

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA		DATA 06/03/2026
			Rev. 10 Pagina 1 di 18

REGOLAMENTO GENERALE **PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE E** **DEGLI OPERATORI DI SALDATURA E** **BRASATURA**

10	Integrazione commenti ACCREDIA	06/03/2026	RT	RQ
09	Modifica paragrafi 16 e 17	03/06/2025	RT	RQ
08	Modifica paragrafi 8.1, 10, 11, 15, 16	29/06/2023	RT	RQ
07	Modificato riferimento alla modulistica (domanda di certificazione) e alla sede di DEKRA	30/04/2019	RT	RQ
06	Revisione generale	10/04/2018	DT	RQ
05	Inserito cap. 19 REGOLE DI COMPORTAMENTO PROFESSIONALE	18/05/2015	RT	CD
04	Verifica cap. 14 e Aggiornamento cap. 16, 17 e 18 Aggiunto paragrafo 8.1	10/09/2014	RT	AD
03	Revisione per adeguamento PED 97/23/CE	10/07/2014	RT	AD
02	Revisione	03/02/2014	DT	AU
01	Aggiunto UNI EN ISO 9606	28/05/2013	DT	AU
00	Prima Emissione	21/01/2013	DT	AU
Rev.	Descrizione	Data	Elaborato	Verificato e Approvato

DEKRA Testing and Certification Srl – Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione o distribuzione di questi documenti, l'uso o diffusione dei suoi contenuti parziali/totali è proibita senza autorizzazione scritta della società stessa.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 2 di 18

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento ha lo scopo di illustrare le modalità con cui DEKRA TESTING AND CERTIFICATION gestisce il processo di certificazione delle persone. Le attività sono organizzate in accordo alla norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17024**; la capacità di saper erogare conformemente questo servizio sono garantite dalle attività di sorveglianza svolte dal prestigioso organismo di accreditamento **ACCREDIA**.

Le attività di certificazione sono organizzate e attuate in modo da eliminare tutti i potenziali conflitti di interesse e minimizzare i rischi di valutazioni imparziali. DEKRA TESTING AND CERTIFICATION ha attivato appositi sistemi di valutazione per garantire il rispetto di queste condizioni.

I requisiti della normativa di riferimento sono applicati senza esclusioni e garantiscono la possibilità di operare nei diversi settori della certificazione delle competenze in ambito saldatura e controlli non distruttivi. Questa struttura opera garantendo la qualità delle attività svolte e l'imparzialità nelle valutazioni sottoponendo il proprio lavoro ad un comitato di alto livello a cui appartengono rappresentanti delle categorie merceologiche riconducibili a quelle oggetto della certificazione. Tutti i cambiamenti alla struttura organizzativa dell'ente di certificazione sono sottoposti preventivamente al comitato di schema di certificazione per una valutazione di completezza delle modifiche introdotte. L'azione del comitato di schema di certificazione sono verbalizzate e rese disponibili per la consultazione alle organizzazioni preposte a svolgere le attività di controllo.

2 NORME E PROCEDURE DI RIFERIMENTO

- UNI CEI EN ISO/IEC 17024
- UNI EN ISO 13585
- UNI EN ISO 14732
- UNI EN ISO 9606-1
- UNI EN ISO 9606-2
- UNI EN ISO 9606-3
- UNI EN ISO 9606-4
- UNI EN ISO 9606-5
- PRC 1010 QUALIFICA DEL PERSONALE SALDATORI
- PRC 1015 QUALIFICA BRASATORI

DEKRA Testing and Certification Srl – Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione o distribuzione di questi documenti, l'uso o diffusione dei suoi contenuti parziali/totali è proibita senza autorizzazione scritta della società stessa.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 3 di 18

3 GESTIONE AMMINISTRATIVA

La gestione amministrativa delle attività di certificazione delle persone sono svolte dalla sede operativa di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION ubicata a Cinisello Balsamo (MI). Presso la sede sono inoltre allocate le funzioni di Direzione, Commerciale, Pianificazione ed erogazione del servizio, Qualità. Lo svolgimento delle attività di certificazione delle persone sono subordinate a:

1. chiara identificazione dello scopo della certificazione;
2. accettazione della fase preliminare dell'offerta da parte del committente;
3. accettazione del Cliente delle condizioni generali in cui è erogato il servizio;

4 INDIPENDENZA, IMPARZIALITÀ INTEGRITÀ

4.1 INDIPENDENZA

Questa condizione è garanzia che non vi sia nessuna forma di dipendenza da altre organizzazioni o condizionamenti subordinati ad altri soggetti. Con questa garanzia il personale può operare senza vincoli o limitazioni imposte dall'esterno.

4.2 IMPARZIALITÀ

La non parzialità salvaguarda l'estraneità alle parti. Chi valuta opera in modo equo, senza lasciarsi influenzare da simpatie o interessi nei confronti delle parti in causa.

È la rettitudine di chi non si lascia piegare ai compromessi, disonestà e corruzione. Durata, modalità di svolgimento e altre caratteristiche dell'esame sono comunicate, per iscritto, al Candidato con il dovuto anticipo rispetto alla data d'esame. DEKRA Testing and Certification comunica inoltre i/nominativo/i della Commissione d'esame, dando la possibilità al Candidato di decidere se partecipare o meno. In particolare DEKRA Testing and Certification garantisce che il proprio personale non operi come esaminatore di uno specifico Candidato che esso stesso ha formato/addestrato per un periodo di due anni dalla data della conclusione delle attività di formazione/addestramento.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 4 di 18

4.3 INTEGRITÀ

Tutto il personale DEKRA TESTING AND CERTIFICATION è consapevole che non deve essere coinvolto in attività che possano pregiudicarne la valutazione.

Un CODICE ETICO COMPORTAMENTALE specifica le linee guida comportamentali che garantiscono le aziende Clienti.

5 RISERVATEZZA E CONFIDENZIALITÀ

Il personale DEKRA TESTING AND CERTIFICATION sottoscrive un vincolo di riservatezza su tutte le informazioni acquisite durante l'attività lavorativa. L'impegno di riservatezza si estende anche al divieto di utilizzo, per se e per altri, di informazioni che possano portare, direttamente o indirettamente ad avere vantaggi economici e non, per se o per terzi, non aventi diritto. L'impegno alla riservatezza si estende anche dopo l'avvenuta cessazione del rapporto di lavoro e collaborazione. Una apposita dichiarazione di confidenzialità è consegnata al Cliente alla stipula del contratto di servizio.

6 ORGANIZZAZIONE

Le aziende Clienti trovano, per ognuna delle attività di gestione del processo di erogazione del servizio di certificazione delle persone, funzionari DEKRA TESTING AND CERTIFICATION in grado di supportare autorevolmente quanti volessero ricevere: valutazioni commerciali, pianificazione delle attività, dettagli informativi sul livello di qualità del servizio.

7 SISTEMA QUALITÀ

Il modello organizzativo adottato è conforme ai requisiti della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024. La sua corretta e costante applicazione è garantita dalla professionalità dei singoli, dalla funzione qualità interna a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION e trova un confronto costruttivo negli incontri periodici con l'organismo di accreditamento. Audit periodici pianificati verificano il corretto svolgimento delle attività presso le sedi dove sono svolte le attività certificazione delle persone.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 5 di 18

8 PERSONALE

Il personale è abilitato ad operare per svolgere attività interne o di certificazione delle persone solo se adeguatamente qualificato ed in possesso delle conoscenze necessarie allo svolgimento di attività specifiche. Mentre per le figure professionali interne solo l'alta direzione può intervenire sulle scelte di adeguatezza, per il personale di certificazione delle persone è possibile, in casi particolari, valutare le richieste di sostituzione proposte dal candidato. Qualora, infatti, insorgessero elementi di incompatibilità, opportunamente documentati, tali da rendere evidente l'inadeguatezza dell'esaminatore a condurre il proprio incarico secondo gli impegni assunti, è data la facoltà al candidato di recusare il nominativo dell'esaminatore. In questo caso si attiva, all'interno di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, una procedura di valutazione delle condizioni di incompatibilità e, se ritenute fondate, si provvede ad effettuare una nuova pianificazione identificando una figura professionale alternativa.

8.1 REQUISITI MINIMI DEGLI ISPETTORI PER PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA

Gli esaminatori per operatori addetti alla saldatura/brasatura, dovranno presentare prove documentate di possedere i seguenti requisiti:

FORMAZIONE CULTURALE ED ESPERIENZA:

Essere in possesso di uno o più dei seguenti titoli:

LAUREA QUINQUENNALE

- Laurea in Ingegneria Meccanica, Ingegneria dei Materiali, Ingegneria Chimica, Ingegneria Navale, Ingegneria Aeronautica, Ingegneria Aereospaziale, Ingegneria Idraulica o lauree equipollenti.
- Esperienza 6 mesi. Esperienza minima tre anni nel caso di esaminatore che opera nell'ambito della direttiva PED (cinque anni nel caso di attività di collaborazione coordinata e continuativa).

LAUREA BREVE

- Laurea in Ingegneria Meccanica, Ingegneria dei Materiali, Ingegneria Chimica, Ingegneria Navale, Ingegneria Aeronautica, Ingegneria Aerospaziale, Ingegneria Idraulica o lauree equipollenti.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 6 di 18

- Esperienza 1 anno. Esperienza minima tre anni nel caso di esaminatore che opera nell'ambito della direttiva PED (cinque anni nel caso di attività di collaborazione coordinata e continuativa).

DIPLOMATI

- Perito Meccanico, Metallurgico, Chimico, Navale, Aereonautico o diplomi equipollenti.
- Esperienza 2 anni.

Esperienza minima cinque anni nel caso di esaminatore che opera nell'ambito della direttiva PED

NON DIPLOMATI

- Esperienza di almeno 5 anni uniti ad una delle certificazioni sotto indicate

Sono tenuti in considerazione anche i seguenti titoli specialistici:

- Certificato internazionale riconosciuto di capacità nella saldatura/brasatura, quale Welding Inspector e/o International European Welding Inspector e/o Welding Coordinator.
- Certificati di ispettore di saldatura rilasciato da EWF o IWI. Le qualifiche TWI potranno essere valutate di volta in volta ad esclusiva discrezione di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION (es. qualifiche da operatori per controlli non distruttivi).

9 STRUTTURE ED ATTREZZATURE

Sono rese disponibili, di norma, presso le aziende Clienti. La loro adeguatezza è preventivamente verificata con un anticipo di almeno tre giorni lavorativi. Le strutture e le attrezzature possono essere messe a disposizione di Centri di Esame qualificati con i quali DEKRA Testing and Certification ha stipulato un accordo di subappalto. Tali sedi vengono gestite, valutate e monitorate secondo quanto prescritto dalla norma UNI CEI EN ISO /IEC 17024. In particolare, qualora gli esami vengano condotti presso i locali di Ordini o Associazioni Professionali, Dekra garantisce il rispetto di quanto previsto dalla norma UNI CEI EN ISO /IEC 17024 e dal regolamento Accredia RG 01-02.

10 ITER DI CERTIFICAZIONE DELLE PERSONE

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 7 di 18

A tutti i livelli il personale DEKRA TESTING AND CERTIFICATION riceve una preparazione che consente di comprendere sempre meglio l'attività di certificazione delle persone. Il processo che definisce l'attività è il seguente:

- ✓ **Analisi della domanda:** il contenuto della domanda viene valutato attentamente da parte dell'ispettore incaricato al fine di procedere con la pianificazione dell'attività.
- ✓ **Pianificazione** delle attività per definire tempi, metodi, risorse da impiegare: è effettuata dal personale della sede operativa in accordo alle specifiche fornite dai Clienti. La pianificazione potrà aver luogo solo dopo che le attività di proposizione commerciale saranno completate. In questo modo gli aspetti di reciproca tutela e salvaguardia saranno stati condivisi e lo scopo della certificazione sarà definito con precisione.
- ✓ **Verifica** dei requisiti di adeguatezza del team di verifica per evitare situazioni di incompatibilità.
- ✓ **Effettuazione delle prove d'esame** in accordo alle specifiche ed agli standard di riferimento e condotte in presenza di un esaminatore incaricato da DEKRA Testing and Certification; i requisiti di riferimento per la certificazione sono indicati dalle specifiche applicabili.
- ✓ **Preparazione e presentazione dei rapporti;** al termine della prova d'esame il valutatore redige rapporto finale che trasmette a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION per la verifica di conformità eseguita dall' Organo di Delibera. In condizioni di esito favorevole si provvede alla emissione e trasmissione al cliente/committente del certificato di competenza.
- ✓ **Valutazione** delle prove d'esame effettuate dall' ispettore incaricato al quale viene affidato il compito di garantire la competenza delle persone certificate. L'evidenza delle prove consente di stimare la consistenza della professionalità acquisita.
- ✓ **Archiviazione della documentazione.** Tutti i documenti riguardanti le prove di esame sono conservati presso gli archivi di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION per un periodo non inferiore ai dieci anni. La loro consultazione è consentita al personale autorizzato ed agli organi di controllo preposti ed accreditati.
- ✓ **Verifica periodica del processo di certificazione** mediante l'analisi delle registrazioni e confermare la validità e consistenza delle attività svolte.
- ✓ **Gestione Reclami:** ogni situazione ritenuta non conforme ai contenuti del presente regolamento ed alla documentazione allegata, può essere segnalata al Responsabile

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 8 di 18

della Qualità DEKRA TESTING AND CERTIFICATION secondo le modalità descritte nella sezione 15 del presente Regolamento. Le fasi di indagine e valutazioni conclusive sono comunicate sempre in forma scritta al mittente del reclamo.

Il Cliente deve garantire la disponibilità ad accogliere, presso la propria sede, team di esame composto da personale DEKRA TESTING AND CERTIFICATION e da personale esterno avente funzioni di OSSERVATORE. Queste particolari condizioni sono applicate nei seguenti casi:

- ✓ Ispettore in fase di addestramento
- ✓ Ispettori appartenenti all'organismo di accreditamento ACCREDIA.

La richiesta di certificazione del personale, strutturata secondo i moduli in allegato, deve essere completa in tutte le sue parti fornendo una particolare cura nello specificare:

1. scopo della certificazione richiesta;
2. una dichiarazione in cui la persona accetta di conformarsi ai requisiti necessari per la certificazione e di fornire qualsiasi informazione necessaria per la valutazione;
3. dettagli di qualifiche rilevanti, convalidate e supportate da evidenze;
4. informazioni generali sul richiedente; per esempio nome e cognome, indirizzo e altre informazioni richieste per identificare la persona.

L'impiego di questo personale è preventivamente comunicato all'azienda Cliente la quale potrà richiedere copia del Curriculum Vitae per verificare la presenza di eventuali condizioni di incompatibilità con i fini della verifica e sottoscrizione del vincolo di confidenzialità per la tutela del patrimonio di conoscenza della propria organizzazione.

La presentazione delle fasi di cui si compone il processo di certificazione sono descritti nel diagramma di flusso predisposto.

11 PROVE D'ESAME

Le modalità di svolgimento delle prove d'esame sono descritte nelle norme applicabili per la qualifica del personale addetto alla QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA e alla

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA		DATA 06/03/2026
			Rev. 10 Pagina 9 di 18

QUALIFICA DEL PERSONALE DI BRASATURA e nelle relative procedure applicabili. In forma sintetica, utile per comprenderne le macro fasi, si possono distinguere:

- Conoscenze tecniche: la verifica di tali conoscenze può essere facoltativa, oppure mandatoria per alcune norme/codici, come ad esempio per UNI EN ISO 14732, AD 2000. Tale verifica avviene prima dell'effettuazione dell'esame pratico e viene condotta tramite intervista orale al candidato da parte dell'esaminatore, il quale provvede alla trascrizione di almeno 10 domande scritte, alle quali il candidato deve rispondere in un tempo massimo di 2 minuti a domanda.

L'obiettivo è di verificare la conoscenza teorica di norme, procedure, principi necessari allo svolgimento delle attività di saldatura, brasatura.

Gli argomenti trattati possono essere schematizzati nei seguenti 7 macro-argomenti: 1] attrezzature di saldatura (es. manutenzione, precauzioni di sicurezza), 2] processi di saldatura e relativi parametri (tipologia di correnti, gas di protezione), 3] materiale base (identificazione, controllo del pre-riscaldamento e delle temperature di interpass), 4] metalli d'apporto (tipologie, designazioni, immagazzinamento, ecc.), 5] preparazione del giunto e sequenza di saldatura (verifica applicazione WPS/BPS), 6] imperfezioni legate alla saldatura (identificazione, possibili cause e prevenzione), 7] conoscenza del range associato alla qualifica. Per ciascuno di questi argomenti deve essere sottoposta almeno una domanda (minimo 10 in totale come indicato sopra).

Nel caso di saldature completamente meccanizzate o automatizzate in accordo alla UNI EN ISO 14732 devono essere somministrate ulteriori 5 domande tali da coprire tutti i seguenti macro-argomenti aggiuntivi relativi alle conoscenze funzionali dell'unità di saldatura: programmazione dell'unità, controllo del sistema, movimentazioni, attrezzature ausiliarie, maschere e setup, aggiustamento dei parametri in funzione della procedura, sicurezze (prevenzione rischi e regolazioni), procedure di accensione e spegnimento.

L'esito deve essere positivo per ciascuna domanda e relativo macro-argomento, diversamente può essere concessa una domanda di riserva per ciascun argomento, che deve però fornire un giudizio positivo ai fini del superamento della conoscenza tecnica.

- Esame pratico: deve verificare in generale l'idoneità di un candidato a:
 - o effettuare le regolazioni necessarie;
 - o far funzionare l'apparecchiatura in maniera appropriata;
 - o eseguire il campione di saldatura richiesto in conformità alle procedure di riferimento.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 10 di 18

12 GESTIONE DELLE REGISTRAZIONI

Tutte le funzioni, nello svolgere la propria specifica attività provvedono alla gestione dei documenti previsti dal sistema organizzativo; in tal modo si assicura il corretto utilizzo, la corretta e sistematica compilazione della modulistica. Con modalità e forme diverse è garantita la reperibilità e la corretta conservazione al fine di prevenire il loro deterioramento. La documentazione è conservata per consentire la piena tracciabilità delle attività e valutazioni svolte.

13 REPORT E CERTIFICATI

Copie dei rapporti delle prove d'esame e dei certificati sono conservati per un periodo di tempo minimo conforme ai requisiti di Legge o, in subordine, a specifiche prescrizioni organizzative. I Clienti possono richiederne copia, se necessario, rivolgendosi direttamente alla funzione Amministrativa.

I contenuti dei reports e dei certificati sono conformi agli standard di settore.

14 SUBFORNITURE

Tutte le attività del processo di erogazione dei servizi certificazione delle persone sono condotte da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION impiegando, di base, personale altamente qualificato. Con questa modalità è garantita la disponibilità di esperti sempre aggiornati e competenti per svolgere attività dove la conoscenza specialistica è necessaria per poter comprendere i contenuti di progetti e commesse di elevata complessità. DEKRA TESTING AND CERTIFICATION si riserva di attivare specialisti esterni alla propria organizzazione, previa adeguata qualifica e preparazione sui vincoli organizzativi e sottoscrizione dei vincoli di riservatezza, nel caso sia richiesta una competenza specialistica non al momento disponibile nella propria struttura. Anche nel caso in cui le valutazioni siano svolte da collaboratori esterni, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION rimane l'unico responsabile per la determinazione e l'attestazione finale della conformità.

Per qualificare il laboratorio DEKRA TESTING AND CERTIFICATION utilizza uno dei seguenti metodi:

DEKRA Testing and Certification Srl – Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione o distribuzione di questi documenti, l'uso o diffusione dei suoi contenuti parziali/totali è proibita senza autorizzazione scritta della società stessa.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 11 di 18

1. Verificare che il laboratorio individuato sia in possesso degli accreditamenti per le attività in cui si richieda l'intervento come previsto dalla normative UN CEI EN 17025 e sia da noi valutata la corretta presenza dell'evidenza documentale di certificati e relativo campo di applicazione;

2. Nel caso in cui il laboratorio non sia accreditato per le specifiche attività richieste, è cura di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION provvedere a dimostrare le competenze del laboratorio attraverso una adeguata qualifica come prevista da apposita procedura prevedendo una valutazione iniziale ed un monitoraggio nel corso delle attività con evidenza documentale dei requisiti richiesti ed analizzati. La decisione finale sulla valutazione e decisione della certificazione del laboratorio deve essere eseguita solo ed esclusivamente da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION che deve garantire che il laboratorio sia competente e sia conforme alle disposizioni applicabili della presente norma o di altre norme e guide riguardanti le attività di prova e non sia coinvolto direttamente o tramite il datore di lavoro, con la progettazione, e la fabbricazione del prodotto per non compromettere l'imparzialità.

3. Nel caso in cui il laboratorio sia scelto dal Cliente, è cura di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION verificare che sia in possesso degli accreditamenti per le attività in cui si richieda l'intervento come previsto dalla norma UN CEI EN 17025, valutare la corretta presenza dell'evidenza documentale di certificati e relativo campo di applicazione e verificare che non sia coinvolto direttamente o tramite il datore di lavoro, con la progettazione, e la fabbricazione del prodotto per non compromettere l'imparzialità.

15 RICORSI E RECLAMI

Situazioni di particolare criticità che non dovessero trovare la condivisione tra le parti sono gestite da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION mediante una specifica procedura volta a rivedere tutte le fasi del processo di esame e accertare la presenza di eventuali non conformità ricorrendo, se necessario, al supporto di consulenze specialistiche.

Per qualsiasi problematica inerente il servizio erogato, fino a 30 giorni dalla consegna dei lavori è possibile avanzare per iscritto un reclamo sul servizio prestato o un ricorso sui risultati della prova mediante le seguenti modalità:

- Posta ordinaria all'indirizzo: Via Fratelli Gracchi 27 -20092 Cinisello Balsamo (MI)
- E-mail all'indirizzo: info@dekra-certification.it

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 12 di 18

- Fax al numero: 0289929350

E' possibile utilizzare l'apposito modulo "Presentazione Reclamo/Ricorso" scaricabile dal sito internet www.dekra.it .

DEKRA provvederà ad analizzare le cause e a rispondere tempestivamente su eventuali azioni correttive intraprese, secondo specifica procedura interna aziendale.

Nel caso specifico di registrazione di un ricorso, DEKRA Testing and Certification avrà cura di coinvolgere una figura professionale estranea al progetto oggetto di contenzioso.

Qualsiasi contenzioso relativo alle risultanze del ricorso è competenza esclusiva dell'Autorità Giudiziaria del Foro di Milano.

16 VALIDITA' DELLA QUALIFICA DEL SALDATORE

16.1 QUALIFICA INIZIALE

La validità della qualifica del saldatore ha inizio dalla data di saldatura del pezzo, ammesso che i test richiesti siano stati eseguiti ed i risultati siano accettabili. Il certificato deve essere confermato ogni 6 mesi altrimenti diviene invalido.

La validità del certificato deve essere indicata sul certificato al momento della emissione.

16.2 CONFERMA DELLA VALIDITÀ

La qualifica del saldatore deve essere confermata ogni 6 mesi da una persona responsabile delle attività di saldatura o da un ispettore abilitato da DEKRA. Questo confermerà che il saldatore ha operato entro i range di qualifica ed estenderà la validità della qualifica per un periodo di ulteriori 6 mesi

Questa clausola è applicabile a tutte le opzioni di estensione della qualifica specificate al paragrafo 16.3.

16.3 PROLUNGAMENTO/RINNOVO DELLA VALIDITA' DELLA QUALIFICA

Il prolungamento della qualifica del saldatore deve essere valutato da un ispettore abilitato da DEKRA e sottoposto alla fase di riesame e decisione/delibera della certificazione. Le modalità di riconvalida della certificazione deve essere scelta prima dell'emissione della certificazione.

DEKRA Testing and Certification Srl – Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione o distribuzione di questi documenti, l'uso o diffusione dei suoi contenuti parziali/totali è proibita senza autorizzazione scritta della società stessa.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA		DATA 06/03/2026
			Rev. 10 Pagina 13 di 18

L'abilità del saldatore deve essere periodicamente verificata attraverso uno dei seguenti metodi.

a) Il saldatore deve essere riesaminato secondo la periodicità prevista dalle norme di riferimento:

- ISO 9606-1*: 3 anni (vedere 9.3a, ovvero ripetizione della prova), 2 anni (vedere 9.3b);
- ISO 9606-2, ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5: 2 anni, con possibilità di prolungamento biennale, a condizione che vengano presentati risultati di controlli di natura volumetrica (radiografie o ultrasuoni) o prove distruttive (piegamento o frattura) effettuate negli ultimi sei mesi e attribuibili al saldatore con riferimento alle relative WPS di produzione (coerenti con la qualifica e tali da dimostrare che il saldatore ha riprodotto le condizioni di prova originali) e che le saldature soddisfino i livelli di accettabilità previsti.
- ISO 14732*: 6 anni (vedere 6.3a, ovvero ripetizione della prova), 3 anni (vedere 6.3b per il dettaglio della possibilità del prolungamento triennale con analogia con quanto indicato al punto precedente);

I livelli di accettabilità delle imperfezioni devono essere quelli delle normative di riferimento. La saldatura testata deve riprodurre le condizioni originali del test eccetto per lo spessore e il diametro esterno.

b) *Qualora DEKRA Testing and Certification abbia certificato il sistema qualità dell'azienda della persona secondo ISO 3834-2 o ISO 3834-3, la qualifica del saldatore/operatore secondo ISO 9606-1/ISO 14732 per ciascun certificato è valida fin quando sono rispettate le condizioni riportate al paragrafo 16.2 e sussistono le condizioni:

- il saldatore lavora per lo stesso datore di lavoro per il quale è qualificato, e per il quale è responsabile per la produzione del manufatto
- il programma per la qualità della produzione è stato verificato in accordo alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 14 di 18

- il costruttore ha documentato che il saldatore ha prodotto giunti saldati di qualità accettata basata sulla applicazione degli standards di riferimento; le saldature esaminate devono confermare le seguenti condizioni: posizioni di saldatura, tipo di saldatura (d'angolo, di testa), materiale di supporto (mb) o no materiale di supporto (nb).

Per ulteriori dettagli si rimanda alla Circolare Tecnica Accredia Prot. DC2021ADG058 del 10/05/2021. Questa modalità di rivalidazione non è valida per l'ambito PED

Per le qualifiche di giunzioni permanenti ai sensi della direttiva 2014/68/UE PED nell'ambito di norme/codici non armonizzati, si fa riferimento alle Guideline PED F-06 e F-12: in particolare le prove che mirano a determinare lo stesso range delle proprietà tecnologiche sono le prove non distruttive e distruttive richieste dalle norme armonizzate di saldatura pertinenti, devono essere effettuate sotto la responsabilità di DEKRA in qualità di Entità Terza Riconosciuta. Il periodo massimo di prolungamento di tali qualifiche è quello corrispondente al requisito della rispettiva norma armonizzata di riferimento di cui sopra come specificato nella raccomandazione CABF R-019 Rev.3.

16.4 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA QUALIFICA

Si rimanda al paragrafo 16 del Regolamento generale per la certificazione delle persone, con l'aggiunta che quando c'è una ragione specifica per mettere in discussione la capacità di un saldatore di eseguire saldature che soddisfano i requisiti di qualità standard di prodotto, le qualifiche che supportano la saldatura devono essere sospese per un intervallo massimo di tempo di 6 mesi. Qualora la persona non provveda alla gestione del reclamo in maniera soddisfacente ed alla eliminazione della causa, DEKRA procederà alla revoca del certificato,

17 VALIDITA' DELLA QUALIFICA DEL BRASATORE

17.1 QUALIFICA INIZIALE

La validità della qualifica del brasatore è di cinque anni, a partire dalla data di emissione della qualifica.

17.2 CONFERMA DELLA VALIDITÀ

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA		DATA 06/03/2026
			Rev. 10 Pagina 15 di 18

Il datore di lavoro, o suo rappresentante delegato, ha il compito di firmare il certificato del brasatore ogni sei mesi e di verificare la continuità lavorativa del brasatore senza interruzioni significative.

17.3 PROLUNGAMENTO/RINNOVO DELLA VALIDITA' DELLA QUALIFICA

Su richiesta del cliente, la validità del certificato può essere prolungata per un ulteriore periodo di cinque anni, entro il campo di certificazione originaria, purché siano soddisfatte le seguenti condizioni:

1. I giunti brasati in produzione dal brasatore siano costantemente della qualità richiesta;
2. Le registrazioni delle prove, per esempio documentazione o rapporti di prove non distruttive o distruttive ed eventuali commenti, devono essere conservati in archivio insieme al certificato di certificazione del brasatore.

L'esaminatore deve verificare la conformità alle condizioni sopraindicate e firmare il prolungamento del certificato di qualifica del brasatore.

Nel caso in cui la documentazione relativa ai punti 1. e 2. (es: documentazione di controlli volumetrici, rapporti di prove di frattura, relazioni del supervisore preposto...) non venga ritenuta sufficiente da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION , si renderà necessaria la ripetizione della prova d'esame.

17.4 REVOCA DELLA QUALIFICA

Le seguenti cause comportano la revoca della certificazione:

- una interruzione significativa (sei mesi) nell'applicazione dell'incarico di brasatore per il quale la persona è certificata; per il calcolo dell'interruzione non si prendono in considerazione i periodi di ferie, le assenze per malattia o per addestramento di durata inferiore ad un mese;
- una violazione evidente delle regole di comportamento professionale;

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 16 di 18

- il lavoro del brasatore deve essere in completo accordo con le condizioni tecniche di esecuzione della prova di esame;
- annualmente non devono esistere motivi specifici per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore;
- una utilizzazione non corretta del certificato.

18 CRITERI PER L'ESTENSIONE ALLA PED

Per approvare le qualifiche secondo l'art. 3.1.2 all. 1 della Direttiva PED 2014/68/UE si distinguono 2 casi:

- Brasatore/saldatore o operatore certificato da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION, con il riferimento al soddisfacimento del requisito della Direttiva PED;
- Brasatore/saldatore o operatore certificato da altro organismo notificato per la direttiva PED o Entità terza riconosciuta

Nel primo caso il cliente dovrà dichiarare anticipatamente se è necessaria l'approvazione PED e verrà quindi incaricato un ispettore abilitato PED per processare la qualifica.

Nel secondo caso, la modalità di approvazione è ritenuta valida in ambito PED.

Non è prevista l'estensione alla PED in caso di qualifica rilasciata da altro ente accreditato per il personale o altra tipologia di ente.

Per le qualifiche di giunzioni permanenti ai sensi della direttiva 2014/68/UE PED nell'ambito di norme/codici non armonizzati si rimanda al 16.3.

Si specifica che l'approvazione PED di un certificato esistente non modifica la data di scadenza della certificazione.

19 REGOLE DI COMPORTAMENTO PROFESSIONALE

La certificazione viene rilasciata dalla DEKRA TESTING AND CERTIFICATION alle persone in possesso dei requisiti prescritti nel presente Regolamento e che svolgono la propria attività nel rispetto di quanto indicato in seguito.

DEKRA Testing and Certification Srl – Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione o distribuzione di questi documenti, l'uso o diffusione dei suoi contenuti parziali/totali è proibita senza autorizzazione scritta della società stessa.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 17 di 18

La persona certificata è tenuta a mantenere aggiornato il proprio livello di conoscenze teoriche e pratiche e deve svolgere la propria attività professionale tenendo nella dovuta considerazione la sicurezza delle persone e delle cose.

La persona certificata deve agire nell'ambito professionale con la massima correttezza sia nei confronti del proprio datore di lavoro, sia nei confronti di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION , sia nei confronti della persona o società nel cui interesse vengono effettuate le giunzioni permanenti, giudicando con onestà e imparzialità.

20 USO DEL MARCHIO

Il marchio che contraddistingue DEKRA TESTING AND CERTIFICATION è di proprietà esclusiva del suddetto organismo di certificazione ed ispezione; non potrà quindi essere utilizzato in nessun modo dal personale che ha superato le prove di certificazione. Il certificato di competenza potrà essere riprodotto solo in formato integrale senza omissioni. Ogni persona certificata sottoscrive un accordo nel quale si impegna a:

- a) osservare le prescrizioni rilevanti dello schema di certificazione;
- b) se necessario inoltrare reclami riguardanti la certificazione, esclusivamente con riferimento allo scopo per cui la certificazione è stata rilasciata;
- c) non usare la certificazione in modo tale da arrecare discredito a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION e non fare alcuna dichiarazione riguardante la certificazione che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION;
- d) interrompere l'utilizzo di ogni riferimento alla certificazione o a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION e restituire qualsiasi certificato rilasciato da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION a seguito di sospensione o revoca della certificazione;
- e) non usare la certificazione in modo ingannevole;

Gli usi inappropriati della certificazione o l'uso ingannevole dei certificati e marchi o loghi in pubblicazioni, cataloghi, ecc. sono sanzionati tramite adeguati provvedimenti quali la sospensione o la revoca della certificazione, la pubblicazione del tipo di infrazione e, ove appropriate, azioni legali.

MODULISTICA DI RIFERIMENTO

FORM 10.08 C Domanda di certificazione agli esami di brasatura e saldatura (personale e procedure)

DEKRA Testing and Certification Srl – Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione o distribuzione di questi documenti, l'uso o diffusione dei suoi contenuti parziali/totali è proibita senza autorizzazione scritta della società stessa.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 06/03/2026	
		Rev. 10	Pagina 18 di 18