

Indice

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	2
2.	TERMINI E DEFINIZIONI.....	2
3.	RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE ED AVVIO ITER CERTIFICATIVO.....	2
4.	ESECUZIONE DEI SAGGI.....	2
4.1	Attività presso la sede del cliente – obblighi del cliente	2
4.2	Esecuzione dei saggi di prova.....	3
4.3	Verifica dell'abilità e qualità esecutiva	3
4.4	Saggio supplementare eventuale	3
5.	PROVE ED ESAMI SUI SAGGI.....	3
6.	RIPETIZIONE DEI SAGGI DI PROVA.....	3
7.	SALDATORI SU MATERIE PLASTICHE.....	3
8.	RILASCIO E DURATA DELLA CERTIFICAZIONE E CONDIZIONI PER IL MANTENIMENTO	4
8.1	Caso generale.....	4
8.2	Certificazioni secondo ISO 9606-1	4
8.3	Certificazioni secondo ISO 14732:2013	5
9.	PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITA' DELLE CERTIFICAZIONI	5
9.1	Certificazioni secondo ISO 9606-1;-2;-3;-4;-5, EN ISO 13585, EN 287-1	5
9.2	Certificazioni secondo UNI 9737	6
9.3	Certificazioni secondo ASME IX e AWS.....	6
10.	SOSPENSIONE E REVOCA	6
11.	RISERVATEZZA	6
12.	DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016.....	7
13.	RICORSI	7
14.	RECLAMI	7
15.	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO	8
16.	UTILIZZO DI MARCHI E LOGHI.....	8

Allegati: G233 Modulo "Richiesta di qualifica procedimenti di saldatura e personale addetto alla saldatura"

Rev.	Descrizione	Redatto	Approvato	Data
13	Modificato par. 12	P.Marchini / A. Tessitore	R. Cusolito	07/2018
12	Modificato par. 9.3, 8.2, 8.3	P.Marchini / A. Tessitore	R. Cusolito	05/2017

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento definisce le modalità per la valutazione della qualifica e la certificazione del personale addetto alla saldatura (saldatori e operatori di procedimenti automatici) e alla brasatura da parte di ITALCERT S.r.l. nel seguito denominato ITALCERT.

Al soddisfacente completamento del processo valutativo farà seguito l'emissione di un certificato di qualifica indicante il riferimento alla normativa applicata, la quale viene individuata in base alle richieste del cliente e allo stato di validità della normativa stessa.

Le attività di ITALCERT coperte dal presente Regolamento riguardano l'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV, di cui al punto 3.1.2 dell'allegato I della Direttiva PED 2014/68/UE.

2. TERMINI E DEFINIZIONI

Specifica di procedura di saldatura (WPS o BPS per brasatura): documento che fornisce in dettaglio le variabili necessarie per una applicazione specifica, onde assicurare la ripetibilità.

Saldatore/brasatore/operatore: persona addetta alla saldatura manuale, semiautomatica, automatica e automatizzata identificato ai fini della Direttiva PED come "personale che esegue giunzioni permanenti".

Operatore di saldatura: nella saldatura a fusione persona addetta ai procedimenti di saldatura automatici o completamente meccanizzati. Nella saldatura a resistenza l'operatore di saldatura utilizza un'apparecchiatura avente un movimento relativo meccanizzato o completamente meccanizzato tra l'elettrodo di saldatura ed il pezzo e deve aver effettuato solo un addestramento specifico per il tipo di lavoro da eseguire.

Preparatore di saldatura: persona che mette a punto la saldatura.

Saldatura automatica: saldatura in cui tutte le operazioni sono svolte automaticamente. Durante la saldatura non è consentita la regolazione manuale dei parametri di saldatura.

Saldatura completamente meccanizzata: saldatura in cui tutte le operazioni principali (ad eccezione del posizionamento del pezzo da saldare) sono svolte automaticamente. Durante la saldatura è consentito regolare manualmente i parametri di saldatura.

Cliente: azienda o persona fisica richiedente la qualifica.

Datore di lavoro: persona o organizzazione responsabile della produzione delle saldature

Ispettore: ispettore di saldatura qualificato da ITALCERT.

3. RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE ED AVVIO ITER CERTIFICATIVO

Il cliente per attivare l'iter di certificazione deve presentare una specifica richiesta di certificazione (o di valutazione) della qualifica, utilizzando il modulo G233 predisposto.

A seguito dell'invio della richiesta di certificazione, ITALCERT provvederà ad emettere un'offerta.

A restituzione della stessa firmata, o alla ricezione di uno specifico ordine da parte del cliente, ITALCERT incaricherà un suo ispettore qualificato per l'esecuzione dell'attività

Il Cliente ha il diritto di chiedere la sostituzione dell'ispettore, entro 5 giorni, dandone motivata comunicazione scritta ad ITALCERT.

ITALCERT si riserva comunque la possibilità di sostituire successivamente le persone incaricate.

Il Cliente si impegna a consentire l'accesso di osservatori designati dagli Enti di Controllo / Accreditamento nello svolgimento dei propri compiti di controllo e monitoraggio delle attività svolte da ITALCERT in qualità di Ente di Certificazione e Ispezione. La presenza di tali osservatori avverrà sempre in accompagnamento a personale di ITALCERT. La notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (almeno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del Cliente della loro presenza.

4. ESECUZIONE DEI SAGGI

4.1 Attività presso la sede del cliente – obblighi del cliente

Per tutte le attività che potranno svolgersi presso la sede del cliente questi, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, s'impegna a fornire agli ispettori di ITALCERT le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare e assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli ispettori.

4.2 Esecuzione dei saggi di prova

I saggi di prova devono essere effettuati sotto il monitoraggio e controllo dell'ispettore di ITALCERT, il quale deve avere la possibilità di:

- verificare la rispondenza delle specifiche di procedura di saldatura nelle diverse condizioni realizzative proposte per la qualificazione;
- verificare la conformità dei certificati dei materiali base e dei materiali di apporto;
- verificare l'identità dei saldatori/operatori e richiedere una copia dei documenti di identità;
- identificare dopo la saldatura i saggi di prova;
- verificare se il saldatore/operatore sia in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento;
- verificare, durante l'esecuzione della saldatura, che i saldatori/operatori applichino correttamente le istruzioni riportate dalle specifiche di saldatura; in caso di loro incapacità, l'ispettore può interrompere le prove informandone il Cliente;
- giudicare la qualità in corso di esecuzione attraverso esame visivo;
- giudicare la qualità finale attraverso esame visivo.

4.3 Verifica dell'abilità e qualità esecutiva

L'ispettore di ITALCERT valuta in corso di saldatura l'abilità esecutiva del saldatore.

Al saldatore è concesso di eliminare con scalpellatura, scriccatura, molatura, difetti minori durante la deposizione delle passate, salvo che per lo strato di finitura.

Qualora l'ispettore rilevi già durante l'esecuzione del saggio un'inadeguata abilità esecutiva (troppe riparazioni, qualità inadeguata, ecc.), interromperà l'esecuzione del saggio da parte del saldatore e lo stesso non sarà sottoposto agli eventuali altri esami successivi.

Inoltre l'ispettore può, a suo giudizio, intervistare il saldatore al fine di verificarne il livello di conoscenza tecnologica limitatamente al procedimento di riferimento.

4.4 Saggio supplementare eventuale

Nel caso in cui un saggio, per motivi non fondamentali, sia inaccettabile all'esame visivo, l'ispettore incaricato ha la facoltà di richiedere la ripetizione dell'esecuzione dello stesso nelle stesse condizioni e regolazioni di riferimento.

5. PROVE ED ESAMI SUI SAGGI

ITALCERT effettua gli esami non distruttivi e distruttivi richiesti dalla normativa applicabile. Tali esami vengono di prassi svolti presso laboratori qualificati.

Alcune verifiche possono anche essere svolte presso un laboratorio qualificato dal Cliente o interno allo stesso; in questo caso tali verifiche devono essere svolte alla presenza dell'ispettore di ITALCERT.

Qualora l'esito delle prove ed esami riscontrasse situazioni di non conformità alle prescrizioni applicabili ed impediscano l'emissione della qualifica, ITALCERT provvede a darne comunicazione scritta al Cliente, evidenziando le non conformità rilevate.

6. RIPETIZIONE DEI SAGGI DI PROVA

Nel caso il saggio di prova non risponda ad uno qualsiasi dei requisiti dei controlli non distruttivi, ad eccezione di quanto già precedentemente previsto nel paragrafo "saggio supplementare eventuale", la ripetizione degli stessi non potrà avvenire se non dopo almeno 2 mesi; tale tempo potrà essere ridotto, a giudizio di ITALCERT, nel caso in cui venga portata evidenza di ulteriore attività specifica di formazione / addestramento.

7. SALDATORI SU MATERIE PLASTICHE

Nel caso di richiesta di qualifica di saldatori su materie plastiche, purché tale qualifica rientri nel campo di applicazione generale del presente regolamento (§ 1 "Scopo e campo di applicazione"), l'iter è il seguente:

- Per accedere alle prove di qualificazione, il candidato deve documentare la frequenza ad un corso di addestramento con un "Attestato di Frequenza"; tale Attestato deve essere conforme a quanto previsto dalla norma applicabile. L'esame deve essere svolto entro 6 mesi dal termine del corso. Il corso deve inoltre essere tenuto da un Centro di addestramento

accreditato secondo i requisiti minimi previsti dalla norma applicabile. La durata del corso dipende dalla classe di qualifica desiderata e non deve comunque risultare inferiore a quanto previsto dalla norma applicabile.

- Il richiedente deve sostenere una prova teorica costituita da un esame scritto mediante quiz a risposte multiple. Per superare la prova teorica ed accedere alla prova pratica il saldatore deve aver risposto correttamente ad almeno l'80% delle domande poste.
- Superata la prova teorica, il richiedente deve sostenere una prova pratica mediante l'esecuzione di saggi preparati e saldati alla presenza dell'ispettore di ITALCERT.

I saggi eseguiti sono sottoposti, in funzione della tipologia di saggio e ove applicabile, a:

- esame visivo;
- esame dimensionale;
- prove meccaniche.

Durante lo svolgimento delle prove pratiche, il candidato deve riportare, su appositi verbali forniti dall'ispettore di saldatura, i parametri previsti dalle relative procedure di saldatura impiegati.

I risultati delle prove teoriche e pratiche sono valutati dall'ispettore di ITALCERT, il quale valuta l'idoneità del candidato.

In caso di esito negativo delle prove, il saldatore può ripetere le stesse prove entro e non oltre i 3 mesi successivi dalla data di effettuazione delle prove precedenti.

Trascorso questo periodo, il saldatore deve ripetere il corso di addestramento.

8. RILASCIO E DURATA DELLA CERTIFICAZIONE E CONDIZIONI PER IL MANTENIMENTO

8.1 Caso generale

A seguito dell'esito positivo delle prove ed esami, ITALCERT emette un certificato di qualifica intestato al richiedente.

La durata del certificato varia a seconda della norma applicabile

Ogni certificato deve essere soggetto a conferma ogni 6 mesi a cura della persona responsabile per le attività di saldatura o da un Ente terzo qualificato, che deve confermare che il saldatore abbia operato secondo quanto previsto dalle norme specifiche.

Il fabbricante presso cui opera il saldatore certificato deve inoltre mantenere un registro dei reclami ricevuti relativamente alle saldature effettuate. Tale registro deve essere messo a disposizione di ITALCERT su richiesta.

8.2 Certificazioni secondo ISO 9606-1

Laddove la certificazione venga rilasciata a fronte della norma ISO 9606-1, il certificato riporta il metodo adottato per la rivalidazione periodica del certificato. In particolare viene seguito quanto indicato nella norma stessa al § 9.3, come di seguito riportato:

- a) Il certificato ha durata di 3 anni, al termine del quale il saldatore deve essere nuovamente sottoposto agli stessi test previsti per la prima certificazione
- b) Il certificato ha durata 2 anni; per la sua conferma per ulteriori due anni due saldature effettuate durante gli ultimi 6 mesi di validità del certificato vengono verificate con un metodo radiografico o ultrasuoni o con un metodo distruttivo. Le saldature riproducono le condizioni del test di certificazione, eccetto per lo spessore e per il diametro esterno. L'esito positivo dei test porta al rinnovo del certificato per ulteriori due anni.
- c) La qualifica è valida finché siano rispettate tutte le condizioni seguenti:
 - Il saldatore continua a lavorare per lo stesso datore di lavoro per il quale è stato qualificato e che ha la responsabilità per la fabbricazione dei prodotti.
 - datore di lavoro per il quale è operativo il saldatore ha un sistema qualità conforme alla norma ISO 3834-2 o alla norma ISO 3834-3. Tale situazione deve essere attestata mediante la presentazione di un certificato di conformità a tale norma emesso da un Organismo di Certificazione sotto accreditamento EA.
 - Il datore di lavoro deve mantenere documentazione atta a dimostrare che il saldatore ha realizzato saldature di qualità accettabile; le saldature esaminate devono precisare le seguenti condizioni: posizione della saldatura, tipo di saldatura, materiale di supporto o nessun materiale di supporto.

Il metodo di rivalidazione "c" non è ammesso in ambito PED per attrezzature ricadenti in II, III e IV cat.

8.3 Certificazioni secondo ISO 14732:2013

Laddove la certificazione venga rilasciata a fronte della norma ISO 14732:2013, il certificato riporta il metodo adottato per la rivalidazione periodica del certificato. In particolare viene seguito quanto indicato nella norma stessa al § 5.3, come di seguito riportato:

- a) Il certificato ha durata di 6 anni, al termine del quale il saldatore deve essere nuovamente sottoposto agli stessi test previsti per la prima certificazione
- b) Il certificato ha durata 3 anni; per la sua riconferma per ulteriori 3 anni due saldature effettuate durante gli ultimi 6 mesi di validità del certificato vengono verificate con un metodo radiografico o ultrasuoni o con un metodo distruttivo. Le saldature riproducono le condizioni del test di certificazione, eccetto per lo spessore e per il diametro esterno. L'esito positivo dei test porta al rinnovo del certificato per ulteriori tre anni.
- c) La qualifica è valida finché siano rispettate tutte le condizioni seguenti:
 - Il saldatore continua a lavorare per lo stesso datore di lavoro per il quale è stato qualificato e che ha la responsabilità per la fabbricazione dei prodotti.
 - datore di lavoro per il quale è operativo il saldatore ha un sistema qualità conforme alla norma ISO 3834-2 o alla norma ISO 3834-3. Tale situazione deve essere attestata mediante la presentazione di un certificato di conformità a tale norma emesso da un Organismo di Certificazione sotto accreditamento EA.
 - Il datore di lavoro deve mantenere documentazione atta a dimostrare che il saldatore ha realizzato saldature di qualità accettabile; le saldature esaminate devono precisare le seguenti condizioni: posizione della saldatura, tipo di saldatura, materiale di supporto o nessun materiale di supporto

Il metodo di rivalidazione "c" non è ammesso in ambito PED per attrezzature ricadenti in II, III e IV cat.

9. PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITA' DELLE CERTIFICAZIONI

9.1 Certificazioni secondo ISO 9606-1;-2;-3;-4;-5, EN ISO 13585, EN 287-1

Nei casi di certificazioni secondo ISO 9606-1;-2;-3;-4;-5, EN ISO 13585 ed EN 287-1 il datore di lavoro può richiedere il prolungamento della validità dei certificati di qualifica, prima della loro scadenza.

Per richiedere il prolungamento il datore di lavoro deve fornire all'ispettore incaricato da ITALCERT tutta la documentazione necessaria affinché sia possibile verificare:

- la corretta apposizione delle firme semestrali da parte del Datore di lavoro attestante il corretto persistere della validità della certificazione (continuità lavorativa da parte del saldatore con interruzioni non superiori a 6 mesi, esecuzione della attività in accordo alle specifiche di qualificazione, buona qualità di esecuzione, ecc.);
- i risultati degli esami non distruttivi e/o distruttivi secondo quanto richiesto dalle norme di riferimento, con esplicita dicitura del numero di qualifica o del nome del saldatore soggetto al prolungamento;
- la presenza di eventuali reclami da parte dei clienti e utilizzatori relativi all'attività del saldatore certificato, valutando le azioni correttive prese; particolare attenzione è rivolta all'uso scorretto della certificazione (es. per procedimenti non inclusi nel certificato, per scopi diversi da quelli per cui è stata concessa, ecc.).

In caso di esito favorevole l'ispettore incaricato da ITALCERT prolungherà la validità del certificato originale in possesso del Cliente

Se l'esito risultasse negativo la certificazione decade e il saldatore, per essere ricertificato, deve essere sottoposto alla procedura iniziale di certificazione.

Il Datore di lavoro potrà richiedere ad ITALCERT il prolungamento della validità di certificati emessi da altri Organismi autorizzati in ambito PED (NB o RTPO), che ITALCERT si riserva comunque di valutare, secondo le stesse modalità sopra descritte.

Nel caso in cui la norma di pertinenza fosse superata, ITALCERT, a seguito della verifica con risultati soddisfacenti, trasmetterà un proprio certificato con validità pari a due anni; la data di emissione del nuovo certificato di ITALCERT coinciderà con quella di scadenza del vecchio certificato.

9.2 Certificazioni secondo UNI 9737

La validità della certificazione è di due anni purché siano soddisfatte le seguenti condizioni stabilite dalla norma di riferimento:

- il saldatore abbia effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è certificato, non essendo ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi;
- il datore di lavoro del saldatore abbia stabilito annualmente che la qualità dell'operato del saldatore stesso sia in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato è stato emesso;
- non devono esistere ragioni per le quali la conoscenza e l'abilità del saldatore siano messe in discussione.

Se le condizioni sopracitate non sono state rispettate la certificazione decade e il saldatore, per essere ricertificato, deve essere sottoposto alla procedura iniziale di certificazione.

Il certificato può essere prolungato per altri due anni, se sono soddisfatti i requisiti descritti nel paragrafo relativo alla certificazione iniziale.

In caso di esito favorevole, l'ispettore provvede a:

- prolungare la validità del certificato originale in possesso del Cliente;
- in alternativa, può emettere un nuovo certificato di qualifica con il nuovo periodo di validità.

Se l'esito risulta negativo la certificazione decade e il saldatore, per essere ricertificato, deve essere sottoposto alla procedura iniziale di certificazione.

Allo scadere del periodo di prolungamento, la certificazione decade e il saldatore deve ripetere quanto previsto per la certificazione iniziale.

9.3 Certificazioni secondo ASME IX e AWS

La validità della qualificazione del personale di saldatura, per essere ammessa in ambito PED, deve essere soggetta agli stessi requisiti delle norme armonizzate per quanto riguarda il periodo di validità e prolungamento.

10. SOSPENSIONE E REVOCA

Le seguenti motivazioni costituiscono possibile causa di sospensione dei certificati:

- mancato pagamento degli importi dovuti per le attività oggetto del presente regolamento;
- reclami pervenuti ad ITALCERT riguardo all'attività di saldatura del Cliente;

La sospensione del certificato comporta l'annullamento temporaneo del certificato, fino all'eliminazione della causa che l'ha generata.

Il provvedimento di sospensione viene comunicato da ITALCERT al Cliente mediante raccomandata, con facoltà di anticipare la comunicazione mediante fax e/o e mail, indicando la durata della sospensione e le condizioni per il ripristino del certificato.

Durante il periodo di sospensione del certificato il Cliente non può utilizzare il certificato stesso.

A seguito della sospensione, le seguenti motivazioni costituiscono possibile causa di revoca dei certificati:

- perdurare delle condizioni che hanno portato alla sospensione del certificato;
- utilizzo del certificato che è stato sospeso;
- contraffazione del certificato emesso;

La revoca del certificato comporta il ritiro definitivo del certificato che non potrà essere utilizzato in alcun modo dal cliente.

Il provvedimento di revoca viene comunicato al Cliente mediante raccomandata, con facoltà di anticipare la comunicazione mediante fax e/o e-mail.

In ogni caso il certificato cessa di avere validità qualora venga ad interrompersi il rapporto lavorativo tra il saldatore e il proprio datore di lavoro.

11. RISERVATEZZA

ITALCERT garantisce la riservatezza di tutti gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni, ecc.) e/o informazioni dei quali il personale di ITALCERT ed esterno coinvolto nelle attività di qualificazione venga a conoscenza nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni.

12. DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016

Ai sensi del Regolamento UE 679/2016 e della normativa italiana applicabile in materia di Data Protection i dati personali forniti dal proprietario a ITALCERT saranno trattati da ITALCERT (personale interno e collaboratori/professionisti esterni coinvolti- questi ultimi designati responsabili esterni al trattamento dei dati) esclusivamente al fine di assicurare un corretto svolgimento dei rapporti contrattuali e della gestione del servizio. In relazione alle summenzionate finalità, il trattamento dei dati personali avviene mediante strumenti informatici, manuali e telematici con logiche strettamente correlate alle finalità stesse e, comunque, in modo da garantire la sicurezza e la riservatezza dei dati. Il conferimento dei dati personali del Cliente è pertanto indispensabile in relazione al corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con la conseguenza che, l'eventuale rifiuto di fornirli, determinerà l'impossibilità per ITALCERT di dar corso ai medesimi rapporti.

I dati di tipo anagrafico (ad esempio: ragione sociale, indirizzo, partita IVA, nominativo delle persone di riferimento, numeri di telefono e fax, indirizzi email) vengono raccolti e trattati da ITALCERT con l'esclusiva finalità di gestire e coordinare le attività previste dal presente regolamento e di svolgere le pratiche di tipo amministrativo/contabile. I dati relativi ai prodotti/servizi (Fascicolo Tecnico, Rapporti di Verifica, Dichiarazioni di conformità, ecc.) vengono raccolti e trattati per ottemperare agli obblighi imposti a ITALCERT in qualità di Ente Notificato.

In sede di contrattualizzazione al Cliente viene consegnata l'informativa a fronte del Regolamento UE 679/2016 e della normativa italiana applicabile in materia di Data Protection a seguito della quale il Cliente può prestare il proprio consenso al trattamento dei dati. In questa sede non si dettagliano tutte le informazioni ivi reperibili.

Si ricorda che:

- il "Titolare del trattamento" è ITALCERT S.r.l., nella persona del Legale Rappresentante, con sede in Viale Sarca 336, Milano.

- Il Cliente ha diritto, in ogni momento, avere accesso ai propri dati personali trattati da ITALCERT, a puro titolo di esempio al fine di richiederne l'aggiornamento, la rettifica o l'integrazione, fatti salvi gli obblighi e le disposizioni di legge che vincolano ITALCERT in quanto Ente Notificato alla conservazione di determinate informazioni.

13. RICORSI

Ricorso contro le decisioni di ITALCERT, con esposizione del proprio dissenso, può essere fatto dal Cliente entro 30 giorni dalla comunicazione della decisione da parte di ITALCERT. Il ricorso deve essere trasmesso mediante fax o mediante raccomandata.

Per essere ammissibile, il ricorso deve:

contenere una descrizione della decisione che viene contestata;

contenere una chiara e dettagliata motivazione a supporto del ricorso stesso.

Al ricevimento del ricorso ITALCERT 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 ITALCERT, 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. RECLAMI

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

ITALCERT gestisce in modo formale ogni reclamo pervenuto in forma scritta (lettera, fax o e-mail), garantendo l'indipendenza tra chi gestisce il reclamo e il personale coinvolto nelle attività oggetto del reclamo; i reclami giunti in forma verbale verranno gestiti in modo documentato se ritenuto opportuno.

La gestione del reclamo prevede:

- a) 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;
- b) risposta scritta (lettera, fax o e-mail) al completamento delle azioni previste.

15. AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche del presente Regolamento ITALCERT renderà disponibile il nuovo documento sul sito www.italcert.it, nella sezione dedicata alla certificazione Attrezzature a pressione e ne darà comunicazione al Cliente mediante fax, lettera raccomandata o e-mail. Il Cliente ha 30 giorni di tempo per comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche. Passato il termine di 30 giorni senza comunicazioni da parte del Cliente, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.

16. UTILIZZO DI MARCHI E LOGHI

In relazione alle attività oggetto del presente Regolamento non è previsto né è consentito l'utilizzo del logo di ITALCERT o di ACCREDIA.