
	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 1 di 16

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

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

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 2 di 16

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

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 3 di 16

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/il 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 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 4 di 16

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 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 5 di 16

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 dai Clienti. 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 alle aziende Clienti di ricusare la pianificazione. 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 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 6 di 16

- 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, Aeronautico 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


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:

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 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 7 di 16

- ✓ **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; 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 effettuata dal comitato di certificazione 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 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.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 8 di 16

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

- Esame base/teorico: l'obiettivo è di verificare la conoscenza teorica di norme, procedure, principi necessari allo svolgimento delle attività di saldatura, brasatura.
- Esame pratico: deve verificare in generale l'idoneità di un candidato a:

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 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 9 di 16

- effettuare le regolazioni necessarie;
- far funzionare l'apparecchiatura in maniera appropriata;
- eseguire il campione di saldatura richiesto in conformità alle procedure di riferimento.

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.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 10 di 16

Per qualificare il laboratorio 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 richiada 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 richiada 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 esaminazione ed 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)

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 11 di 16

- E-mail all'indirizzo: info@dekra-certification.it
- 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 effettuata da un ispettore abilitato da DEKRA.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 12 di 16

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;
- b) Estensione della qualifica: due saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità devono essere testate utilizzando test radiografico, test ultrasonoro o test distruttivo ed i risultati devono essere registrati.


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. L'esito positivo di tale test consente di estendere le qualifiche del saldatore per un periodo definito dalle norme di riferimento (es. per ulteriori 2 anni per la ISO 9606-1, per ulteriori 3 anni per la ISO 14732);

- c) 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 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
- 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). Questa modalità di rivalidazione non è valida per l'ambito PED.

16.4 REVOCA DELLA QUALIFICA

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

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 13 di 16

supportano la saldatura devono essere revocate. Tutte le altre qualifiche non menzionate restano valide.

17 VALIDITA' DELLA QUALIFICA DEL BRASATORE

17.1 QUALIFICA INIZIALE

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

17.2 CONFERMA DELLA VALIDITÀ

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 tre 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.

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 14 di 16

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;
- 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 o operatore certificato da DEKRA TESTING AND CERTIFICATION
- brasatore o operatore certificato da altro organismo notificato

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, sempre un ispettore abilitato PED, procederà a verificarne la validità della qualifica del saldatore/operatore di saldatura e se tutto conforme la approva.

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

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 15 di 16

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.


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;

	REGOLAMENTO PER LA QUALIFICA DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA	DATA 29.06.2023	
		Rev. 08	Pagina 16 di 16

- 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)