

**REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DI
SALDATORI, BRASATORI, OPERATORI DI SALDATURA/BRASATURA
E PROCEDURE DI SALDATURA E BRASATURA**

N. Rev.	Data	Descrizione	Verificato	Approvato
5	04/10/2018	Introdotta precisazione sui metodi di prolungamento della validità della certificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti in ambito cogente – per la direttiva 2014/68/UE PED non sono applicabili i metodi: - 9.3.c della norma ISO 9606-1; - 5.3.c della norma ISO 14732. (Allegato 1 – Tabelle 1.2 e 1.2)	Direttore Tecnico Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	
6	26/07/2021	Aggiornamento: - introdotte modifiche a fronte circolare Tecnica ACCREDIA DC n. 21-2021 riguardo la non erogabilità anche in ambito volontario delle modalità di rinnovo secondo i metodi: • 9.3.c della norma ISO 9606-1; • 5.3.c della norma ISO 14732. (All. 1 – Tabelle 1.2 e 1.2). - nuovo logo Istituto Giordano S.p.A.	Direttore Tecnico Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Giordano
7	18/10/2021	Aggiornamento per presa in carico rilievi esame documentale Accredia per rinnovo accreditamento.	Direttore Tecnico Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Giordano
8	04/11/2022	Modificata per recepimento rilievo esame documentale Rinnovo accreditamento schema PRS	Direttore Tecnico Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Giordano
9	30/11/2022	Modificata per eliminare le attività di certificazione dei procedimenti di saldatura/brasatura secondo p.to 3.1.2 dell'allegato I della Direttiva PED che Istituto Giordano ha deciso di non erogare a fronte del cambio norma di accreditamento applicabile (rif. EA 2/17 M:2020).	Direttore Tecnico Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Giordano
10	26/07/2023	Presa in carico rilievi esame documentale ACCREDIA per variazione accreditamento PED secondo la EA 2/17	Direttore Tecnico Ing. G. Persano Adorno RQ Ing. M. Carlini	AD Dott. Arch. S. L. Giordano

Indice

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
 2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO
 3. DEFINIZIONI E ACRONIMI
 - 3.1 - Definizioni
 - 3.2 - Acronimi
 4. PROCEDURA DI QUALIFICAZIONE
 - 4.1 - Attivazione dell'iter di qualificazione
 - 4.2 - Qualificazione
 - 4.3 - Rilascio della qualifica
 - 4.4 - Diniego della qualifica
 5. DOCUMENTI DI CERTIFICAZIONE DELLA QUALIFICA
 6. DOVERI E DIRITTI DEI POSSESSORI DELLA QUALIFICA
 7. CONVALIDA DELLA QUALIFICA
 8. VALIDITÀ DELLA QUALIFICA (CERTIFICAZIONE)
 - 8.1 – Qualifica (certificazione) del processo di saldatura/brasatura
 - 8.2 - Qualifica del personale
 - 8.2.1 Certificazione iniziale
 - 8.2.2 Prolungamento della validità della qualifica
 - 8.2.3 Rinnovo della qualifica
 - 8.2.4 Sorveglianza
 - [8.3 Trasferimento del certificato da altro Organismo di Certificazione](#)
 9. USO SCORRETTO DELLA QUALIFICA
 10. SOSPENSIONE E REVOCA DELLA QUALIFICA
 - 10.1 - Sospensione
 - 10.2 - Revoca
 11. RINUNCIA ALLA QUALIFICA
 12. RISERVATEZZA E IMPARZIALITÀ
 13. REGISTRAZIONE DEI RECLAMI DEI CLIENTI
 14. CONDIZIONI CONTRATTUALI
 15. CERTIFICATI DI QUALIFICA RILASCIATI, RELATIVI DATI E COMUNICAZIONI CON L'AMMINISTRAZIONE
 16. RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI
- ALLEGATO 1 - Tabelle di sintesi delle validità delle qualifiche e riesame/documentazione da presentare per il prolungamento di validità;
- ALLEGATO 2 - Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio (da compilare per le sole prove effettuate);
- ALLEGATO 3 - Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili (ai fini del prolungamento)

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento stabilisce i principi, i criteri e le procedure per la gestione delle attività relative alla qualifica di:

- Personale addetto all'esecuzione di giunzioni permanenti nel campo della saldatura e della brasatura
- Procedure di saldatura/brasatura

nei seguenti campi applicativi:

- p.to 3.1.2 dell'allegato I alla Direttiva comunitaria 2014/68/UE - PED (recepita dal D.Lgs. 15/02/2016, n. 26), attività svolta in qualità di Organismo Notificato PED esclusa la qualifica dei procedimenti di saldatura/brasatura.
- attività svolte in ambito volontario in qualità di Organismo di Certificazione del Personale e dei processi di saldatura e brasatura.

L'accesso alla certificazione è aperto a tutte le Organizzazioni e non è condizionato dalla loro appartenenza o meno a qualsiasi Associazione o Gruppo. Per l'attività di valutazione della conformità l'Istituto Giordano applicherà le proprie tariffe vigenti, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

L'applicazione del presente Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di IG.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- Direttiva 2014/68/UE – “Direttiva 2014/68/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione”
- D. Lgs 15/02/2016, n. 26, recante “Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifiuzione).”
- Linee Guida emesse dal Working Group "Pressure"(WGP) della Comunità Europea per la Direttiva PED, ed i Pareri Condivisi emessi dal Forum degli Organismi Notificati Italiani.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 “Requisiti generali relativi agli organismi che gestiscono sistemi di certificazione di prodotti”
- 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”;
- Documento EA-2/17 M:2020 “Documento EA sull'accreditamento per scopi di notifica”.

Le principali norme di riferimento (UNI, EN, ISO, ASME, AWS, ecc.) per le attività di cui al presente regolamento sono riportate nella procedura operativa di dettaglio P-PED000-QS “Processo di valutazione della conformità per la qualifica delle procedure e del personale di saldatura/brasatura”. Si rimanda all'allegato 1 del presente regolamento per le norme secondo cui si eseguono le qualifiche.

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

3. DEFINIZIONI E ACRONIMI

3.1 Definizioni

Per la terminologia tecnica valgono le definizioni riportate nelle specifiche normative di cui al capitolo 2.

Nello specifico si riportano le seguenti definizioni:

- **Qualificazione:**
 - **Per il personale:** insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità del saldatore o operatore di saldatura o brasatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative di riferimento, e per rilasciare la relativa qualifica:
 - **Per i procedimenti di giunzione:** Verifica con Prove Distruttive e Non Distruttive dell'idoneità del procedimento di giunzione e della sua conformità alle norme di riferimento.
- **Giunzione permanente:** giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi (saldatura, brasatura, mandrinatura, incollaggio, etc.)

- **saldatore:** Persona che tiene e movimenta, con le proprie mani, il porta elettrodo, la torcia o il cannello.
- **operatore di saldatura:** persona che controlla o regola qualsiasi parametro di saldatura per la saldatura meccanizzata o automatica.
- **Brasatore:** Persona che tiene e movimenta, con le proprie mani, il dispositivo per il riscaldamento della zona di brasatura
- **operatore di brasatura:** persona che prepara il giunto e imposta l'attrezzatura di brasatura e quindi ha un'influenza diretta sulla qualità del giunto brasato.
Nota: esempi di attrezzature di brasatura sono: dispositivi a torcia meccanizzata, forni, bagni salini e apparecchiature ad induzione.
NB: nel resto del testo, per brevità, col termine Brasatore si intende sia il brasatore che l'operatore di brasatura.
- **Candidato:** persona che ambisce alla qualificazione (certificazione) e che lavora sotto la supervisione di personale adeguatamente qualificato allo scopo di acquisire l'esperienza richiesta per la qualifica.
- **Datore di lavoro:** organizzazione responsabile delle attività di saldatura/brasatura per la quale il candidato lavora su base regolare; un datore di lavoro può anche essere contemporaneamente un candidato.

3.2 Acronimi

WPQR: Welding Procedure Qualification Record

WPS: Welding Procedure Specification

BPS: Brazing Procedure Specification

BPAR: Brazing Procedure Approval Record

4. PROCEDURA DI QUALIFICAZIONE

Le procedure per il rilascio della qualifica sono descritte nel documento di dettaglio operativo P-PED000-QS che identifica le funzioni responsabili, la modulistica da utilizzare e le altre procedure interne applicabili. Di seguito si riportano le principali fasi dell'iter di qualificazione.

4.1 Attivazione dell'iter di qualificazione

Il Datore di lavoro e/o il Candidato (nel seguito "richiedente") che desiderino ottenere la qualificazione contattano l'Istituto Giordano e forniscono le informazioni necessarie (ad es. compilando apposito questionario informativo fornito dall'Istituto) per la predisposizione della proposta di servizi (offerta) sulla base del tariffario vigente.

Una volta ricevuto il questionario compilato o altrimenti reperite tutte le informazioni e dati necessari, Istituto Giordano trasmette al richiedente l'offerta commerciale, redatta sulla base del tariffario vigente e delle informazioni/dati acquisiti; l'offerta fa riferimento al presente Regolamento e contiene il modulo "Domanda di Qualifica di personale e procedure di saldatura/brasatura".

Il richiedente, ricevuta l'offerta, provvede ad inviare all'Istituto Giordano la domanda debitamente compilata, timbrata e firmata per accettazione (ordine), riconoscendo nel contempo il carattere contrattuale del presente regolamento e delle "Condizioni Generali di Contratto per la certificazione" (CGC), disponibili sul sito web www.giordano.it. Sottoscrivendo la domanda il richiedente DICHIARA che non è stata presentata analogha domanda di qualificazione ad altro Organismo Notificato per la stessa qualifica (applicabile solamente per qualifiche richieste con riferimento al p.to 3.1.2 dell'allegato I della direttiva 2014/68/UE PED "Direttiva per attrezzature a pressione" esclusa la qualifica dei procedimenti di saldatura/brasatura).

Al ricevimento dell'ordine, lo stesso viene riesaminato da IG per verificare che non vi siano incongruenze rispetto ai contenuti iniziali; viene quindi trasmessa al richiedente la conferma d'ordine contenente il numero di riferimento della pratica, eventuale richiesta di documentazione, il nominativo dell'esaminatore incaricato e la notifica dell'attivazione dell'iter di qualificazione.

Il richiedente potrà comunicare eventuali obiezioni in merito all'esaminatore entro e non oltre 5 giorni lavorativi, fornendo le relative motivazioni. L'esaminatore sarà opportunamente cambiato, se le motivazioni sono giudicate, di comune accordo, legittime.

L'esaminatore, preventivamente qualificato dall'Istituto Giordano secondo specifica procedura, viene

nominato ed incaricato secondo competenza in base alle funzioni e compiti da svolgere per l'attività richiesta.

4.2 Qualificazione

L'esaminatore invia all'Istituto Giordano e al richiedente la pianificazione dell'esame contenente informazioni sulla documentazione da predisporre per la data della visita, sulla preparazione dei saggi e dei materiali ai sensi della normativa pertinente, sulle minime attrezzature di supporto alla saldatura da predisporre per la data dell'esame ed ogni altra informazione ritenuta necessaria.

L'esaminatore, al momento dell'esame, per prima cosa deve accertarsi dell'identità del candidato (per qualifica personale) o del saldatore/operatore di saldatura/brasatore (per qualifica procedura) che esegue l'iter di qualifica verificando il documento d'identità valido. Il Datore di lavoro inoltre, secondo applicabilità, deve mettere a disposizione dell'esaminatore la pWPS (procedura di saldatura) o la pBPS (procedura di brasatura) che verrà utilizzata durante la prova. Nel caso non sia disponibile una pWPS/BPS, o presenti carenze, questa sarà compilata/integrata direttamente durante l'esame trascrivendo, su indicazione del datore di lavoro, i parametri effettivamente utilizzati durante l'esecuzione del saggio. L'esaminatore sigla, ove applicabile, la procedura di saldatura/brasatura approvata (qualificata).

L'attività di qualificazione può essere condotta indifferentemente presso il richiedente/Datore di lavoro, la sede IG e/o presso centri/strutture adeguatamente attrezzati sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza.

L'attività di Qualificazione del processo/personale addetto alle giunzioni permanenti si basa sull'esecuzione, effettuata sotto il controllo dell'esaminatore, da parte dei saldatori/operatori di saldatura/brasatori, di uno o più saggi di saldatura/brasatura a seconda delle normative applicabili.

Al termine della prova d'esame l'esaminatore identifica, in conformità alla norma applicabile, i saggi prodotti nel corso della/e prova/e d'esame, il personale che li ha realizzati e raccoglie tutta la documentazione richiesta da trasmettere all'Istituto Giordano per il proseguimento dell'iter di qualificazione.

Le prove necessarie per valutare i saggi verranno tipicamente svolte presso i Laboratori dell'Istituto Giordano in cui sono presenti i requisiti tecnici previsti per le prove applicabili, il personale è competente e qualificato e le attrezzature utilizzate sono idonee e opportunamente verificate con programmi di taratura e manutenzione.

Qualora sia previsto di effettuare delle prove presso un Laboratorio esterno, Istituto Giordano informa preventivamente il richiedente comunicando il nome di tale Laboratorio. Il richiedente potrà comunicare eventuali ricusazioni in merito entro e non oltre 5 giorni lavorativi, fornendo le relative motivazioni; il Laboratorio sarà cambiato se le obiezioni saranno giudicate, di comune accordo, legittime.

Su richiesta del Candidato/Datore di lavoro le prove possono essere condotte presso il Datore di lavoro, previa verifica da parte di IG della disponibilità di personale ed attrezzature idonei all'esecuzione di prove non distruttive e prove distruttive.

Le prove possono essere eseguite anche presso strutture indicate dal Candidato/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 tarate; 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'esaminatore effettuerà, in occasione dell'esecuzione delle prove, le verifiche tecniche previste dalla procedura applicabile, sinteticamente riportate nell'Allegato 2.

In ogni caso, prima di procedere alle prove d'esame, l'esaminatore 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 alla presenza dell'esaminatore, che ne valuta i risultati tecnici sulla base della normativa di riferimento.

Può altresì essere presente alle prove di qualificazione un Ispettore dell'Ente di accreditamento, la cui presenza non può essere rifiutata dal datore di lavoro/candidato qualora l'attività rientri nell'accreditamento dell'Istituto Giordano; in caso di rifiuto l'Istituto Giordano applica i provvedimenti

sanzionatori di sospensione/revoca di cui al paragrafo 10.

4.3. Rilascio della qualifica

Completate le attività di prova d'esame, in caso di esito negativo delle stesse, in funzione della tipologia di anomalie riscontrate, Istituto Giordano può richiedere la modifica/integrazione delle procedure di saldatura/brasatura e/o la realizzazione di nuovi saggi alla presenza dell'esaminatore in conformità alle normative applicabili.

La ST comunica al richiedente, e, ove applicabile, in copia all'esaminatore, solo gli eventuali esiti negativi e, ove necessario richiede eventuali integrazioni delle evidenze oggettive e/o della documentazione e/o supplementi di verifiche/esami/test.

Completate tutte le attività, in caso di esito positivo delle prove e di completezza della documentazione inerente la pratica, ovvero di conformità complessiva dell'iter di qualificazione rispetto ai requisiti della normativa applicabile, Istituto Giordano prepara il fascicolo da presentare alla competente funzione di delibera dell'Istituto Giordano per il rilascio.

In caso di delibera positiva, viene rilasciato il certificato di qualifica pertinente al richiedente.

Istituto Giordano mette a disposizione del richiedente i certificati di qualifica, numerati e recanti firma digitalizzata, sul sito "<http://www.giordano.it>" nell'area riservata al Cliente stesso.

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

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

Istituto Giordano si riserva di non consegnare al richiedente il certificato di qualifica nel caso sussistano crediti insoluti nei confronti del richiedente stesso, anche per altri servizi, fino alla definizione degli stessi insoluti e comunque entro 6 mesi dalla scadenza del pagamento, salvo diversi accordi presi con Istituto Giordano.

Nel caso in cui per motivi dipendenti da inadempimento del cliente non sia dato corso, o non si siano state concluse le attività di qualificazione, la commessa verrà risolta senza necessità di comunicazione al cliente stesso e gli eventuali acconti versati dal cliente verranno acquisiti da Istituto Giordano S.p.A.

4.4. Diniego della qualifica

In caso di esito negativo dell'attività di qualifica e/o di delibera negativa da parte della funzione preposta di Istituto Giordano ne viene data comunicazione scritta al richiedente con le relative motivazioni.

Il candidato e/o il datore di lavoro che non accetti la decisione (delibera) presa da Istituto Giordano possono presentare ricorso, esponendo le ragioni del proprio dissenso, in accordo a quanto previsto dalle condizioni generali di contratto per la certificazione (rif. cap. 14).

Il richiedente potrà comunque ripresentare richiesta di qualifica, previa la fornitura ad Istituto Giordano delle necessarie evidenze di addestramento del saldatore/operatore di saldatura/brasatore e/o adeguamento delle procedure di saldatura/brasatura.

La qualifica può essere negata anche nel caso di mancato adempimento dei pagamenti, come previsto nel contratto, per un tempo considerevole (oltre 6 mesi dalla scadenza del pagamento).

5 DOCUMENTI DI CERTIFICAZIONE DELLA QUALIFICA

a) Certificato Qualifica Personale di saldatura/brasatura

Riporta/richiama almeno:

- le WPS/BPS che sono state utilizzate per la qualifica;
- l'identificazione del personale di saldatura/brasatura e del datore di lavoro;
- informazioni su prove e relativi rapporti di prova;
- la validità.

b) Certificato Qualifica Procedure

I WPQR/BPAR Riportano/richiamano almeno:

- Identificazione del datore di lavoro (azienda)
- le WPS/BPS che sono state utilizzate per la qualifica
- i rapporti di prova (allegati);
- la copia dei certificati dei materiali base e consumabili (allegati);
- informazioni su prove, comprese eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

Istituto Giordano mantiene aggiornati:

- un elenco dei saldatori/operatori di saldatura/brasatori qualificati e relativi datori di lavoro riportante le seguenti informazioni: numero del certificato, ragione sociale e indirizzo del datore di lavoro (azienda), nomina-

tivo della persona qualificata, data di emissione e di scadenza della qualifica ottenuta, designazione contenente la normativa di riferimento per la qualifica.

- un elenco delle procedure di saldatura/brasatura qualificate e relativi datori di lavoro riportante le seguenti informazioni: numero del certificato, ragione sociale e indirizzo del datore di lavoro (azienda), data di emissione della qualifica, designazione dell'eventuale patentino associato e la normativa di riferimento per la qualifica

I documenti di registrazione delle attività di qualifica (fascicolo della pratica e copia dei certificati rilasciati) sono conservati da Istituto Giordano in archivio per almeno 10 anni nel rispetto degli impegni di riservatezza previsti dalle norme (vedere cap. 12).

Il personale qualificato/datore di lavoro in caso di smarrimento dei documenti di Qualifica, può richiedere a titolo oneroso, per iscritto, l'emissione di ulteriore copia conforme all'originale dei suddetti documenti.

6. DOVERI E DIRITTI DEI POSSESSORI DELLA QUALIFICA

Il personale qualificato deve impegnarsi a rispettare le regole di comportamento professionale per il personale addetto alle saldature/brasature.

I possessori della qualifica devono, a richiesta, fornire una copia di tale qualifica ed operare entro i limiti del campo applicativo della stessa.

I possessori della qualifica deve impegnarsi a:

- non usare la qualifica 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 da portare discredito all'Istituto Giordano;
- non utilizzare la qualifica in modo che possa essere interpretato come certificazione di prodotto (es: contrassegno applicato sul prodotto, etc.);
- consentire l'accesso ai propri locali ai Tecnici dell'Istituto Giordano (compresi eventuali osservatori, ad esempio dell'Ente di accreditamento), fornendo loro assistenza necessaria durante l'attività;
- in caso di fornitura dei certificati di qualifica ad altri, riprodurre gli stessi nella loro interezza.
- in caso di sospensione, revoca o scadenza della qualifica, interrompere l'utilizzo di tutto il materiale pubblicitario che contiene qualsiasi riferimento a questa;
- soddisfare sempre i requisiti di qualifica, compresa l'attuazione di eventuali modifiche comunicate da Istituto Giordano;
- tenere aggiornata la documentazione inviata da Istituto Giordano.

I possessori della qualifica devono comunicare tempestivamente a Istituto Giordano eventuali modifiche o variazioni alla propria organizzazione o cambi di proprietà, o qualsiasi altra modifica/variazione, intervenute dopo il rilascio del qualifica, che possa in qualche modo inficiarne la validità o influenzarne la capacità di soddisfare i requisiti di qualifica, devono inoltre favorire le verifiche operate da Istituto Giordano.

È comunque responsabilità del Datore di lavoro informare tempestivamente Istituto Giordano su aspetti che possano influenzare la capacità delle persone qualificate di continuare a soddisfare i requisiti della qualifica. Istituto Giordano deve essere inoltre informato in caso di cambio del datore di lavoro.

La persona qualificata e il datore di lavoro, devono conservare la registrazione dei reclami ricevuti dai propri clienti (vedere paragrafo 13).

I possessori della qualifica non possono fare alcuna dichiarazione riguardante tale qualifica che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata da parte di IG. In particolare i possessori della qualifica devono impegnarsi ad interrompere immediatamente l'utilizzo dei certificati rilasciati da Istituto Giordano in caso di sospensione o revoca o scadenza della qualifica.

I possessori della qualifica possono pubblicizzarne l'ottenimento purché siano dati i corretti riferimenti (numero della qualifica, eventuali settori industriali, ecc.).

Utilizzi inappropriati delle qualifiche possono essere puniti con provvedimenti sanzionatori che possono prevedere anche la sospensione o la revoca della qualifica (vedere capitolo 10).

7. CONVALIDA DELLA QUALIFICA

La Convalida semestrale della qualifica dei saldatori/operatori di saldatura/brasatori viene effettuata direttamente dall'Azienda, che ne dà registrazione ed evidenza, secondo la norma di riferimento, sul certificato di qualifica stesso nello spazio dedicato o in taluni casi su specifico documento, previa verifica della sussistenza delle condizioni specificate nelle Norme di Riferimento adottate (capitolo 2).

8. VALIDITÀ DELLA QUALIFICA (CERTIFICAZIONE)

8.1 Qualifica(certificazione) del processo di saldatura/brasatura

La qualifica del processo di saldatura/brasatura, tipicamente non ha scadenza salvo eventuali indicazioni

contrarie sulle norme di prodotto/settore.

A seguito di emissioni di nuove normative di prodotto/settore, una qualifica di procedura potrebbe non essere più riconosciuta in un ambito contrattuale.

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

8.2 Qualifica del personale

8.2.1 Certificazione iniziale

Le date di inizio della validità coincide con la data di rilascio del certificato, mentre la data di scadenza del periodo di validità della qualifica, quando applicabili, sono riportate sul certificato di qualifica e sono quelle definite dalla norma di riferimento; in particolare, valgono le indicazioni sulle condizioni di validità riportate nella Tabella 1.1, riportata in allegato 1.

Sarà cura dell'Istituto Giordano comunicare all'indirizzo e-mail indicato dal Cliente la lista dei certificati in scadenza nei tre mesi successivi.

8.2.2 Prolungamento della validità della qualifica

In generale, al termine della validità del certificato di qualifica del personale di saldatura/brasatura questi potrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione.

Qualora le norme di riferimento lo prevedano, Istituto Giordano potrà prolungare (mediante verifiche, riesami, verifiche delle evidenze oggettive sull'attività svolta dal personale durante il periodo di validità della qualifica le qualifiche prossime alla scadenza o rinnovarle (vedere paragrafo 8.2.3).

Nella tabella 1.2, in allegato 1, sono fornite alcune informazioni relative alle norme più comunemente utilizzate in Italia.

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della qualifica per ulteriori anni di validità (secondo la validità iniziale) entro la data di scadenza del certificato di qualifica, con un anticipo tale che anche l'intervento dell'esaminatore possa avvenire entro tale data, sottoponendo all'esame dell'Istituto Giordano la documentazione di cui alla tabella 1.2 in allegato 1.

Di norma, la verifica della documentazione avviene presso il datore di lavoro del personale addetto alla saldatura/brasatura ed è effettuata da un esaminatore incaricato dall'Istituto Giordano.

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, Istituto Giordano concede il prolungamento di validità del certificato di qualifica per ulteriori anni di validità (vedere Tabella 1.2 in allegato 1) a partire dalla data di scadenza.

Istituto Giordano mette a disposizione del richiedente i certificati di qualifica, numerati e recanti firma digitalizzata, sul sito "<http://www.giordano.it>" nell'area riservata al Cliente stesso.

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

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

8.2.3 Rinnovo della qualifica

Allo scadere del periodo di validità del certificato o del periodo di prolungamento, la qualifica decade e il personale addetto alle saldature/brasature deve ripetere quanto previsto per la qualifica iniziale.

8.2.4 Sorveglianza

La sorveglianza sull'attività di saldatura/brasatura eseguita da personale qualificato, incaricato dall'Istituto Giordano, è effettuata in prossimità della scadenza dei certificati di qualifica, prima del prolungamento o del rinnovo, mediante la verifica dei documenti indicati in allegato 1 tab 1.2.

Istituto Giordano si riserva inoltre la facoltà di richiedere al personale qualificato, durante il periodo di validità della qualifica, copia del certificato compilato e timbrato dal datore di lavoro per verificare il mantenimento dei requisiti nel tempo o di richiedere ed esaminare e valutare la documentazione che il personale qualificato è tenuto a presentare in occasione della richiesta di prolungamento;

Tuttavia, in qualunque momento durante il periodo di validità del certificato di qualifica, Istituto Giordano, ove avesse sospetti di un uso scorretto dello stesso, può richiedere di esaminare la documentazione sopra 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, Istituto Giordano, a seconda dei casi, sospende o revoca la certificazione (vedere capitolo 10).

È comunque responsabilità del Datore di lavoro informare tempestivamente Istituto Giordano su aspetti che possano influenzare la capacità delle persone certificate di continuare a soddisfare i requisiti della certificazione (Rif. Paragrafo 6).

Qualora si verificano violazioni alle regole di comportamento professionale, usi scorretti delle qualifiche (vedere paragrafi 6, 9) o inadempienze di pagamento degli oneri previsti, IG può sospendere/revocare la qualifica rilasciata applicando l'apposita procedura definita al capitolo 10 del presente regolamento.

8.3 Trasferimento del certificato da altro Organismo di Certificazione

Qualora il datore di lavoro e/o la persona già in possesso di una certificazione accreditata rilasciata da altro Organismo di Certificazione, voglia trasferire il proprio certificato presso Istituto Giordano deve fare apposita domanda e pagare i costi di trasferimento.

Il trasferimento è possibile in qualsiasi momento secondo le seguenti indicazioni :

- 1) Il Certificato deve essere in corso di validità (non sospeso/revocato, né scaduto): dare evidenza allegando il certificato alla domanda di trasferimento e, ove applicabile, l'ultima conferma di mantenimento.
- 2) L'Organismo di Certificazione precedente deve rendere disponibili i documenti relativi all'iter di certificazione che dimostrino il soddisfacimento dei requisiti di certificazione (es : rapporti di valutazione, prove di esame, rapporti di prova e i rispettivi esiti, le conferme del mantenimento/rinnovo del certificato, etc.);
- 3) Istituto Giordano richiede all'Organismo di Certificazione cedente una dichiarazione in merito all'assenza di pendenze tecniche ed economiche del datore di lavoro e/o della persona certificata. In caso in cui l'OdC cedente non fornisca tale dichiarazione (entro 5 giorni lavorativi dalla richiesta) quest'ultima può essere redatta dal datore di lavoro e dalla persona certificata (ex DPR 445/2000).

Istituto Giordano esamina i vari documenti e provvede, se necessario, a richiedere eventuali integrazioni in base ai requisiti del presente regolamento o a trasferire la certificazione previa decisione del Comitato Tecnico.

Istituto Giordano delibera l'emissione del proprio certificato che mantiene la scadenza di quello precedente e riporta la nota che il certificato è stato emesso in precedenza da altro OdC. A seguito dell'emissione Istituto Giordano comunica all'OdC cedente il completamento del trasferimento.

In caso non sia possibile ricevere i documenti e le informazioni dal precedente Organismo di Certificazione necessari per poter appurare che i risultati delle valutazioni ed esami sono equivalenti e conformi ai requisiti per la certificazione del presente regolamento, l'Istituto stesso si riserva di far ripetere l'iter di qualifica o parte di esso prima di decidere il trasferimento della certificazione.

9. USO SCORRETTO DELLA QUALIFICA

L'uso della qualifica è giudicato scorretto se fatto in modo da trarre in inganno i destinatari dell'informazione tecnica, commerciale o pubblicitaria.

In particolare, tale uso è considerato scorretto quando:

- la Qualifica non sia stata ancora concessa o scaduta, oppure sia stata revocata o sospesa;
- la Qualifica (e relativo certificato di qualifica) sia utilizzata al di fuori del campo di applicazione della stessa;
- la Qualifica (e relativo certificato di qualifica) sia utilizzata per procedure e/o saldatori/operatori di saldatura/brasatori diversi da quelli per cui è stata rilasciata o sia utilizzata al di fuori del campo di applicazione della stessa;
- il Candidato/Datore di lavoro abbia apportato modifiche alle procedure WPS o BPS senza preventiva conferma da parte di IG;
- il Candidato o il datore di lavoro vengano a trovarsi in una delle condizioni previste al capitolo 10 del presente Regolamento.

Istituto Giordano, accertato l'uso scorretto della qualifica, prende le misure atte ad impedirlo ed a salvaguardare, anche tramite pubblicazione, i propri interessi (diffida, sospensione o revoca della Qualifica, azioni legali).

10. SOSPENSIONE E REVOCA DELLA QUALIFICA

10.1 Sospensione

La sospensione della qualifica è decisa da Istituto Giordano a seguito di:

- mancato rispetto dei requisiti cogenti per legge e regolamenti relativi alla Qualifica;
- non corretta sorveglianza sull'operato del saldatore/operatore di saldatura/brasatore da parte del

Datore di lavoro;

- sopravvenute carenze nelle specifiche tecniche inerenti le saldature/brasature, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Qualifica, qualora non sia ritenuta necessaria la revoca;
- uso scorretto della Qualifica e del relativo certificato di qualifica (vedi capitolo 9);
- inosservanza ai requisiti del presente Regolamento e dei documenti in esso citati, qualora non sia ritenuta necessaria la revoca;
- inadempienza nei requisiti contrattuali stipulati con Istituto Giordano;
- reclami documentati verso Istituto Giordano circa l'attività tecnica di saldatura condotta dal Datore di lavoro e/o dal saldatore/operatore di saldatura/brasatore nell'ambito delle qualifiche emesse;
- il datore di lavoro rifiuti od ostacoli la partecipazione alle eventuali verifiche ispettive/audit di osservatori della Amministrazione di vigilanza competente o dell'Ente di Accreditamento;
- richiesta motivata da parte del Datore di Lavoro.

La sospensione è notificata dall'Istituto Giordano al Datore di lavoro per mezzo di lettera raccomandata A.R., o altro mezzo equivalente, indicando il motivo della sospensione, le condizioni alle quali questa può essere annullata ed i termini temporali entro i quali le condizioni devono essere soddisfatte. Quando tali condizioni sono soddisfatte, Istituto Giordano annulla la sospensione (riattiva la qualifica) e ne dà comunicazione al Datore di lavoro.

La sospensione preclude al saldatore/operatore di saldatura/brasatore e al datore di lavoro l'uso della Qualifica.

Le spese sostenute da Istituto Giordano, per verifiche originate da provvedimenti di sospensione, sono a carico del Datore di lavoro, inoltre Istituto Giordano si riserva di attuare idonee azioni di pubblicizzazione del provvedimento adottato.

10.2 Revoca

Il mancato soddisfacimento da parte del datore di lavoro/personale qualificato, entro il termine prescritto, delle condizioni poste dall'Istituto per l'annullamento della sospensione (riattivazione) della qualifica, di cui al paragrafo 10.1 causa la revoca della qualifica (certificato di qualifica).

L'Istituto, per motivi di particolare gravità e formalizzati per iscritto al datore di lavoro tramite lettera raccomandata A.R., o altro mezzo equivalente, ha facoltà di annullare la qualifica (certificato di qualifica) rilasciata e revocarla senza necessariamente procedere alla sospensione della stessa. Ciò può avvenire, ad esempio, quando:

- si verifichino circostanze, quali quelle citate in 10.1 per la sospensione, che siano giudicate da Istituto Giordano particolarmente gravi;
- contraffazione dei certificati di qualifica rilasciati dall'Istituto Giordano;
- utilizzo di certificati di qualifica sospesi;
- sopravvenute gravi carenze nelle specifiche tecniche inerenti le saldature/brasature, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Qualifica;
- gravi inosservanze ai requisiti del presente Regolamento e dei documenti in esso citati;
- ripetuti casi di sospensione o il persistere delle condizioni che hanno provocato la sospensione della Qualifica;
- ripetuta inosservanza o rifiuto ad accettare e/o attuare le azioni richieste da IG per porre rimedio alle carenze nelle specifiche tecniche inerenti le saldature/brasature, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Qualifica;
- persistenza della condizione di morosità per oltre 1 (uno) mese dal ricevimento della diffida inviata da Istituto Giordano per lettera raccomandata, o altro mezzo equivalente;
- altre violazioni gravi del contratto in essere tra il datore di lavoro e Istituto Giordano;
- cessazione da parte del saldatore/operatore di saldatura/brasatore dell'effettuazione delle giunzioni permanenti oggetto della Qualifica per un periodo di tempo superiore a 6 (sei) mesi;
- fallimento e altre procedure concorsuali e/o liquidazione del datore di lavoro.
- per ogni altro valido motivo, a giudizio dell'Istituto Giordano.

L'avvenuta revoca della qualifica (certificato di qualifica) è notificata per iscritto con lettera raccomandata, o altro mezzo equivalente, al datore di lavoro, escluso il caso di richiesta avanzata dal datore di lavoro stesso (rinuncia), vedere capitolo 11.

Nella notifica di revoca sono riportate, se del caso, anche le azioni di salvaguardia, stabilite caso per caso, che il datore di lavoro deve intraprendere, ad esempio azioni per i prodotti già in magazzino od in commercio che sono stati realizzati mediante attività rientranti nel campo di applicazione della qualifica rilasciata e successivamente revocata.

A seguito della revoca, il saldatore/operatore di saldatura/brasatore e il datore di lavoro devono:

- non utilizzare più il certificato di qualifica revocato;
- annotare sull'originale del certificato di qualifica la scritta "Revocato" con relativa data;
- non utilizzare eventuali copie e riproduzioni del certificato di qualifica revocato;
- cancellare dalla documentazione tecnica (compresa, ove applicabile, quella della marcatura CE per la direttiva PED)/documentazione del datore di lavoro/personale, carta intestata e documentazione pubblicitaria) ogni riferimento al certificato di qualifica revocato.

Qualora il Fabbricante, successivamente alla revoca della qualifica, continui a far riferimento ad essa in qualsiasi modo, l'Istituto Giordano può adire le vie legali.

Le pratiche delle qualifiche sospese / revocate, qualora emesse dall'Istituto in qualità di Organismo autorizzato/notificato per la direttiva 2014/68/UE (PED), sono oggetto di comunicazione da parte di Istituto Giordano all'Amministrazione competente (rif. Capitolo 15).

A fronte della revoca delle qualifiche, Istituto Giordano provvede alla cancellazione dagli elenchi del personale e delle procedure qualificate, di cui al paragrafo 5:

- dei saldatori/operatori di saldatura/brasatori e relativi datori di lavoro;
- delle procedure di saldatura/brasatura e relativi datori di lavoro;

provvede, inoltre, alle azioni di pubblicizzazione del provvedimento adottato che ritiene opportune, ad esempio, inserendo l'informazione sul proprio sito internet.

Il datore di lavoro che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla qualifica, deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.

11. RINUNCIA ALLA QUALIFICA

Quanto segue è applicabile solo alla qualifica del personale.

Il datore di lavoro/personale qualificato può rinunciare, con apposita comunicazione scritta, alla Qualifica:

- per cessazione dell'attività per cui è stata rilasciata la Qualifica;
- per termine della esecuzione dei procedimenti di saldatura/brasatura oggetto della Qualifica;
- per fallimento e altre procedure concorsuali e/o liquidazione del datore di lavoro;
- per altri validi motivi comunicati ad Istituto Giordano e da esso accettati.
- per trasferimento della certificazione ad altro Organismo di certificazione prima della scadenza. In questo caso, l'Istituto Giordano si riserva di applicare eventuali costi aggiuntivi come indicato nel contratto.

La rinuncia alla Qualifica comporta, da parte del saldatore/operatore di saldatura/brasatore e del datore di lavoro, l'obbligo di:

- non utilizzare più il certificato di qualifica revocato;
- annotare sull'originale del certificato di qualifica la scritta "Revocato" con relativa data;
- non utilizzare eventuali copie e riproduzioni del certificato di qualifica revocato;
- cancellare dalla documentazione tecnica (compresa, ove applicabile, quella della marcatura CE per la direttiva PED)/documentazione del datore di lavoro/personale, carta intestata e documentazione pubblicitaria) ogni riferimento al certificato di qualifica revocato.

Inoltre Istituto Giordano provvede alla cancellazione dall'elenco del personale qualificato, di cui al paragrafo 5 del presente Regolamento, ed alle azioni di pubblicizzazione del provvedimento adottato che ritiene opportune.

12. RISERVATEZZA E IMPARZIALITÀ

Istituto Giordano garantisce la riservatezza di tutti gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni, ecc.) e/o informazioni dei quali il personale dell'Istituto Giordano e quello esterno coinvolti nelle attività di valutazione, approvazione e verifica della validità della Qualifica, vengano a conoscenza nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni.

Tutti i collaboratori dell'Istituto Giordano, tramite la sottoscrizione del contratto/accordo di collaborazione e del codice deontologico si impegnano sulla riservatezza delle informazioni e documenti di cui sopra; inoltre all'atto del conferimento di incarico, sottoscrivono un impegno all'imparzialità e di esclusione di possibili conflitti di interesse.

Copia della documentazione relativa alla qualificazione è archiviata dalla segreteria tecnica della struttura

di certificazione dell'Istituto Giordano, con garanzia di riservatezza, per un periodo di almeno 10 anni, dopo di che può eliminarla.

13. REGISTRAZIONE DEI RECLAMI DEI CLIENTI

Il datore di lavoro e il personale qualificati devono raccogliere, registrare e conservare tutti gli eventuali reclami inerenti l'attività di saldatura/brasatura oggetto di qualifica (personale e/o processi/procedure) da essi ricevuti e delle relative azioni intraprese per porvi rimedio. Devono inoltre mantenere le relative registrazioni a disposizione dei tecnici dell'Istituto Giordano (ad esempio durante la sorveglianza e/o durante le attività di prolungamento/rinnovo e/o in qualunque momento a fronte di richiesta da parte dell'Istituto Giordano).

A puro titolo di esempio, senza limitarsi ad essi, si riportano alcuni esempi di reclami:

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

14. CONDIZIONI CONTRATTUALI

Per quanto non espressamente riportato nel presente regolamento si applicano le condizioni contrattuali contenute nel documento dell'Istituto CGC "Condizioni generali di contratto per la Certificazione", nell'edizione in vigore.

15. CERTIFICATI DI QUALIFICA RILASCIATI, RELATIVI DATI E COMUNICAZIONI CON L'AMMINISTRAZIONE

L'Istituto mette a disposizione all'Amministrazione competente gli elenchi e i dati dei certificati di qualifica, in qualità di Organismo abilitato e Notificato per la direttiva 2014/68/UE (PED), rilasciati, delle revocche e delle sospensioni.

L'Istituto Giordano, su richiesta dell'amministrazione competente o di altri soggetti/organizzazioni/enti interessati, fornisce informazioni sui certificati di qualifica e il loro stato di validità nel rispetto delle condizioni di riservatezza previste.

Istituto Giordano può altresì pubblicare, ad esempio sul proprio sito internet, gli elenchi e relativi dati, compreso lo stato di validità o meno delle qualifica:

- dei saldatori/operatori di saldatura/brasatori qualificati;
- delle procedure di saldatura/brasatura qualificate.

16. RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

Trovano applicazione le disposizioni contenute nelle CGC "Condizioni Generali di Contratto per la Certificazione" nell'edizione in vigore.

**ALLEGATO 1 TABELLE DI SINTESI DELLE VALIDITÀ DELLE QUALIFICHE E RIESAME/DOCUMENTAZIONE DA
PRESENTARE PER IL PROLUNGAMENTO DI VALIDITÀ**

Tabella 1.1 - certificazione iniziale		
Norma	validità	Condizioni per la validità
ISO 9606-1:2017	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalidazione, 9.3 ISO 9606-1) scelta all'atto della qualifica. ⁽¹⁾	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura. In assenza di tale conferma il certificato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-2:2006	2 anni	Certificato di qualifica 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. In assenza di tale conferma il certificato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-3:2001, ISO 9606-4:2001, ISO 9606-5:2001	2 anni	Certificati di qualifica 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 qualificato (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 del saldatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.
ISO 14732:2013	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalidazione, 5.3 ISO 14732) scelta all'atto della qualifica. ⁽²⁾	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore di saldatura ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale; tale conferma estende la validità della qualifica per un periodo ulteriore di 6 mesi. In assenza di tale conferma il certificato di qualifica risulta non più valido.
ISO 13585:2012	3 anni	Certificato di qualifica 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 qualificato (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 IX edizione corrente, Codice AWS edizione corrente (Non applicabile per la Direttiva PED)	illimitata	La validità della qualifica 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 di saldatura/saldatore/brasatore/operatore di brasatura. In caso di non soddisfacimento di tali condizioni la certificazione risulta non più valida.

¹ In ambito cogente (2014/68/UE PED) e in ambito volontario non è applicabile il caso 9.3.c della norma ISO 9606-1.

² In ambito cogente (2014/68/UE PED) e in ambito volontario non è applicabile il caso 5.3.c della norma ISO 14732.

Tabella 1.2 - Prolungamento della certificazione

Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 9606-2:2006, ISO 9606-3:2001, ISO 9606-4:2001, ISO 9606-5:2001	<p>a) originale del certificato di qualifica, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato del saldatore nello spazio previsto per le conferme di validità;</p> <p>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 del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata);</p> <p>c) copia delle procedure di saldatura di cui al punto b, che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali (vedere Tabella in allegato 3), con i campi di validità del certificato;</p> <p>d) documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità del certificato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei saldatori).</p>	2 anni
ISO 9606-1:2017	<p>In accordo al § 9.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 2 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato di qualifica.</p> <p>a) Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni.</p> <p>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.</p>	<p>caso a): 3 anni</p> <p>caso b): 2 anni</p>
ISO 14732:2013	<p>In accordo al § 5.3 della norma, il prolungamento di validità (rivalidazione) può seguire una delle 2 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato di qualifica.</p> <p>a) L'operatore di saldatura 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 prolungano la qualifica dell'operatore di saldatura per ulteriori 3 anni.</p>	<p>caso a): 6 anni</p> <p>caso b): 3 anni</p>
ISO 13585:2012	<p>a) originale del certificato di qualifica, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato del brasatore 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 di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei brasatori).</p>	3 anni

ALL. 2 Registrazione delle verifiche sulle caratteristiche del laboratorio (da compilare per le sole prove effettuate)

Prova	Qualifica del personale	Attrezzature da verificare	Elenco registrazioni da effettuare	Esito verifica	Registrazioni
PT	2° livello ISO9712 / EN 473 / ASNT-TC1A	Nessuna	- N. certificato operatore PND e data scadenza	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
MT	2° livello ISO9712 / EN 473 / ASNT-TC1A	Taratura/validazione elettromagnete o puntali o bancale	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzatura utilizzata e certificato con data scadenza	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
RT	2° livello ISO9712 / EN 473 / ASNT-TC1A	Taratura/validazione densitometro Taratura/validazione negativoscopio	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
UT	2° livello ISO9712 / EN 473 / ASNT-TC1A	Presenza blocchi campione e procedure di calibrazione	- N. certificato operatore PND e data scadenza - N. procedura di calibrazione	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
TRAZIONI	Esperienza documentata per tali prove	Taratura/validazione - cella di carico - estensimetri - strumenti misura dimensioni	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
PIEGHE/ FRATTURE	Esperienza documentata per tali prove	Verifica dimensionale dei rulli e mandrini di piega Taratura strumenti misura dimensionali.	- Curriculum vitae operatore aggiornato	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
RESILIENZE	Esperienza documentata per tali prove	Taratura/validazione: - Pendolo di Charpy (rif. ISO148-2, verifica con campioni a resilienza nota come da ISO148-3) - calibri - termometro - sistema condizionamento provini Taratura strumenti misura dimensionali	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	

DUREZZE	Esperienza documentata per tali prove	Taratura/validazione – Durometro: verifica diretta e indiretta con materiali di riferimento secondo norma applicabile - sistema di misura Impronta (<i>se non inclusa nel durometro</i>)	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. identificazione attrezzature utilizzate e certificato con data scadenza	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
ESAMI METALLOGRAFICI	Esperienza documentata per tali prove	Idoneità all'uso di strumenti di misura dei difetti riscontrati (es.: proiettore di profili, ecc.)	- Curriculum vitae operatore aggiornato	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
ANALISI CHIMICHE	Esperienza documentata per tali prove	Presenza standard/blocchi campione e procedure di calibrazione Idoneità all'uso di strumenti di misura (es.: spettrometri)	- Curriculum vitae operatore aggiornato - N. procedura di calibrazione	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	
TRATTAMENTI TERMICI	Esperienza documentata per i trattamenti	Tipo di attrezzatura per il trattamento (forno a 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	<input type="checkbox"/> POSITIVO <input type="checkbox"/> NEGATIVO	

ALL. 3 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 ¹	X
Diametro esterno del tubo ²	X
Posizione di saldatura	X
Dettagli della saldatura (piena penetrazione, con sostegno etc.)	X

¹ : lo spessore può variare purché si mantenga entro l'intervallo originale di qualifica;

² : il diametro esterno del tubo può variare $\pm 50\%$ rispetto a quello della prova di qualifica iniziale.