

REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE PROCEDURE DI SALDATURA

Copia controllata n° _____

07	11/01/2018	ADEGUATO PARAGRAFO §7 IN RELAZIONE AI PARAMETRI DELLE PWPS E PRESENZA OSSERVATORI ACCREDIA			
06	16/12/2016	AGGIORNAMENTI A SEGUITO ESAME DOC. ACCREDIA			
05	26/02/2016	RIFERIMENTO A NUOVA DIRETTIVA PED 2014/68/UE			
04	01/12/2015	VARIAZIONE DELLA MODULISTICA IMPIEGATA			
03	29/05/2015	ADEGUAMENTI A SEGUITI DI VERIFICA ACCREDIA DEL 13-14-15/05/2015			
02	31/07/2014	ADEGUAMENTI PARAGRAFI § 1; 3; 4.1; 4.2; 4.3; 7; 8; 9; 10; 12; 13; 16 A SEGUITO COMUNICAZIONE ESAME DOCUMENTALE ACCREDIA DEL 08/07/2014			
01	28/01/2014	INSERITO RIFERIMENTO ALLA DIRETTIVA 97/23/EU - PED			
00	04/09/2013	PRIMA EMISSIONE			
REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO



INDICE

1	Scopo e Campo di applicazione	3
2	Definizioni	3
3	Riferimenti	4
4	Generalità per il processo di certificazione	4
4.1	Generalità	4
4.2	Impegni della TecnoLab	5
4.3	Impegni del Cliente	6
4.3.1	Impegni generali	6
4.3.2	Reclami	6
4.4	Ulteriori requisiti per il processo di certificazione	7
5	Presentazione della domanda	7
6	Riesame ed accettazione della domanda	7
7	Qualificazione	7
8	Rilascio della certificazione	8
9	Periodo di validità della Certificazione	9
9.1	Rinnovo qualifica del saldatore	10
9.1.1	Rinnovo secondo ISO 9606-1	10
9.1.2	Rinnovo secondo ISO 9606-2	10
10	Sorveglianza	11
11	Sospensione e revoca della certificazione	11
12	Reclami	11
13	Ricorsi e contenziosi	12
14	Documentazione	12
15	Condizioni contrattuali	12
16	Aggiornamento del regolamento	12

1 Scopo e Campo di applicazione

Scopo del presente Regolamento è quello di illustrare le modalità applicate dalla TECNOLAB S.r.l. (di seguito TECNOLAB) per la certificazione delle

“Procedure di saldatura ai sensi dei documenti: ISO 15614-1/2”, in ambito volontario.

“Approvazione delle modalità operative e del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2”.

La TecnoLab permette l'accesso e garantisce la certificazione a chiunque ne faccia richiesta, nei limiti definiti dal presente Regolamento, il quale deve essere sempre soddisfatto.

L'applicazione del Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di TECNOLAB, nel quale sono rappresentate le componenti interessate alla certificazione.

Le condizioni generali di contratto relative alle attività oggetto del presente regolamento sono indicate nell'allegato all'offerta tecnica emessa dalla TECNOLAB per la certificazione delle procedure di saldatura.

2 Definizioni

Responsabile: Responsabile dell'Area Certificazione Saldatura che gestisce e segue una pratica di certificazione.

Ispettore (di saldatura): persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, che, su incarico del Responsabile, gestisce l'attività di certificazione, rilasciando il relativo certificato.

Tecnico (di certificazione): persona qualificata e registrata sull'apposito elenco informatico, che, su incarico dell'Ispettore di saldatura, assiste alle prove di qualificazione e ne valuta i risultati tecnici.

Segreteria: Segreteria dell'Organismo di Certificazione che collabora con il Responsabile ad una pratica di certificazione.

Qualificazione: insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità di una procedura di saldatura e del saldatore/ operatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento.

Procedura: procedura di saldatura o brasatura.

Giunzione permanente: giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi (saldatura, mandrinatura, incollaggio, etc.).

Operatore: operatore di saldatura che opera con processi automatizzati/ robotizzati.

Saldatore: persona che opera con processi di saldatura manuali e semiautomatici

Cliente: persona/azienda/organizzazione che sottoscrive un contratto con TECNOLAB.

Datore di Lavoro: persona/azienda/ organizzazione responsabile delle attività di saldatura; il Datore di Lavoro può coincidere con il Cliente.

3 Riferimenti

Questo Regolamento è stato redatto tenendo conto dei seguenti documenti legislativi e normativi:

- Regolamento per l'uso del marchio TECNOLAB
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 Valutazione della conformità – Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- Direttiva 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2
- UNI EN ISO 15614-1:2017
- UNI EN ISO 15614-2:2006
- UNI EN ISO 15613:2005
- UNI EN ISO 9606_1 (con l'esclusione della modalità di rinnovo di cui al punto 9.3.c)
- UNI EN ISO 9606_2

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

4 Generalità per il processo di certificazione

Il presente capitolo descrive le modalità per la gestione dell'iter di qualificazione, a partire dalla domanda fino alla emissione del relativo certificato.

4.1 Generalità

Le Organizzazioni che desiderano ottenere la suddetta certificazione dovranno inviare a mezzo fax, posta o e-mail l'apposita richiesta (**Sd 001 Questionario per Richiesta Preventivo-tabella A**).

Per quanto riguarda la certificazione delle procedure di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione delle modalità operative sulle giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2", la richiesta deve contenere le seguenti indicazioni:

- a) nome dell'Organizzazione;
- b) norma di riferimento;
- c) processo;
- d) tipi giunto;
- e) materiale;
- f) campo degli spessori utilizzati (min-max);
- g) campo dei diametri utilizzati (min-max);
- h) posizione di saldatura.

Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2", la richiesta deve contenere le seguenti indicazioni (**Sd 001 Questionario per Richiesta Preventivo- tabella B**)

- 1) Numero saldatori : indicare il numero di saldatori da qualificare per ciascuna specifica
- 2) Norma : dalla tabella 1 è possibile risalire alle norme operanti sotto accreditamento
- 3) Processo : dalla tabella 1 è possibile identificare tutti i processi operanti sotto accreditamento e la relativa norma per la qualifica del procedimento
- 4) Tipo di giunto : nelle note a piè di pagina, sono indicati i diversi tipi di giunti
- 5) Materiale : indicare il gruppo dell'acciaio, consultando la tabella 3

- 6) Spessore : indicare il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione
- 7) Diametro : indicare (se applicabile), il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione
- 8) Posizione : indicare la posizione di saldatura, così come indicato nella tabella 2
- 9) Esame scritto/orale (Si/No) : indicare la volontà a sostenere l'esame a quiz o l'esame orale volontario, da inserire nel certificato di qualifica (nel caso di superamento dello stesso).

Sulla base di tali indicazioni TECNOLAB predisponde, a seguito di riesame positivo fatto dal Responsabile di Schema, ed invia una **proposta commerciale** che definisce il costo della singola certificazione e le informazioni per il servizio.

Se il cliente accetta, TECNOLAB sottopone al cliente un Contratto tra le parti (**modulo Cm_021**) che definisce l'accordo tra TecnoLab ed il richiedente circa le modalità di erogazione del servizio di certificazione; in caso di accettazione del contratto il servizio può essere erogato secondo quanto di seguito stabilito. Nel contratto sono definite anche le clausole vessatorie che il cliente è tenuto ad accettare.

Il **RG08 Regolamento per la certificazione di personale, prodotti, e materiali - Condizioni generali di contratto** stabilisce le modalità di compilazione del contratto tra le parti.

TECNOLAB concede libero accesso ai propri servizi ai richiedenti, senza alcuna discriminazione di carattere finanziario o altre condizioni indebite, nel rispetto comunque del presente regolamento e dei documenti in esso richiamati.

TECNOLAB riconosce l'importanza dell'imparzialità nella certificazione: per questo motivo svolge le proprie attività con obiettività, evitando eventuali conflitti d'interesse.

La certificazione è rilasciata a seguito degli esiti positivi delle prove previste, in accordo alle normative di riferimento.

Dopo esito positivo delle prove, TECNOLAB inoltrerà la documentazione al Comitato di Delibera della Certificazione, che rilascerà il proprio parere in merito alla decisione sulla certificazione.

In caso di verifica non positiva, la Segreteria della TECNOLAB provvederà a comunicare tempestivamente al richiedente l'esito della stessa.

4.2 Impegni della TecnoLab

Nell'ambito della qualificazione del personale di saldatura, la TECNOLAB si impegna a:

- garantire l'accesso ai servizi a tutte le Organizzazioni che ne hanno diritto, in accordo alla presente documentazione e a quella di natura cogente;
- valutare ogni Questionario per Richiesta Preventivo e fornire comunicazioni/chiarimenti ai richiedenti in accordo al presente regolamento;
- gestire tutto il processo di certificazione operando con obiettività, imparzialità e evitando conflitti di interesse;
- rispettare eventuali rikusazioni da parte dei clienti se motivate;
- garantire la possibilità di sollevare un reclamo e un ricorso a chiunque non sia soddisfatto delle attività svolte;
- garantire la gestione di eventuali reclami, ricorsi e contenziosi nei modi e nei tempi stabiliti nel presente Regolamento;
- fornire tempestivamente gli esiti della certificazione e la documentazione attestante la stessa;
- garantire la competenza, l'obiettività e l'imparzialità del personale incaricato del processo di certificazione.

	REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE PROCEDURE DI SALDATURA	RG	04
		Rev.	07
		Pag.	6 di 12

4.3 Impegni del Cliente

4.3.1 Impegni generali

- L'Organizzazione che ha qualificato il proprio personale con la TECNOLAB ha l'obbligo di:
- rispettare i regolamenti emessi dalla Tecnolab;
 - firmare in ogni parte la documentazione relativa agli accordi contrattuali con TECNOLAB, soprattutto per le clausole vessatorie evidenziate da TECNOLAB sulla documentazione stessa.
 - motivare i motivi per una eventuale ricusazione di un Tecnico di certificazione proposto dalla Tecnolab;
 - non utilizzare il Marchio TECNOLAB ed ACCREDIA in modo difforme da quanto previsto dal Regolamento per l'uso del Marchio RG-05 e/o comunque in modo tale da poter essere interpretato come certificazione di prodotto in quanto tale (senza nessun riferimento a manufatti specifici);
 - non usare la certificazione 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 portare discredito a TECNOLAB;
 - comunicare tempestivamente a TECNOLAB eventuali modifiche alla propria Azienda o cambi di proprietà, o altre modifiche che possano influenzare la propria capacità di soddisfare i requisiti di certificazione;
 - consentire l'accesso ai propri locali ai Tecnici di TECNOLAB, o ai suoi rappresentanti autorizzati (compresi eventuali osservatori e/o rappresentanti di Enti di Accreditamento), fornendo loro assistenza necessaria durante l'attività;
 - non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta e interrompere l'utilizzo di tutto il materiale pubblicitario che contiene qualsiasi riferimento a questa;
 - conservare la registrazione di tutti i reclami relativi alla propria attività, nonché delle azioni attuate in conseguenza;
 - tenere aggiornata la documentazione inviata a TECNOLAB;
 - in caso di diffusione dei certificati a parti interessate, riprodurre gli stessi nella loro interezza;
 - Impegnarsi, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, a fornire al personale di TECNOLAB le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare, e assicurare l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli ispettori (in caso di attività svolte presso il cliente).

4.3.2 Reclami

Il Datore di lavoro ha l'obbligo di raccogliere e conservare tutti i reclami relativi all'attività di saldatura oggetto delle certificazioni, quali ad esempio:

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

I reclami (qualora presenti), devono essere messi a disposizione a TECNOLAB.

Il Datore di lavoro dovrà comunque rendere disponibile il registro dei reclami in qualunque momento TECNOLAB ne faccia richiesta.

4.4 Ulteriori requisiti per il processo di certificazione

TECNOLAB invia per iscritto all'Organizzazione, una volta ricevuta l'accettazione della proposta, una conferma relativamente alla richiesta.

La richiesta dell'Organizzazione e la relativa accettazione da parte di TECNOLAB formalizzano contrattualmente gli interventi di TECNOLAB espletati secondo il presente Regolamento.

La Segreteria della Tecnolab Comunicherà con anticipo al richiedente i nomi dei tecnici incaricati dell'esame per la qualificazione del personale che fa giunzioni permanenti; l'Organizzazione richiedente potrà fare obiezione sulla nomina di tali tecnici, giustificandone i motivi.

Solo dopo un esito positivo della prova pratica (a cui il tecnico di certificazione assiste ed a seguito di esame visivo eseguito prima dall'esaminato e dopo dall'esaminatore), il tecnico della TECNOLAB provvede ad identificare in modo permanente ed univoco i campioni di saldatura per le successive prove distruttive/non distruttive, in accordo alle normative di riferimento.

Le prove, da effettuarsi alla presenza di un tecnico della TECNOLAB, potranno essere svolte presso l'Organizzazione stessa qualora sia dotata delle necessarie apparecchiature di prova debitamente tarate oppure presso un laboratorio di prova indipendente, previa qualifica preliminare.

5 Presentazione della domanda

L'accesso alla procedura di certificazione è garantito a qualunque persona e/o azienda ne faccia richiesta. Prima di iniziare le attività, il Richiedente dovrà inviare a TECNOLAB un incarico scritto (ordine o lettera di incarico) contenente almeno le norme tecniche cui riferirsi e gli elementi che regolano la parte economica (estremi dell'offerta della TECNOLAB o tariffe/convenzioni applicabili). È preferibile l'utilizzo del modulo di richiesta (Sd_001 Questionario per Richiesta Preventivo) che deve essere compilato in tutte le sue parti, firmato ed inviato alla segreteria della TECNOLAB.

Ciascun Richiedente viene contattato telefonicamente e tramite e mail dalla segreteria della TECNOLAB per concordare la data e le modalità di svolgimento dell'esame.

6 Riesame ed accettazione della domanda

L'Ispettore effettua un riesame delle informazioni ottenute per garantire che:

- a) le informazioni relative al cliente e processo di saldatura siano sufficienti per la conduzione dell'attività;
- b) siano chiaramente definite le norme da applicare tra TECNOLAB e Richiedente le norme di qualifica;
- c) sia definito il campo di applicazione della certificazione;
- d) siano disponibili tutti i mezzi per eseguire tutta l'attività di certificazione;
- e) TECNOLAB abbia competenze e capacità per eseguire le attività previste.

7 Qualificazione

Una volta accettata la domanda, la TECNOLAB effettua la qualificazione della procedura/modalità operativa sulle giunzioni permanenti, in accordo alla normativa applicabile richiesta, attraverso un Tecnico di certificazione.

Il Cliente può ricusare, con debita motivazione, il Tecnico incaricato; in tal caso, la TECNOLAB provvede a nominare un diverso Tecnico.

Il Tecnico, prima dell'inizio della prova, deve verificare formalmente (se applicabile) l'identità dell'operatore che esegue la prova di qualifica che deve mettere a disposizione una copia di un documento di identità in corso di validità necessario per la verifica. (e.g. carta d'identità, codice fiscale, etc).

L'esecuzione dei talloni è condotta con riferimento ad una specifica di giunzione permanente (nel caso della saldatura, una pWPS/WPS) resa disponibile dal Datore di lavoro ed approvata dalla TECNOLAB.

In riferimento alla stesura della una pWPS/WPS emessa dal Cliente/Datore di lavoro, nell'eventualità vi siano discordanze tra i valori rilevati e quelli indicati nelle stesse (relativamente ai parametri di Voltaggio, Amperaggio, Tempo di esecuzione), sarà cura del Tecnico incaricati di segnalarlo al Cliente/Datore di lavoro che dovrà rimettere il documento aggiornandolo con i valori rilevati. L'inosservanza di tale aspetto può comportare il blocco dell'iter di certificazione che può essere ripreso solo quando il Cliente/Datore di lavoro mette a disposizione del Tecnico il documento aggiornato.

L'attività di qualificazione potrà essere condotta indifferentemente presso il Cliente, Organizzazione, presso centri / strutture adeguatamente attrezzate sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza (e.g. scuole di saldatura).

Le prove necessarie per valutare i talloni potranno essere svolte presso:

- il Laboratorio della TECNOLAB,
- i laboratori esterni compresi nell'apposito elenco (**Sd_029 Elenco Laboratori Esterni**) – che possono comunque essere ricusati dal Cliente –
- presso strutture indicate dal Cliente/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 calibrate; 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, il Tecnico effettuerà, in occasione dell'esecuzione delle prove, le verifiche tecniche previste dalla procedura applicabile, sinteticamente riportate nel modulo **Sd_021 Verifica Laboratori Esterni**.

La qualificazione avviene, di norma, alla presenza del Tecnico, che ne valuta i risultati tecnici e li confronta con i requisiti previsti della normativa di riferimento.

In fase di qualificazione può essere presente alle prove stesse un osservatore di Accredia; il Cliente si impegna a consentire l'accesso a tali osservatori la cui presenza, che avverrà sempre in accompagnamento a personale di TECNOLAB, non può essere rifiutata.

La notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (meno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del Cliente della loro presenza.

8 Rilascio della certificazione

Solo in caso di superamento delle prove di qualifica con esito positivo rispetto ai requisiti delle norme di riferimento, l'Ispettore cui è stata assegnata la pratica, provvede ad effettuare la verifica della documentazione, a seguito della quale viene deliberata la decisione in merito alla certificazione.

Ogni certificato è numerato e firmato dall'Ispettore e viene inviato al Cliente; tale certificato è intestato al Datore di lavoro.

Per quanto riguarda la certificazione delle procedure di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione delle modalità operative sulle giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2”, al termine dell'iter certificativo, la TECNOLAB invia al Cliente la seguente documentazione:

- originale delle WPS/BPS approvate,
- originale delle WPQR/BPAR,
- originale dei rapporti di prova (nel caso del Laboratorio TECNOLAB viene inviata copia conforme dell'originale),
- copia dei certificati dei materiali base e dei consumabili (se disponibili),
- informativa su eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2”, al termine dell'iter certificativo, la TECNOLAB invia al Cliente la seguente documentazione:

Sd_016 Certificato di Qualifica Saldatore – EN 9606-1

Sd_017 Certificato di Qualifica Saldatore – EN 9606-2

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al Cliente con la relativa motivazione.

Il Cliente/Datore di lavoro può richiedere per scritto e a pagamento l'emissione di ulteriore copia originale del documento, in caso di:

- dichiarato smarrimento del certificato;
- variazione di ragione sociale del Datore di lavoro intestatario del certificato originale (in questo caso il Certificato viene rimesso alla data della richiesta ma mantiene inalterata la scadenza rispetto alla prima emissione). Tale richiesta è soddisfatta dalla TECNOLAB solo dopo la riconsegna del certificato originale in corso di validità e la comunicazione per iscritto da parte del Cliente circa le motivazioni della richiesta con indicazione delle informazioni mutate.

A seguito di una tale richiesta la segreteria tecnica della TECNOLAB, sentito il Responsabile e sulla base delle informazioni ricevute e delle norme di riferimento applicabili, comunica al cliente circa la decisione di emissione di un nuovo certificato.

9 Periodo di validità della Certificazione

La certificazione di una procedura non ha una scadenza temporale se non a seguito di emissione di nuove normative di settore. In tale circostanza una certificazione di procedura potrebbe non essere più ritenuta valida.

Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2, le date di inizio della validità e di scadenza del periodo di validità della certificazione, quando applicabili, sono riportate sul certificato e sono quelle definite dalla norma di riferimento.

La TECNOLAB provvede comunque a comunicare con anticipo al Datore di Lavoro (almeno 3 mesi) la scadenza del periodo di validità del certificato

La qualifica di un saldatore, per un processo, deve essere confermata ogni 6 mesi dal coordinatore di saldatura o dall'organismo d'esame, confermando la continuità di lavoro del saldatore entro il campo di validità della qualifica iniziale.

9.1 Rinnovo qualifica del saldatore

Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2, il rinnovo deve essere effettuato da un esaminatore/ organismo d'esame e l'abilità del saldatore deve essere periodicamente verificata secondo quanto previsto dalle singole norme sotto riportate.

9.1.1 Rinnovo secondo ISO 9606-1

L'abilità del saldatore può essere verificata con uno dei seguenti metodi:

- a) Il saldatore viene riesaminato ogni 3 anni (2 anni per i saldatori soggetti a normativa PED2014/68/UE);
- b) Ogni 2 anni, devono essere testate e registrate prove volumetriche (radiografia o ultrasuoni) o prove distruttive (piega, frattura...), su almeno due saldature effettuate durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della certificazione del saldatore. Le saldature devono sperare i livelli di accettabilità delle imperfezioni come riportati nel capitolo 7 della norma, compilando lo specifico modello "Cartella Tecnico di Certificazione – Prove di Laboratorio Saldatori" mod. Sd_014. La saldatura testata dovrà riprodurre le stesse condizioni della prova iniziale di certificazione, eccetto per lo spessore e il diametro esterno del tubo. Le prove effettuate rinnovano le qualifiche per il saldatore per ulteriori 2 anni;

9.1.2 Rinnovo secondo ISO 9606-2

La certificazione del saldatore può essere prolungata, se vengono confermate le seguenti condizioni:

- a) Tutti i verbali e i documenti necessari per il rinnovo, devono essere attribuibili al saldatore, con l'identificazione della WPS usata in produzione;
- b) I risultati che sostengono il prolungamento devono derivare da prove di tipo volumetrico (esami radiografici o controlli ultrasonori) o prove distruttive (prove di frattura o di piegamento), eseguite su 2 saldature nei 6 mesi precedenti; detti documenti devono essere conservati per almeno 2 anni;
- c) Le saldature devono soddisfare i livelli di accettabilità delle imperfezioni come riportati nel capitolo 7 della norma, compilando lo specifico modello "Cartella Tecnico di Certificazione – Prove di Laboratorio Saldatori" mod. Sd_015;
- d) I risultati delle prove di cui alla lettera b) devono dimostrare che il saldatore ha riprodotto le condizioni di prova originali.

Per prolungare la qualifica del saldatore, si dovrebbe confermare che lo stesso abbia eseguito lavori di saldatura rappresentativi della prova di qualifica iniziale, per le seguenti variabili:

- Procedimento(i) di saldatura
- Tipo di prodotto (tubo, lamiera, branchetto)
- Tipo di giunto
- Gruppo di metalli
- Metalli d'apporto per saldatura (designazione)
- Spessore del materiale ($\pm 50\%$ rispetto al saggio iniziale)
- Diametro esterno del tubo ($\pm 50\%$ rispetto al saggio iniziale)
- Posizione di saldatura
- Particolari di saldatura

10 Sorveglianza

Visto i contenuti del § 9 e viste le norme tecniche di riferimento, non è prevista alcuna attività di sorveglianza in merito alla validità della certificazione di una procedura di saldatura.

Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, punto 3.1.2, le attività di sorveglianza per i certificati del personale sono effettuate per la fase di scadenza del certificato (prima del rinnovo) attraverso la verifica della documentazione e delle date di scadenza.

In qualsiasi momento durante il periodo di validità del certificato e qualora la TECNOLAB ravvisi un uso scorretto del certificato, può richiedere di esaminare la documentazione 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, la TECNOLAB, può sospendere o revocare la certificazione.

11 Sospensione e revoca della certificazione

Per TECNOLAB la sospensione del certificato è intesa come un annullamento temporaneo della validità della certificazione, mentre la revoca del certificato consiste nel ritiro definitivo dello stesso. La rimozione della sospensione avviene solo dopo evidenza documentata ed inviata a TECNOLAB circa la risoluzione della causa che l'ha generata.

La decisione per la sospensione (e l'eventuale sua rimozione) o la revoca è effettuata dal Responsabile il quale provvede a comunicare la decisione e le relative motivazioni per iscritto al Cliente/Datore di lavoro.

Durante il periodo di sospensione, e comunque in caso di revoca, è inibito qualsiasi uso della certificazione.

Per TECNOLAB i seguenti elementi possono essere considerati come possibili cause di sospensione:

- utilizzo del certificato al di fuori del campo di applicazione dello stesso;
- inadempienza nei requisiti contrattuali con TECNOLAB;
- reclami documentati e ricevuti da terzi verso TECNOLAB circa l'attività tecnica di saldatura condotta dal Datore di lavoro nell'ambito delle certificazioni emesse.

Per TECNOLAB i seguenti elementi possono essere considerati come possibili cause di revoca:

- contraffazione dei certificati originali;
- uso scorretto dei marchi e dei loghi riportati sui certificati (secondo quanto stabilito nel Regolamento per l'uso del marchio);
- ripetuti casi di sospensione;
- utilizzo di certificato sospeso.

In caso di revoca, il Datore di lavoro è tenuto alla restituzione a TECNOLAB dei certificati revocati.

12 Reclami

Il Cliente può presentare un reclamo a TECNOLAB per le attività svolte nell'ambito del presente regolamento.

I reclami devono essere documentati in una delle seguenti forme:

- fax;
- lettera;

	REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE PROCEDURE DI SALDATURA	RG	04
		Rev.	07
		Pag.	12 di 12

→ mail.

TECNOLAB si riserva di valutare e documentare ogni reclamo giunto in modo verbale, qualora lo ritenesse opportuno.

Ogni reclamo che la TECNOLAB riceve è gestito in modo formale attraverso:

- una risposta scritta (lettera, fax o e-mail) entro 7 giorni dal ricevimento del reclamo, con l'analisi del reclamo ed eventuali azioni previste per la sua gestione, con la relativa tempistica;
- risposta scritta (lettera, fax o e-mail) al completamento delle azioni previste.

13 Ricorsi e contenziosi

La TECNOLAB garantisce le Organizzazioni richiedenti i suoi servizi la possibilità di presentare ricorso, contro le proprie decisioni, attraverso esposizione del dissenso che deve avvenire:

- entro 30 giorni dalla comunicazione della decisione da parte di TECNOLAB
- in modo documentato mediante fax o raccomandata.

La TECNOLAB ritiene ammissibili i ricorsi che:

- contengono una descrizione della decisione che viene contestata;
- contengono una chiara e dettagliata motivazione a supporto del ricorso stesso

Al ricevimento del ricorso la TECNOLAB comunica formalmente entro 7 giorni al ricorrente se il ricorso è stato giudicato ammissibile o meno e, in caso di ammissibilità, la data entro la quale verrà presa una decisione (massimo 60 giorni dal ricevimento del ricorso).

I ricorsi ammissibili vengono valutati da un Comitato di Esperti, nominato dal Direttore di Della TECNOLAB, indipendente rispetto al personale coinvolto nelle azioni che hanno portato alla decisione oggetto del ricorso.

Eventuali spese relative al ricorso sono a carico del Cliente, salvo il caso di accoglimento del ricorso.

14 Documentazione

Copia della documentazione relativa alla certificazione è archiviata dalla Segreteria della TECNOLAB, per tutto il periodo di validità della certificazione stessa, con garanzia di riservatezza.

15 Condizioni contrattuali

Per le condizioni contrattuali si applica quanto indicato negli allegati all'offerta tecnica.

16 Aggiornamento del regolamento

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche del presente Regolamento la TECNOLAB renderà disponibile il nuovo documento sul sito www.tecnolab.org, nella sezione dedicata alla certificazione.