

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	3
4.1	Attività presso la sede del cliente – obblighi del cliente	3
4.2	Esecuzione dei saggi di prova	3
4.3	Verifica in corso di esecuzione	3
4.4	Saggio supplementare eventuale	3
5.	PROVE ED ESAMI SUI SAGGI.....	3
6.	RIPETIZIONE DEI SAGGI DI PROVA.....	3
7.	RILASCIO E DURATA DELLA CERTIFICAZIONE	4
8.	SOSPENSIONE E REVOCA	4
9.	RISERVATEZZA.....	4
10.	DATA PROTECTION – REGOLAMENTO UE 679/2016.....	4
11.	RICORSI.....	5
12.	RECLAMI.....	5
13.	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO.....	5
14.	UTILIZZO DI MARCHI, LOGHI E CERTIFICATI.....	6

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

Rev.	Sintesi delle modifiche	Redatto	Approvato	Data
13	Aggiornamento § 2, § 5, § 11	Andrea Tessitore	Roberto Cusolito	27/01/2024

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento definisce le modalità per la qualifica delle procedure di saldatura da parte di ITALCERT S.r.l., nel seguito denominato ITALCERT.

Al soddisfacente completamento del processo valutativo fa seguito l'emissione di un certificato di qualifica indicante il riferimento alla normativa applicata (*EN ISO 15614*, *EN 13134*, *ASME IX*, ecc.). Questo regolamento si applica per la valutazione della qualifica delle giunzioni saldate per la certificazione delle attrezzature a pressione di cui alla direttiva 2014/68/UE (PED).

Eventuali modifiche apportate al testo rispetto alla edizione precedente vengono evidenziate con una barra laterale a destra del paragrafo.

2. TERMINI E DEFINIZIONI

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

Procedura di saldatura: programma di attività prescritto per l'esecuzione di una saldatura, comprendente informazioni sui materiali, preparazione, preriscaldamento (se necessario), metodo e controllo della saldatura, eventuale trattamento termico della saldatura, nonché sulle apparecchiature da utilizzare.

Procedura di saldatura unificata: procedura di saldatura verificata e certificata da un Esaminatore o Ente esaminante, che può quindi essere messa a disposizione di qualsiasi costruttore.

Procedimenti di saldatura: processi di saldatura per la cui nomenclatura e definizioni si rimanda alla norma ISO/TR 25901-3 e per la codificazione numerica alla norma EN ISO 4063.

Certificazione: processo per il rilascio del certificato di qualifica per la cui definizione si rimanda alla norma EN ISO 17000

Istruzioni di lavoro: specifica semplificata, scritta o verbale, della procedura di saldatura, idonea per l'uso diretto in officina.

Verbale di qualificazione di procedura di saldatura (WPQR, BPAR per brasatura): verbale comprendente tutti i parametri riguardanti la saldatura di un saggio di prova, richiesta per la qualificazione di una specifica di procedura di saldatura, nonché tutti i risultati dei controlli e delle prove eseguiti sul saggio.

Prova di procedura di saldatura: esecuzione, controlli e prove di un giunto saldato, rappresentativo di un giunto da fare in produzione, onde verificare la fattibilità di una procedura di saldatura.

Prova di saldatura di pre-produzione: prova di saldatura avente la stessa funzione della prova di procedura di saldatura, ma basata su un saggio di prova non unificato, simulante le condizioni di produzione.

Saldatore: persona addetta alla saldatura manuale o semiautomatica.

Operatore di saldatura: persona addetta ai procedimenti di saldatura automatici o completamente meccanizzati.

Saldatura automatica: saldatura in cui tutte le operazioni sono svolte automaticamente. Durante la saldatura non è consentito l'aggiustamento 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 l'aggiustamento dei parametri di saldatura.

Cliente: azienda o persona fisica richiedente la qualifica e responsabile della produzione di saldatura.

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 2 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 attraverso documento di riconoscimento, registrare i nominativi su apposito modulo e farlo controfirmare dagli stessi;
- punzonare, dopo la saldatura i saggi di prova o identificare con pennarello indelebile (n°WPS - sigla saldatore; data e firma ispettore);
- verificare se il saldatore/operatore è in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento;
- verificare, durante l'esecuzione della saldatura, che i saldatori/operatori siano in grado di applicare correttamente le istruzioni riportate dalle specifiche di saldatura; in caso di loro incapacità, interrompere le prove ed informare il Cliente;
- giudicare la qualità in corso di esecuzione attraverso esame visivo;

4.3 Verifica in corso di esecuzione

Durante l'esecuzione dei saggi saldati l'ispettore verifica se le prescritte condizioni di saldatura non producano vizi e difetti sistematici visibili non accettabili.

L'ispettore ha la facoltà di interrompere l'esecuzione delle prove qualora riscontri il verificarsi di situazioni opposte (saldatori/operatori non in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento, preparazioni inadeguate, vizi o difetti di realizzazione non accettabili, ecc.).

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

Le prove ed esami sui saggi debbono essere svolte presso un laboratorio accreditato ISO 17025 per la specifica prova ed il rapporto di prova emesso deve essere sotto Accredimento Accredia o equivalente ILAC – RMA; la scelta del laboratorio può essere effettuata dal cliente, purchè siano rispettati i requisiti di cui sopra.

In alternativa è possibile che le prove ed esami vengano svolte presso un laboratorio non accreditato, purchè esso sia qualificato preventivamente da ITALCERT o le prove vengano svolte alla presenza di un ispettore di ITALCERT.

Qualora l'esito delle prove ed esami evidenzii situazioni di non conformità alle prescrizioni applicabili ed impedisca 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 che il saggio di prova non risponda ad uno qualsiasi dei requisiti dei controlli non distruttivi, in aggiunta a quanto già precedentemente descritto nel paragrafo "saggio supplementare eventuale", ITALCERT può richiedere al cliente un ulteriore saggio di prova, il quale deve essere eseguito e sottoposto all'esame visivo ed agli stessi controlli.

Se questo ulteriore saggio di prova non è conforme ai requisiti relativi, la WPS/BPS, a meno che non venga opportunamente modificata, deve essere considerata non rispondente ai requisiti della norma di riferimento.

Se uno dei provini non risponde ai requisiti pertinenti prescritti solo per imperfezioni della saldatura, dovranno essere prelevati doppi provini per ogni provino non conforme. Questi ultimi possono essere prelevati dallo stesso saggio di prova, se c'è materiale sufficiente, oppure da un nuovo saggio di prova saldato come il precedente, e devono essere sottoposti alle stesse prove distruttive.

Se l'uno o l'altro di questi ulteriori provini non è conforme ai requisiti, la WPS/BPS, a meno che non venga opportunamente modificata, deve essere considerata non rispondente ai requisiti della norma di riferimento.

7. RILASCIO E DURATA DELLA CERTIFICAZIONE

A seguito dell'esito positivo delle prove ed esami, ITALCERT emette un certificato di qualifica dei procedimenti di saldatura / brasatura.

Le qualifiche di procedimento di saldatura hanno validità illimitata, salvo nei casi previsti dal paragrafo successivo. A seguito di emissione di nuove normative o di revisione delle medesime, la certificazione potrebbe dover essere integrata o riemessa.

Qualora il Cliente abbia modificato la propria denominazione/ragione sociale (mantenendo la stessa partita IVA) e la propria sede legale e/o operativa, deve darne comunicazione ad ITALCERT per la riemissione del Certificato.

Le spese per le eventuali azioni di verifica e aggiornamento sono a carico del Cliente.

8. 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.

9. 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.

10. 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.

11. 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, raccomandata, email o PEC. I pertinenti indirizzi sono disponibili al sito web www.italcert.it.

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 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.

I ricorsi ammissibili vengono valutati da un Comitato 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. Le modalità di dettaglio per la gestione del ricorso sono stabilite nella specifica procedura di ITALCERT disponibile a richiesta.

12. RECLAMI

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

Ogni reclamo ricevuto viene riesaminato da personale esperto non coinvolto nelle attività oggetto della segnalazione.

ITALCERT gestisce in accordo alla normativa vigente ogni reclamo pervenuto in forma scritta (lettera, fax o e-mail); 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.

13. 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.

14. UTILIZZO DI MARCHI, LOGHI E CERTIFICATI

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

E' concesso l'utilizzo del certificato ITALCERT esclusivamente nella sua interezza ed in un formato chiaro e comprensibile.