

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA	DATA 18/03/2026	
		Rev. 12	Pagina 1 di 12

REGOLAMENTO GENERALE

PER LA QUALIFICA

DEI PROCEDIMENTI

DI SALDATURA

12	Revisione dopo commenti Accredia	18/03/2026	RT	RQ
11	Modifica paragrafo 14	28/01/2026	RT	RQ
10	Revisione a seguito commenti Accredia	29/06/2023	RT	RQ
09	Revisione norma di accreditamento per procedimenti in ambito direttiva PED	07/02/2023	RT	RQ
08	Modificato riferimento alla modulistica (domanda di certificazione) e alla sede di DEKRA	30/04/2019	RT	RQ
07	Aggiornamenti vari	01/12/2017	RT	CD
06	Aggiornati riferimenti normativi	12/09/2017	RT	AD
05	Aggiornati riferimenti normativi	23/10/2014	RT	AD
04	Revisione per eliminazione refusi e dei cap. 9 - 10	10/09/2014	RT	AD
03	Revisione per adeguamento PED 97/23/CE	10/07/2014	RT	AD
02	Revisione	03/02/2014	DT	AD
01	Revisione	17/10/2013	DT	AD
00	Prima Emissione	04/06/13	DT	AU
Rev.	Descrizione	Data	Elaborato	Verificato e Approvato

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 2 di 12

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 dei procedimenti di saldatura. Le attività sono organizzate in accordo alla norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17065: 2012** in ambito volontario, in accordo alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17020:2012 in ambito direttiva PED; 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 di riferimento.

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 EN ISO 17779 (ex UNI EN 13134) - Brasatura forte - Qualificazione della procedura
-  UNI EN ISO 15614-1 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco e a gas degli acciai e saldatura ad arco del nichel e leghe di nichel
-  UNI EN ISO 15614-2 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 2: Saldatura ad arco dell'alluminio e delle sue leghe

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA	DATA 18/03/2026	
		Rev. 12	Pagina 3 di 12

- ✚ UNI EN ISO 15614-3 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 3: Saldatura per fusione delle ghise non legate e debolmente legate
- ✚ UNI EN ISO 15614.4 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 4: Saldatura di finitura di getti di alluminio
- ✚ UNI EN ISO 15614-5 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 5: Saldatura ad arco di titanio, zirconio e loro leghe
- ✚ UNI EN ISO 15614-6 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 6: Saldatura ad arco e a gas del rame e di sue leghe
- ✚ UNI EN ISO 15614-7 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 7: Riporto mediante saldatura
- ✚ UNI EN ISO 15614-8 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Saldatura di tubi a piastra tubiera
- ✚ UNI EN ISO 15614-10 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 10: Saldatura iperbarica in ambiente asciutto
- ✚ UNI EN ISO 15614-11 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Saldatura a fascio elettronico e a fascio laser
- ✚ UNI EN ISO 15614-12 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 12: Saldatura a resistenza a punti, a rulli e a rilievi
- ✚ UNI EN ISO 15614-13 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 13: Saldatura a resistenza testa a testa e a scintillio
- ✚ UNI EN ISO 15614-14 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 14: Saldatura a laser ibrido di acciai, nichel e leghe di nichel

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 4 di 12

- ✚ UNI CEI EN ISO/IEC 17065: 2012 - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- ✚ UNI CEI EN ISO/IEC 17020: 2012 - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
- ✚ ISO/IEC 17067:2013
- ✚ RG 09 - Regolamento per l'utilizzo del Marchio Accredia
- ✚ UNI CEI EN ISO/IEC 17000:2020 - Valutazione della conformità - Vocabolario e principi generali
- ✚ ILAC-P10:07/2020
- ✚ ILAC-P15:05/2020

3 GESTIONE AMMINISTRATIVA

La gestione amministrativa delle attività di certificazione dei procedimenti di saldatura sono svolte dalla unità operativa di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION ubicata a Cinisello Balsamo (MI).

Tutte le comunicazioni riconducibili alla conduzione ed il rispetto dei termini contrattuali è centralizzata nella funzione Commerciale della società presso la Sede nazionale di Cinisello Balsamo (MI), via Fratelli Gracchi 27. Presso la sede nazionale sono inoltre allocate le funzioni di Direzione, Personale, Pianificazione ed erogazione del servizio. Lo svolgimento delle attività di certificazione dei procedimenti 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

DEKRA rende pubblicamente disponibile la propria Dichiarazione di Imparzialità sul proprio sito internet.

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 5 di 12

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 sé e per altri, di informazioni che possano portare, direttamente o indirettamente ad avere vantaggi economici e non, per sé 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 dei procedimenti, 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 delle norme UNI CEI EN ISO/IEC 17065 e UNI CEI EN ISO/IEC 17020 come indicato al punto 1. 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 dei procedimenti.

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 6 di 12

8 PERSONALE

Il personale è abilitato ad operare per svolgere attività interne o di certificazione dei procedimenti di saldatura solo se adeguatamente qualificato ed in possesso delle conoscenze necessarie allo svolgimento di attività specifiche.

Qualora 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 alle aziende Clienti di ricusare 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.

9 STRUTTURE ED ATTREZZATURE

Sono rese disponibili, di norma, presso le aziende Clienti. La loro adeguatezza e taratura è preventivamente verificata con un anticipo di almeno tre giorni lavorativi, anche tramite verifiche in campo da parte dell'esaminatore (ad esempio tramite pinza amperometrica tarata).

10 ITER DI CERTIFICAZIONE DEL PROCESSO DI SALDATURA

A tutti i livelli il personale DEKRA TESTING AND CERTIFICATION riceve una preparazione che consente di comprendere sempre meglio l'attività di certificazione dei procedimenti di saldatura. Il processo che definisce l'attività è sinteticamente descritto nel testo seguente:

- ✗ **Analisi della domanda:** è valutata la richiesta ai fini della conferma della fattibilità e poter procedere con la pianificazione delle 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.

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA	DATA 18/03/2026	
		Rev. 12	Pagina 7 di 12

- ✓ **Effettuazione delle prove d'esame** in accordo alle specifiche ed agli standard di riferimento; i requisiti di riferimento per la certificazione sono indicati dalle specifiche applicabili.
- ✓ **Preparazione e presentazione dei rapporti;** al termine della prova la documentazione di riferimento (es. test report, pWPS) viene trasmette a DEKRA TESTING AND CERTIFICATION per la verifica di conformità.
- ✓ **Valutazione** delle prove effettuata dall'ispettore incaricato, al quale viene affidato il compito di garantire la completezza nel rispetto delle norme, codici o leggi al momento vigenti. L'evidenza delle prove, condotte in presenza di un ispettore Dekra, consente di stimare la correttezza e l'adequatezza del processo di saldatura. In condizioni di esito favorevole si provvede alla emissione e trasmissione al cliente/committente del certificato di competenza.
- ✓ **Riesame e Decisione.** DEKRA TESTING AND CERTIFICATION incarica personale non coinvolto nel processo di valutazione al fine di riesaminare le informazioni e tutti i risultati relativa a tale valutazione, per poi procedere con la decisione relativa alla certificazione.
- ✓ **Archiviazione della documentazione.** Tutti i documenti riguardanti le prove 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.
- ✓ **Gestione Reclami:** ogni situazione ritenuta non conforme ai contenuti del presente regolamento ed alla documentazione allegata, può essere segnalata al Responsabile della Qualità DEKRA TESTING AND CERTIFICATION secondo le modalità descritte nella sezione 14 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, gruppi di valutazione composti 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.
- ✓ Funzionari appartenenti alle autorità competenti (es. Ministero dello Sviluppo Economico Ministero delle Imprese e del Made in Italy).

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 8 di 12

La richiesta di certificazione dei procedimenti di saldatura, 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 il cliente/azienda 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 sulla Società richiedente; per esempio Ragione Sociale, indirizzo e altre informazioni richieste per identificare l'Azienda.

L'impiego di questo personale è preventivamente comunicato all'azienda Cliente la quale potrà richiedere informazioni 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.

11 PROVE

Le modalità di svolgimento delle prove sono descritte nelle norme applicabili per la qualifica dei processi di saldatura e nelle relative procedure applicabili. In forma sintetica, utile per comprenderne le macro fasi, si possono distinguere:

- Esecuzione del saggio sulla base delle specifiche di saldatura
- Prove di laboratorio: devono verificare la rispondenza di resistenza meccanica, struttura metallografica alle norme applicabili.

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

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 9 di 12

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 dei processi sono condotte da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION impiegando 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.

Le attività in oggetto possono essere affidate da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION a centri d'esame esterni territoriali opportunamente qualificati e costantemente monitorati da parte di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION. Tali centri operano in conformità al presente Regolamento e alle procedure applicabili, sono autonomi nell'emissione delle offerte alle aziende Clienti sulla base dei tariffari di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION. Il dettaglio di tale affidamento, con i riferimenti del centro d'esame e relativo personale incaricato, viene registrato all'interno della domanda di certificazione che l'azienda Cliente è tenuta a sottoscrivere per accettazione in fase di pianificazione delle attività.

Per qualificare il laboratorio che effettua le prove richieste dalle normative di riferimento, DEKRA TESTING AND CERTIFICATION utilizza uno dei seguenti metodi:

1. Verificare che il laboratorio individuato sia in possesso degli accreditamenti per le attività in cui si richieda l'intervento come previsto dalle normative UN CEI EN ISO/IEC 17025

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026	
		Rev. 12	Pagina 10 di 12	

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. 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 questi deve essere accreditato ISO 17025; 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 normativa UNI CEI EN ISO/IEC 17025 e valutare la corretta presenza dell'evidenza documentale di certificati e relativo campo di applicazione

Qualora tali prove vengano affidate a laboratori esterni, questi vengono notificati in anticipo all'Azienda in modo che la stessa possa presentare eventuali obiezioni.

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
- Fax al numero: 02 89929350

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 11 di 12

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.

DEKRA darà informazione periodica al cliente sullo stato di avanzamento dell'analisi dei reclami e ricorsi

16 USO DEL MARCHIO

Il marchio che contraddistingue DEKRA TESTING AND CERTIFICATION è di proprietà esclusiva del suddetto organismo di certificazione ed ispezione. Il certificato di competenza potrà essere riprodotto solo in formato integrale senza omissioni. Ogni azienda certificata sottoscrive un accordo nel quale si impegna a:

- osservare le prescrizioni rilevanti dello schema di certificazione;
- se necessario inoltrare reclami riguardanti la certificazione, esclusivamente con riferimento allo scopo per cui la certificazione è stata rilasciata;
- 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;
- 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;
- 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.

	REGOLAMENTO GENERALE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA		DATA 18/03/2026
			Rev. 12 Pagina 12 di 12

Per l'utilizzo del marchio ACCREDIA ci si riferisce al regolamento ACCREDIA RG09 nella revisione in vigore, disponibile sul sito internet dell'ente di accreditamento. L'uso del marchio ACCREDIA è concesso solo in abbinamento al marchio di DEKRA TESTING AND CERTIFICATION e tale marchio non è utilizzabile nell'ambito PED dove DEKRA TESTING AND CERTIFICATION opera come Organismo di Ispezione.

MODULISTICA DI RIFERIMENTO

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