima di 1 mese e non oltre 6 mesi rispetto alla data della seconda prova.

Dopo il terzo insuccesso in una qualunque delle parti di programma, il candidato deve frequentare nuovamente il corso relativo alla parte di programma interessata.

La quota di iscrizione versata in occasione della prima prova di esame è da ritenersi valida anche per le due (eventuali) successive ripetizioni della prova; nel caso di prova di esame nuovamente ripetuta, dopo la nuova partecipazione al corso di formazione, la quota dovrà essere nuovamente versata.

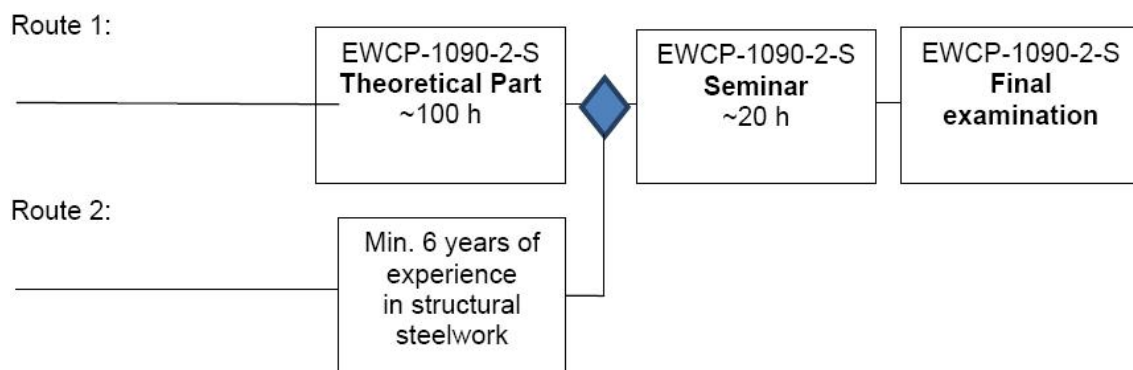
13 VERBALE E RELAZIONE FINALE


Vale quanto riportato al § 13 del Regolamento CER_QAS 022 R.

14 DIPLOMA

Vale in generale quanto riportato al § 14 del Regolamento CER_QAS 022 R.

ALL. A Percorsi di qualificazione



 Written Examination, "Welding Theory" covering this Theoretical Part

ALL. B Campi di validità (spessori e materiali) in accordo ad EN 1090-2

EXC	Steels (Steel group)	Reference standards	Thickness (mm)		
			$t \leq 25^a$	$25 - t \leq 50^b$	$t > 50$
EXC 2	S235 – S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3, EN 10210-1, EN 10219-1	B	S	C ^c
	S420 – S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6, EN 10149-2, EN 10149-3, EN 10210-1, EN 10219-1	S	C ^d	C
EXC 3	S235 – S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3, EN 10210-1, EN 10219-1	S	C	C
	S420 – S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6, EN 10149-2, EN 10149-3, EN 10210-1, EN 10219-1	C	C	C
EXC 4	All	All	C	C	C

^a Column base plates and endplates ≤ 50 mm
^b Column base plates and endplates ≤ 75 mm
^c For steels up to and including S275, level S is sufficient.
^d For steels N, NL, M and ML, level S is sufficient.