

MATRICE DELLE REVISIONI

Rev.	Data	DESCRIZIONE delle MODIFICHE	Redatto da	Verbale
00	04.12.2020	Prima emissione	RS	VRB-36-2020
01	05.11.2021	Imparzialità e ricorsi (§9, 11.2)	RQ	VRB-21-2021
02	13.12.2021	Riferimenti alla Direttiva Attrezzature a Pressione (§ 1, 9, 13, 17.2, 22)	RS	VRB-23-2021
03	22.03.2021	Aggiornamenti per conformità ad ISO/IEC 17020 ed ISO/IEC 17024 – Riferimenti raccomandati EA 2/17 (§ 1, 3, 4, 5.1, 5.2, 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 7, 8.1, 8.2)	RS	VRB-2022-07
04	22.09.2022	Recepimento rilievi ED (§ 5.3)	RQ	VRB-2022-25
05	10.05.2023	Recepimento rilievi ED (§ 1, 3, 4, 6.1)	RQ	VRB-2023-09
06	24.05.2023	Aggiornamento riesame della domanda per saldatori in ambito materie plastiche e aggiornamento proroghe (§5.1, 21)	RST	VRB-2023-10
07	08.08.2023	Recepimento rilievi ED (§ 1, 2, 3, 4, 5.1, 5.2, 5.3, 6.1, 6.2, 6.4, 6.6, 7, 8.1, 8.2, 9, 10.1, 10.2, 10.3, 15, 17.2, 18, 19)	RST	VRB-2023-17
08	03.04.2024	Recepimento rilievi ED (§ 1, 2, 3, 10.2, 16, 18)	RQ	VRB-2024-07
09	05.12.2024	Adeguamento al Regolamento RG00 per le condizioni generali di contatto	RQ	VRB-2024-24
10	08.04.2025	Aggiornamento normativo UNI EN ISO 13585:2025	RQ	VRB-2025-07
11	05.03.2026	Aggiornamento normativo UNI EN ISO 14732:2026	RQ	VRB-2026-05

SOMMARIO

1	SCOPO	3
2	CAMPO DI APPLICAZIONE	3
3	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO E CLAUSOLE GENERALI	3
4	DEFINIZIONI	4
5	RICHIESTA DI APPROVAZIONE / QUALIFICAZIONE.....	5
5.1	Presentazione della domanda	5
5.2	Riesame della domanda	5
5.3	Trasferimento della certificazione.....	6
6	PROCESSO DI QUALIFICAZIONE DEI PROCEDIMENTI E CERTIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO	6
6.1	Qualifica dei procedimenti	6
6.2	Certificazione del personale addetto	6
6.3	Criteri specifici per materie plastiche.....	7
6.4	Rilascio della WPQR / BPQR	7
6.5	Rifiuto del rapporto di ispezione	7
6.6	Rilascio della certificazione.....	7
6.7	Rifiuto della Certificazione.....	8
7	VALIDITÀ DEL CONTRATTO, DELLE APPROVAZIONI E CERTIFICAZIONI.....	8
8	RINNOVO, RICONVALIDA, PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	8
8.1	Criteri generali	8
8.2	Criteri specifici per materie plastiche.....	8
9	OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI RICHIEDENTI	8
10	RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA.....	9
10.1	Rinuncia	9

10.2	Sospensione.....	9
10.2.1	Effetti della sospensione.....	10
10.3	Revoca	10
11	RECLAMI E RICORSI.....	10
12	CONTENZIOSI	10
13	CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE	10
14	RISERVATEZZA	10
15	MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE / APPROVAZIONE	10
16	MODIFICHE AL REGOLAMENTO.....	10
17	CONDIZIONI ECONOMICHE	11
18	RECESSO E SOSPENSIONE	11

1 SCOPO

Il presente Regolamento delinea le attività svolte da EUROPEAN CERTIFYING ORGANIZATION S.p.A. (ECO) per le attività di ispezione ai fini della qualificazione delle procedure di saldatura e di brasatura e la qualificazione e certificazione dei saldatori (su materiali metallici o plastici), dei brasatori e degli operatori di saldatura, per applicazioni industriali in generale e per le costruzioni nonché le modalità che devono seguire le organizzazioni e i candidati per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione e la qualifica delle modalità di giunzione permanente.

Il Regolamento copre anche le attività per l'approvazione delle modalità operative di giunzione permanente e del personale addetto, per la costruzione di attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV (r.e.s. 3.1.2 in Allegato I della Direttiva 2014/68/UE).

In questo Regolamento si fa riferimento specificatamente a:

- Saldatura autogena;
- Saldatura eterogenea (brasatura);
- Saldatori;
- Brasatori;
- Operatori di saldatura;
- Saldatura su materie plastiche;
- Saldatori su materie plastiche.

ECO garantisce l'accessibilità alla certificazione a qualsiasi Organizzazione/Candidato richiedente purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento.

Per l'attività di valutazione della conformità espletata ECO applicherà le proprie tariffe vigenti garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione anche in presenza di attività eseguite presso Centri d'Esame convenzionati.

L'applicazione del presente Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Meccanismo di Salvaguardia dell'Imparzialità di ECO. ECO rende disponibile l'ultima versione aggiornata del Regolamento sul proprio sito web all'indirizzo <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalisti>, presso la propria sede o, su richiesta, provvede ad inviarne copia in formato elettronico.

Il Regolamento si applica congiuntamente al Regolamento RG00 Condizioni Generali di Contratto disponibile alla sezione <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalisti> ed è parte integrante del contratto sottoscritto tra ECO e il cliente. ECO provvede ad inviare informativa alla clientela sull'emissione di una nuova revisione del regolamento. ECO provvede a pubblicare sempre una news nella home page del proprio sito in caso di revisione, considerando che ECO applica sempre l'ultima revisione emessa resta onere del cliente verificare quale revisione è attualmente in vigore e adeguarsi agli aggiornamenti.

Per tutto quanto concerne gli obblighi generali, gli impegni, le condizioni economiche, riservatezza, privacy e gestione di reclami e ricorsi vale quanto indicato nel regolamento RG00 Condizioni Generali di Contratto.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il Regolamento è applicato da ECO alle attività di ispezione ai fini della qualificazione di processi di saldatura e brasatura e di certificazione del personale addetto. Le modifiche e le integrazioni al Regolamento sono gestite mediante l'emissione di revisioni successive, nelle quali le porzioni di testo modificate sono evidenziate con linee verticali a lato dello stesso. Il Regolamento è parte integrante del contratto sottoscritto tra ECO e il cliente. ECO applica sempre l'ultima revisione emessa ed è onere del cliente verificare l'emissione di eventuali aggiornamenti sul sito web dell'Organismo, e adeguarsi ad essi. ECO provvede ad inviare informativa alla clientela sull'emissione di una nuova revisione del regolamento.

3 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO E CLAUSOLE GENERALI

In questo regolamento valgono inoltre i termini riportati nei seguenti documenti:

- MQ_17020_ISP adottato per le attività di ispezione
- MQ_17024_PRS adottato per le attività di certificazione delle persone
- norme tecniche di riferimento per il servizio.

A titolo semplificativo, e non limitante, si riportano le seguenti norme:

ISO/IEC 17020	Valutazione della conformità - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
ISO/IEC 17024	Valutazione della conformità - Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI EN ISO 9606-1:2017	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
UNI EN ISO 9606-2:2006	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
UNI EN ISO 9606-3:2001	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame
UNI EN ISO 9606-4:2001	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel.
UNI EN ISO 9606-5:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio.
UNI EN 287-6:2018	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 6: Getti di ghisa

UNI EN ISO 17660-1:2007	Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura - Parte 1: Giunti saldati destinati alla trasmissione del carico
UNI EN ISO 17660-2:2007	Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura - Parte 2: Giunti saldati non destinati alla trasmissione del carico
UNI EN ISO 14732:2026	Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
UNI EN ISO 14555:2017	Saldatura - Saldatura ad arco dei prigionieri di materiali metallici
UNI EN ISO 13585:2025	Brazing — Qualification test of brazers and brazing operators
UNI EN 13067:2021	Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemi saldati di materiale termoplastico
UNI 9737:2021	Qualificazione dei saldatori di materie plastiche: saldatori di componenti di polietilene e/o polipropilene, per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e/o di altri fluidi in pressione, che utilizzano i procedimenti ad elementi termici per contatto e a elettrofusione - Istruzioni complementari per l'applicazione della UNI EN 13067
ISO 15613:2005	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test
ISO 15614-1:2017 / Amd 1:2019	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials Welding procedure test. Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys
ISO 15620:2019	Welding — Friction welding of metallic materials
UNI EN 13134:2002	Brasatura forte - Qualificazione della procedura
ASME IX ¹ ed. 2023	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - SECTION IX - Welding, Brazing, and Fusing Qualifications
AWS D1.1/D1.1M ed. 2020	Structural Welding Code — Steel

Per le norme indicate senza riferimento data si ritengono applicate le edizioni valide e pubblicate sui siti degli enti normatori internazionali, alla data di presentazione della richiesta di certificazione. Per le norme con riferimento datato si applica la versione indicata. Qualora vi sia l'esigenza di edizioni diverse (precedenti anche valide o edizioni superate) occorre specificarlo nel documento di richiesta, questo sarà sottoposto all'approvazione del responsabile di settore tecnico (RST) e l'accettazione o meno della richiesta sarà confermata per iscritto a mezzo e-mail.

4 DEFINIZIONI

In questo documento valgono le definizioni riportate nella norma internazionale ISO/IEC 17024 relativa all'accreditamento degli organismi per la certificazione delle persone, nella norma internazionale ISO/IEC 17020 relativa all'accreditamento degli organismi che eseguono ispezioni, la norma ISO/IEC 17000 Valutazione della conformità - Vocabolario e principi generali e nei Manuali Qualità. Si riportano in particolare le seguenti definizioni (i riferimenti fra parentesi sono di ISO/IEC 17024):

- EUROPEAN CERTIFYING ORGANIZATION S.p.A. (ECO)
- Conformity Assessment Body (CAB)
- Organismo di valutazione della conformità (Organismo)
- **processo di certificazione:** Attività mediante le quali un organismo di certificazione stabilisce che una persona soddisfa i requisiti di certificazione, compresi la domanda, la valutazione, la decisione relativa alla certificazione, il rinnovo della certificazione e l'utilizzo di certificati e di loghi/marchi.
- **certificato:** Documento emesso da un organismo secondo le disposizioni della presente norma internazionale, indicante che la persona nominata ha soddisfatto i requisiti di certificazione (3.3).
- **sistema di ispezione:** Regole, procedure, e modello gestionale per eseguire un'ispezione. Nella fattispecie dell'approvazione dei procedimenti di giunzione permanente l'attività di ispezione svolta dall'ispettore incaricato viene identificata con **Qualifica dei procedimenti**.
- **rapporto di ispezione:** documento di valutazione della conformità redatto dall'ispettore in fase di ispezione. Nella fattispecie dell'approvazione dei procedimenti di giunzione permanente il rapporto di ispezione è chiamato **Verbale di qualifica** (WPQR – BPQR) utilizzando la nomenclatura prevista dalle norme tecniche applicate.
- **competenza:** Capacità di applicare conoscenze ed abilità al fine di conseguire i risultati prestabiliti.
- **qualifica:** Livello di istruzione, formazione-addestramento ed esperienza di lavoro dimostrati, ove applicabile.
- **valutazione:** Processo che permette di valutare se una persona possiede i requisiti dello schema di certificazione.

¹ L'attività di certificazione del personale e di approvazione dei procedimenti secondo ASME IX è effettuata solo in ambito cogente per la direttiva 2014/68/UE Allegato I res 3.1.2

- **esame:** Attività che fanno parte della valutazione, che permettono di misurare la competenza di un candidato mediante uno o più mezzi quali prove scritte, orali, pratiche od osservazione diretta, come definiti nello schema di certificazione.
- **esaminatore:** Persona che ha la competenza per condurre un esame e, ove tale esame richieda un giudizio professionale, valutarne i risultati.
- **richiedente:** Persona che ha presentato una domanda per essere ammesso al processo di certificazione.
- **candidato:** Richiedente che possiede i prerequisiti specificati ed è stato ammesso al processo di certificazione.
- **centro di esame (CdE):** centro approvato dall'Organismo di certificazione, dove si svolgono o che svolge gli esami per la qualificazione.

5 RICHIESTA DI APPROVAZIONE / QUALIFICAZIONE

5.1 Presentazione della domanda

ECO garantisce l'accesso alla procedura di qualificazione ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente e del personale addetto alle modalità operative, a tutte le Organizzazioni richiedenti.

Le attività per la qualificazione o approvazione potranno essere avviate solo a seguito di incarico scritto.

L'incarico può essere affidato ad ECO o ad un Centro d'Esame approvato da ECO. Le condizioni applicate e le procedure adottate da ECO e dai suoi Centri d'Esame sono le stesse. Il riferimento per l'esecuzione delle attività è il presente Regolamento e le norme tecniche e di sistema applicabili.

Per la procedura di qualificazione ed approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente l'incarico dovrà contenere le informazioni e i dati relativi a:

- Anagrafica dell'Organizzazione richiedente;
- Qualificazioni o approvazioni richieste e norme tecniche di riferimento;
- Identificazione del personale addetto di cui viene richiesta la qualificazione o approvazione;
- Specifiche di saldatura o brasatura, o alternativamente,
- I principali dati tecnici di riferimento per i saggi di qualifica, come:
 - Procedimento di saldatura o brasatura;
 - Materiali base e d'apporto;
 - Spessore ed eventualmente diametro dei materiali base;
 - Tipo di giunto
 - Posizione di saldatura;

Per la procedura di qualificazione ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente, l'incarico dovrà contenere le informazioni e i dati relativi a:

- Anagrafica dell'Organizzazione richiedente;
- Qualificazioni o approvazioni richieste e norme tecniche di riferimento;
- Specifiche di saldatura o brasatura, o alternativamente,
- I principali dati tecnici di riferimento per i saggi di qualifica (vedi sopra);

La richiesta potrà essere formulata dall'Organizzazione utilizzando MSR002, disponibile sul sito dell'Organismo.

Nel presentare la domanda il richiedente deve indicare se i candidati alla certificazione e/o gli operatori incaricati per le attività di qualificazione dei procedimenti hanno particolari esigenze che possano limitare l'accesso ai locali, alle attrezzature, ovvero altri impedimenti allo svolgimento delle attività di verifica, le informazioni saranno trattate nel rispetto del Regolamento Privacy GDPR.

NOTA: per il settore regolamentato (es. PED) occorre presentare domanda utilizzando il modulo MSR001 disponibile allo stesso indirizzo.

5.2 Riesame della domanda

Le informazioni fornite dall'Organizzazione richiedente, sono riesaminate dal direttore tecnico responsabile del settore o da un ispettore da questi incaricato, al fine di verificare che:

- Le informazioni fornite relative all'Organizzazione e al processo di giunzione permanente siano sufficienti per condurre l'attività di valutazione della conformità;
 - Eventuali differenze di interpretazione e comprensione delle norme di qualifica tra l'Organizzazione richiedente ed ECO siano risolte;
 - Il campo di applicazione della qualifica del procedimento /certificazione delle persone sia definito;
 - Nel caso di richiesta di qualifica di saldatori su materie plastiche, il candidato sia in possesso dei criteri specifici richiesti (§ 6.2);
 - I mezzi per l'esecuzione dell'attività/servizio siano disponibili;
 - ECO abbia le sufficienti competenze e capacità per l'esecuzione dell'attività/servizio (vedi note successive);

NOTA: Ove la richiesta sia riferibile ad un documento normativo per il quale l'ispettore/esaminatore incaricato riscontri dubbi sulla esperienza diretta pregressa di ECO è responsabilità di RST verificare se i requisiti di tale documento siano comprensibili anche a fronte di analisi di documenti similari precedenti.

- Ad esito positivo della verifica, RST garantisce la competenza e la capacità di ECO di intraprendere tale attività, registrando la decisione e inviando offerta al richiedente.
- Ad esito negativo della verifica, RST rifiuta la richiesta di incarico, inviando al richiedente risposta scritta.

5.3 Trasferimento della certificazione

Il trasferimento della certificazione tra OdC accreditati di un certificato valido rilasciato ad un professionista, può essere perfezionato in qualsiasi momento, presentando richiesta ad ECO, con allegato il certificato in corso di validità e, ove applicabile, ultima dichiarazione di mantenimento. ECO formalizza, e rende disponibile ad ACCREDIA, l'esito del riesame dei requisiti delle norme tecniche specifiche e della norma ISO/IEC 17024 ivi compresa una dichiarazione dell'OdC cedente in merito all'assenza di pendenze tecniche ed economiche o in assenza di quest'ultima (dando evidenza di averne comunque fatto richiesta), una dichiarazione ex D.P.R. 445/2000 del candidato. L'ente cedente avrà 5 giorni lavorativi per rispondere qualora ci fossero pendenze economico/tecniche. Al completamento con esito positivo di tale istruttoria, ECO subentrante deve deliberare l'emissione del proprio Certificato, che manterrà la scadenza di quello precedente e specificare che il certificato è stato emesso in precedenza da altro OdC.

ECO informa l'OdC cedente del completamento del trasferimento. Quest'ultimo non potrà revocare il certificato prima della ricezione di tale comunicazione nel rispetto, comunque, di particolari requisiti cogenti applicabili allo schema oggetto di trasferimento.

Il trasferimento non si applica ai procedimenti di saldatura / brasatura.

6 PROCESSO DI QUALIFICAZIONE DEI PROCEDIMENTI E CERTIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO

6.1 Qualifica dei procedimenti

La qualificazione e approvazione delle modalità operative di giunzione permanente è effettuata da un ispettore qualificato da ECO, che ha il compito di:

- Verificare l'identità dell'operatore addetto ad eseguire la procedura di giunzione permanente;
- Verificare che l'Organizzazione abbia reso disponibile una specifica in cui descrive la modalità operativa di giunzione permanente;
- Verificare l'idoneità delle attrezzature per la prova e dei materiali base e consumabili, raccogliendo i relativi documenti;
- Sorvegliare l'esecuzione del saggio di qualifica;
- Compilare la modulistica prevista per le attività di ispezione;
- Pianificare le prove di laboratorio e i controlli non distruttivi, così come previsti dalle norme tecniche di riferimento;
- Identificare i saggi eseguiti mediante il punzone in dotazione e registrare l'informazione nel piano di prova *Verbale di qualifica_piano prove*.

Il Responsabile dell'Organizzazione richiedente ha diritto a ricusare, portando le motivazioni, l'ispettore incaricato. In tal caso SRT, ove riconosca reali conflitti con l'Organizzazione richiedente, indica un nuovo ispettore.

Relativamente alla sorveglianza dell'esecuzione del saggio di qualifica si precisa che tale attività potrà essere svolta presso qualsiasi struttura indicata dall'Organizzazione previo accordo con SRT e l'ispettore incaricato.

Relativamente alla sorveglianza dell'esecuzione delle prove di laboratorio si precisa che tale attività potrà essere svolta presso qualsiasi struttura indicata dall'Organizzazione previa verifica del possesso dell'Accreditamento ai sensi della ISO/IEC 17025 e con riferimento specifico alla Norma tecnica di prova o esame. In alternativa le prove potranno essere eseguite presso il laboratorio dell'Organizzazione o presso un laboratorio indicato dall'Organizzazione, previa valutazione ed approvazione da parte di ECO e alla presenza dell'ispettore incaricato della valutazione di conformità.

Qualora per l'attività di approvazione delle giunzioni permanenti sono previsti tempi prolungati o l'intervento di più ispettori, esperti tecnici e laboratori, ECO prevede la redazione di un piano di ispezione da parte RST, che viene condiviso con il richiedente.

Tale piano contiene, in via indicativa e non esaustiva:

- descrizione del procedimento da approvare e riferimenti commerciali (committente, ordine, ecc.);
- dati di base e requisiti da soddisfare (norma tecnica);
- eventuali criticità individuate in sede di affidamento dell'incarico;
- competenze tecniche dell'ispettore necessarie per svolgere l'attività;
- composizione del gruppo di ispezione con descrizione del ruolo e specializzazione di ciascuno dei componenti il gruppo;
- impegni di tempo previsti per ciascuna risorsa del gruppo di ispezione;
- prove e controlli da effettuare ed eventualmente indicazione dei laboratori convenzionati;
- elenco delle attività significative da svolgere, in sequenza logica e temporale, con la individuazione di eventuali fasi supposte critiche;
- elementi o aspetti particolari da tenere presenti in fase di ispezione.

6.2 Certificazione del personale addetto

La certificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti è effettuata da un esaminatore che procede con le valutazioni teoriche, ove previsto dalla norma tecnica applicata, e sovrintende le attività di svolte. L'esaminatore ha il compito di:

- Verificare l'identità del candidato;
- Acquisire la firma della informativa candidato su RG20 *Informativa candidato*;

- Sovrintendere e verificare i risultati delle prove teoriche (ove applicabile);
- Sorvegliare l'esecuzione del saggio di qualifica;
- Compilare la modulistica prevista per le attività di ispezione;
- Pianificare le prove di laboratorio e i controlli non distruttivi, così come previsti dalle norme tecniche di riferimento;
- Identificare i saggi eseguiti mediante il punzone in dotazione e registrare l'informazione nel piano di prova *Verbale di qualifica_piano prove*.

Il Responsabile dell'Organizzazione richiedente ha diritto a ricusare, portando le motivazioni, l'ispettore incaricato. In tal caso SRT, ove riconosca reali conflitti con l'Organizzazione richiedente, indica un nuovo ispettore.

Relativamente alla sorveglianza dell'esecuzione del saggio di qualifica si precisa che tale attività potrà essere svolta presso qualsiasi struttura indicata dall'Organizzazione previo accordo con SRT e l'ispettore incaricato.

Relativamente alla sorveglianza dell'esecuzione delle prove di laboratorio si precisa che tale attività potrà essere svolta presso qualsiasi struttura indicata dall'Organizzazione previa verifica del possesso dell'Accreditamento ai sensi della ISO/IEC 17025 e con riferimento specifico alla Norma tecnica di prova o esame. In alternativa le prove potranno essere eseguite presso il laboratorio dell'Organizzazione o presso un laboratorio indicato dall'Organizzazione, previa valutazione ed approvazione da parte di ECO e alla presenza dell'ispettore incaricato della valutazione di conformità.

6.3 Criteri specifici per materie plastiche

Nel caso di richiesta di qualifica di saldatori su materie plastiche, come previsto dalle norme di riferimento, è necessario considerare il rispetto di una delle seguenti condizioni:

- Aver completato il periodo di apprendistato sui processi di saldatura dei materiali termoplastici e specificatamente quelli per i quali il saldatore richiede la qualificazione; tale requisito è dimostrato mediante la presentazione di apposita attestazione del fabbricante che certifichi l'apprendistato svolto;
- Vantare almeno due anni di esperienza (corrispondenti ad un totale di 730 giorni naturali) come saldatore di materie plastiche; la dimostrazione è resa mediante una dichiarazione del datore di lavoro (vedi appendice C di UNI 9737); i 2 anni di esperienza devono essere compresi entro i 4 anni precedenti la dichiarazione;
- La partecipazione ad un corso di addestramento, presso un centro di formazione operante in conformità ai requisiti dell'appendice A di UNI 9737; la dimostrazione è resa con la presentazione dell'attestato di frequenza e del modulo di registrazione delle prove di saldatura svolte durante il corso (vedi appendice B di UNI 9737). La durata del corso è stabilita nell'appendice B per i sub gruppi dei procedimenti.

Le norme di riferimento per la qualificazione dei saldatori di materiali termoplastici, prevede un esame per la teoria costituito da una prova scritta, prima dell'esecuzione delle prove pratiche.

6.4 Rilascio della WPQR / BPQR

L'ispettore incaricato, al positivo superamento di tutte le prove tecnologiche (distruttive e non distruttive) previste dalle norme di riferimento provvederà a:

- Timbrare e firmare il verbale di supervisione dei saggi di qualifica, a formale dichiarazione di conclusione delle attività operative di verifica;
- Predisporre la bozza del documento di registrazione della qualificazione o approvazione delle modalità operative di giunzione permanente o del personale addetto, previsto dalle norme tecniche di riferimento;
- Consegnare i documenti, con i necessari allegati, a SRT per la fase di approvazione del rapporto di ispezione (verbale di qualifica).

Se il rapporto viene approvato, e quindi controfirmato da SRT o suo sostituto, il documento viene inviato al richiedente dietro pagamento del corrispettivo previsto l'esecuzione delle attività.

6.5 Rifiuto del rapporto di ispezione

Qualora vi siano esiti negativi delle prove eseguite SRT, o suo sostituto, nega il rilascio del verbale di qualifica motivandone il rifiuto per iscritto all'Organizzazione richiedente.

Nel caso di approvazione in ambito regolamentato (PED 2014/68/UE), il rifiuto della WPQR / BPQR è comunicato da ECO all'autorità di Notifica e agli Organismi Notificati, secondo le modalità previste.

Il pagamento del corrispettivo per l'esecuzione delle attività è comunque dovuto da parte dell'Organizzazione, quando il mancato rilascio non sia imputabile alla responsabilità di ECO.

6.6 Rilascio della certificazione

L'esaminatore incaricato, al positivo superamento di tutte le prove tecnologiche (distruttive e non distruttive) previste dalle norme di riferimento provvederà a:

- Timbrare e firmare il verbale di supervisione dei saggi di qualifica, a formale dichiarazione di conclusione delle attività operative di verifica;
- Predisporre la bozza del documento di certificazione dei candidati che hanno superato l'esame;
- Consegnare i documenti, con i necessari allegati, a SRT per la fase di delibera della certificazione.

A seguito del positivo esito delle valutazioni da parte del Comitato di Delibera, in accordo alle procedure previste, i documenti che certificano la qualifica del candidato sono rilasciati a firma del SRT o suo sostituto.

I documenti di certificazione sono trasmessi e consegnati all'Organizzazione richiedente a seguito del pagamento del corrispettivo previsto per l'esecuzione delle attività.

6.7 Rifiuto della Certificazione

Il mancato rilascio della certificazione è comunicato per iscritto all'Organizzazione con la relativa motivazione.

Nel caso di addetti operanti in ambito regolamentato (PED 2014/68/UE), il rifiuto della Certificazione è comunicato da ECO all'autorità di Notifica e agli Organismi Notificati, secondo le modalità previste.

Il pagamento del corrispettivo per l'esecuzione delle attività è comunque dovuto da parte dell'Organizzazione, quando il mancato rilascio non sia imputabile alla responsabilità di ECO.

7 VALIDITÀ DEL CONTRATTO, DELLE APPROVAZIONI E CERTIFICAZIONI

I contratti sottoscritti tra ECO e il Richiedente hanno durata pari alla validità dei documenti di approvazione / certificazione. Il Richiedente ha facoltà di recedere dal contratto secondo le modalità di cui al Regolamento RG00.

Il periodo di validità delle qualificazioni ed approvazioni è stabilito dalle norme tecniche di riferimento.

I certificati riportano la data di emissione e, ove previsto, la data di scadenza della validità.

Una sintetica raccolta delle condizioni specifiche è riportata al par. 0; in ogni caso vale quanto stabilito dalle norme tecniche nell'edizione applicata. Fa eccezione per la certificazione del personale secondo la ASME IX in ambito regolamentato per cui ECO stabilisce una validità di 3 anni.

Le qualificazioni e approvazioni delle modalità operative di giunzione permanente, non hanno una scadenza temporale. Per quanto riguarda l'effettiva validità per l'utilizzo, tuttavia, l'emissione di nuove norme o versioni, potrebbe far sì che una approvazione non sia più riconosciuta in ambito contrattuale o per una specifica applicazione.

In ambito regolamentato, in particolare per le approvazioni previste dal r.e.s. 3.1.2 allegato I della Direttiva 2014/68/UE, la validità delle certificazioni / approvazioni rilasciate, è condizionata al mantenimento della notifica da parte di ECO. Nel caso di rinuncia o di perdita della notifica da parte di ECO, l'Organismo può attivare le procedure per il trasferimento delle certificazioni ad altro Organismo Notificato. Non è possibile trasferire le approvazioni WPQR / BPQR.

8 RINNOVO, RICONVALIDA, PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

8.1 Criteri generali

Il periodo di validità dei certificati può essere in alcuni casi prolungato o rinnovato al momento della scadenza iniziale. Le norme tecniche di riferimento stabiliscono limiti, condizioni e modalità per il rinnovo, la riconvalida, il prolungamento, la proroga.

Una sintetica raccolta delle condizioni specifiche è riportata al par. 0; il riferimento sono comunque le regole stabilite dalle norme tecniche nell'edizione applicabile.

In assenza di riferimenti o al di fuori delle condizioni previste, è necessario procedere ad una nuova certificazione.

L'Organizzazione o il personale qualificato che richiede il rinnovo deve presentare tale richiesta di prolungamento della validità della certificazione entro la data di scadenza del certificato e con un anticipo tale da consentire l'intervento dell'esaminatore entro la data di scadenza del certificato stesso.

Quando applicabile, ai fini del rinnovo o riconvalida o prolungamento, come previsto dalla specifica norma tecnica di riferimento, il richiedente invia la documentazione applicabile, attestante la continuità operativa e le prove di produzione eseguite, secondo i requisiti della norma tecnica, oltre all'originale del certificato e alla documentazione aggiornata riguardante il saldatore.

A seguito della positiva valutazione da parte di SRT o del suo sostituto, si procede alla registrazione della riconvalida o del prolungamento, secondo le modalità previste dalla norma tecnica di riferimento.

8.2 Criteri specifici per materie plastiche

Il Certificato emesso per i saldatori di materie plastiche viene rinnovato con le stesse modalità della prima emissione:

- Verifica dell'idoneità del centro di formazione;
- Verifica teorica;
- Esecuzione del saggio;
- Esecuzione delle prove sui saggi;
- Delibera con esito positivo.

9 OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI RICHIEDENTI

L'organizzazione che ha richiesto o ottenuto l'approvazione delle procedure di giunzione permanente e/o la certificazione del personale addetto ha l'obbligo di rispettare le condizioni di cui al Regolamento RG00 e inoltre:

- Fornire supporto ai rappresentanti di ECO, mettendo a disposizione il proprio personale responsabile per le attività coinvolte dalle attività di valutazione della conformità, durante l'orario di lavoro e per tutto il periodo coinvolto dall'iter di Certificazione;
- Favorire lo svolgimento delle attività di valutazione, nei tempi e nei modi concordati nelle comunicazioni ufficiali;
- Usare la certificazione in modo tale da NON indurre in inganno o portare discredito alla ECO;
- Attivarsi per quanto nelle possibilità, perché il proprio personale addetto rispetti le condizioni richieste dal documento RG20 Informativa al Candidato - Schema PRS;
- Non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta;

- In caso di sospensione, revoca o scadenza della certificazione, interrompere l'utilizzo di tutto il materiale pubblicitario che contiene qualsiasi riferimento a questa;
- Riprodurre i certificati esclusivamente nella loro interezza;
- Riprodurre i verbali di qualifica dei procedimenti nella loro interezza;
- Soddisfare sempre i requisiti di certificazione / approvazione previsti dalle norme tecniche;
- Consentire l'accesso ai propri locali agli ispettori di ECO, o ai suoi rappresentanti autorizzati e ad eventuali osservatori, fornendo loro assistenza necessaria durante l'attività;
- Predisporre le autorizzazioni necessarie a consentire la presenza dei rappresentanti di ECO, anche qualora affiancati da osservatori interni od esterni, dal personale delle Autorità competenti, degli enti concessionari i riconoscimenti in possesso dell'Organismo, o di ACCREDIA;
- Informare ECO nel caso in cui il personale incaricato della supervisione dell'esame tenga comportamenti non idonei e /o non etici;
- Informare ECO nel caso in cui personale incaricato della supervisione dell'esame abbia svolto attività in conflitto di interesse con l'incarico ricevuto (es. partecipazione alla formazione di uno o più dei candidati);
- Informare ECO nel caso in cui il personale incaricato dell'ispezione per l'approvazione dei procedimenti di saldatura / brasatura tenga comportamenti non idonei e /o non etici;
- Informare ECO nel caso in cui il personale incaricato dell'ispezione per l'approvazione dei procedimenti di saldatura / brasatura abbia svolto attività in conflitto di interesse con l'incarico ricevuto;
- Tenere un registro per i reclami ricevuti in relazione ai prodotti realizzati dagli addetti oggetto di certificazione;
- Informare ECO di eventuali segnalazioni gravi afferenti al prodotto realizzato da personale certificato e/o utilizzando i procedimenti approvati da ECO per permettere eventuali verifiche aggiuntive. Tali verifiche possono essere eseguite senza preavviso o con preavviso minimo di 2 giorni lavorativi, il rifiuto comporta la revoca della certificazione e dell'approvazione del procedimento. Tali verifiche possono essere condotte in affiancamento a personale dell'autorità di notifica e/o di ACCREDIA. Non è consentito ricusare gli esaminatori / ispettori proposti.

10 RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA

10.1 Rinuncia

Il richiedente può rinunciare in qualsiasi momento e per qualsiasi motivo al servizio, secondo le modalità di cui al Regolamento RG00 e inoltre:

- Rinuncia in itinere;
- Rinuncia alla Certificazione ottenuta da ECO;
- Rinuncia alla qualifica del / procedimento/i.

Nel primo caso, il richiedente comunica la rinuncia mediante e-mail o PEC inviata a ECO e provvede al pagamento di quanto dovuto per le attività svolte.

Nel caso il servizio sia stato già erogato, il richiedente deve comunicare la rinuncia mediante e-mail o PEC e dovrà provvedere a restituire a ECO l'originale del certificato / verbale di approvazione. La rinuncia alla certificazione / approvazione del procedimento comporta il termine della validità della stessa.

10.2 Sospensione

La sospensione del certificato del personale addetto consiste nella temporanea interruzione della sua validità ed interdizione all'uso degli stessi.

Le decisioni relative alla sospensione del certificato sono prese dal Comitato di Certificazione.

ECO provvede a sospendere la Certificazione nei seguenti casi:

- Utilizzo non corretto, ed in assenza di dolo, del certificato;
- Evidente carenza di controllo dell'operato del saldatore/brasatore da parte del datore di lavoro (ove esistente);
- Esistenza di almeno un reclamo relativo all'attività tecnica del datore di lavoro (ove esistente) e/o all'attività tecnica del saldatore (anche con riferimento all'approvazione del procedimento) in ambito di applicazione del certificato stesso.

ECO provvede a sospendere la validità del certificato nel caso venga ricevuto un reclamo o una segnalazione dal campo in merito ad un prodotto realizzato sulla base di tale procedimento.

Il provvedimento di sospensione è comunicato al possessore del certificato mediante e-mail o PEC, se disponibile. La comunicazione riporta il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui il possessore deve attuare le azioni correttive richieste. Il possessore ha cinque (5) giorni di tempo per comunicare a ECO, la presa in carico del provvedimento, l'adeguamento alle prescrizioni di cui al par. 10.2.1 del presente Regolamento e qualsiasi altra informazione utile ad informare ECO sulle modalità di soluzione dei rilievi contestati. La comunicazione deve avvenire media mail o PEC.

Qualora il possessore non ottemperi alle comunicazioni richieste o non provveda a rimuovere le cause contestate per la sospensione entro il periodo indicato², ECO procederà alla revoca della validità della certificazione e, nel caso in cui applicabile, anche dell'approvazione del procedimento, pubblicizzandola nei modi previsti dai regolamenti di ACCREDIA e dalla direttiva applicabile in ambito regolamentato.

² il periodo previsto per l'adeguamento è indicato da ECO e salvo casi eccezionali valutati da ECO non può superare i sei (6) mesi.

Il provvedimento di sospensione cessa nel momento in cui il possessore provvede a rimuovere le cause che l'hanno generata, dandone evidenza a ECO.

10.2.1 Effetti della sospensione

La sospensione della certificazione comporta il divieto di conduzione delle attività ad esse riferibili, a partire dalla data di sospensione. Nei casi più gravi ECO si riserva di richiedere l'elenco dei fabbricanti coinvolti e dei prodotti realizzati al fine di individuare potenziali prodotti difettosi e pericolosi e segnalarne il rischio all'autorità competente per la sorveglianza del mercato.

A seguito della sospensione il possessore:

- deve astenersi dall'attuare i processi di saldatura o dall'impiegare il personale cui si riferisce la certificazione sospesa;
- deve astenersi dal pubblicizzare la certificazione fino al termine del periodo di sospensione.

Le sospensioni sono rese pubbliche da ECO nei modi previsti dalla normativa vigente.

10.3 Revoca

La revoca del certificato e/o dell'approvazione del procedimento consiste nell'annullamento definitivo del documento.

ECO provvede alla revoca nei seguenti casi:

- il Richiedente non abbia ottemperato a quanto previsto dal presente regolamento ed in particolare dal par. 10.2.
- viene identificato un vizio di origine dei documenti presentati dall'Organizzazione richiedente;
- sia palese una difformità nell'operato del saldatore rispetto alla qualifica emessa e agli standard qualitativi richiesti;
- modifiche, alterazioni e contraffazioni del certificato / verbale di approvazione;
- uso di un certificato oggetto di provvedimento sospensivo;
- ripetuti casi di sospensione;
- di accertata e reiterata morosità nei confronti di ECO.

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato di Certificazione, la revoca della qualifica di procedimento è decisa da SRT ed è notificata all'Organizzazione mediante mail o PEC e contenente l'indicazione delle ragioni del provvedimento adottato.

A seguito della revoca l'Organizzazione deve:

- restituire l'originale del documento;
- non utilizzare le copie e riproduzioni del documento;

11 RECLAMI E RICORSI

Si applica quanto previsto dal Regolamento RG00 per le condizioni generali di contratto e dal Regolamento RG34 Segnalazioni, Reclami e Ricorsi presenti sul sito web <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalisti>.

12 CONTENZIOSI

Per ogni contenzioso che dovesse insorgere tra le parti si applica quanto previsto dal Regolamento RG00 per le condizioni generali di contratto e dal Regolamento RG34 Segnalazioni, Reclami e Ricorsi presenti sul sito web <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalisti>.

Inoltre, è competente esclusivamente il Foro di Ravenna.

13 CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

Tutta la documentazione di gestione del processo di qualificazione e approvazione delle modalità operative è archiviata e conservata per il tempo di validità della certificazione stessa.

Ove tale certificazione non avesse un termine temporale di validità stabilito per legge (es. Direttiva 2014/68/UE) la conservazione è garantita per un periodo non inferiore a 2 anni successivi alla scadenza del periodo di validità.

14 RISERVATEZZA

Si applica quanto previsto dal Regolamento RG00 per le condizioni generali di contratto presente sul sito web <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalisti>.

Ogni candidato trova l'informativa privacy e fornisce il consenso attraverso il Regolamento RG20_Informativa candidato.

15 MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE / APPROVAZIONE

ECO si impegna a comunicare tempestivamente ai clienti la necessità di recepimento dei nuovi requisiti in ambito regolamentato, informandoli inoltre sulla data limite per l'adeguamento alle nuove disposizioni e formalizzare una proposta economica dettagliata per la conduzione di verifiche necessarie al riscontro dell'adeguamento ai nuovi requisiti.

In ogni caso viene rimessa una nuova certificazione e/o una nuova approvazione di procedimento a fronte delle norme tecniche aggiornate.

16 MODIFICHE AL REGOLAMENTO

L'aggiornamento continuo del panorama normativo e legislativo applicabile alle attività condotte da ECO e coinvolte dal presente regolamento, potrebbe richiedere la modifica di uno o più paragrafi dello stesso.

ECO rende disponibile l'ultima versione aggiornata del Regolamento sul proprio sito WEB, presso la propria sede o provvede ad inviarne copia in formato elettronico su richiesta dei clienti.

Il Committente si impegna ad adeguarsi alle nuove condizioni poste dal Regolamento RG00 e dal presente regolamento, secondo quanto indicato al par. 1. L'aggiornamento dei regolamenti non può essere considerata giusta causa di recesso dal contratto sottoscritto con ECO.

17 CONDIZIONI ECONOMICHE

Si applica quanto previsto dal Regolamento RG00 per le condizioni generali di contratto presente sul sito web <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalis>.

18 RECESSO E SOSPENSIONE

Si applica quanto previsto dal Regolamento RG00 per le condizioni generali di contratto presente sul sito web <https://www.eco-cert.it/regolamenti-generalis>.

CERTIFICAZIONE INIZIALE – TABELLA DI SINTESI

Norma	Validità	Condizioni di validità
ISO 9606-1	Nota (1)	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-2	2 anni	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-3 ISO 9606-4 ISO 9606-5	2 anni	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che: Il saldatore ha effettuato in modo regolare e senza interruzioni maggiori di 6 mesi, il lavoro di saldatura; Non siano evidenti ragioni per cui l'abilità del saldatore possa essere messa in dubbio. Ai fini della validità della certificazione entrambe le condizioni di cui sopra devono essere soddisfatte.
EN 287-6	2 anni	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
UNI 9737	3 anni	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.
ISO 14732	Nota (2)	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che l'operatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. Tale attestazione estende la validità del certificato per ulteriori 6 mesi. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 13585	5 anni	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che: Il brasatore ha effettuato in modo regolare, e senza interruzioni maggiori di 6 mesi, il lavoro di brasatura per il quale è qualificato; Il lavoro di brasatura è stato generalmente condotto conformemente alle condizioni generali di brasatura specificate nella prova di certificazione; Non siano evidenti ragioni per cui l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore possa esser messa in dubbio. Ai fini della validità della certificazione tutte le condizioni di cui sopra devono essere soddisfatte.
Codici AWS - ASME	3 anni Nota (3)	Certificato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che l'operatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. Tale attestazione estende la validità del certificato per ulteriori 6 mesi. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
Note	(1) La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Riconvalida, § 9.3 ISO 9606-1) scelta all'atto della qualifica. (2) La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Riconvalida, §5.3 ISO 14732) scelta all'atto della qualifica.	

(3) la qualifica secondo ASME IX si applica solo in ambito regolamentato (PED) e viene limitata a 2 anni.

PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

Norma	Documentazione da presentare	Estensione della validità
ISO 9606-1	In accordo al § 9.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nell'attestato di qualifica. a) Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni. b) Ogni 2 anni, sono sottoposte a controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o a prove distruttive (frattura o piega) 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità sono stabiliti al § 7 della norma; le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali tranne quanto riguarda spessore e diametro esterno; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 2 anni. Se la modalità scelta è la b) dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606.	caso a): 3 anni caso b): 2 anni
ISO 9606-2 ISO 9606-3 ISO 9606-4 ISO 9606-5	a) originale dell'attestato di qualifica, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul l'attestato del saldatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità dell'attestato, con rintracciabilità del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); c) copia delle procedure di saldatura di cui al punto b, che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali con i campi di validità dell'attestato); d) documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità dell'attestato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio quaderno dei saldatori).	2 anni
EN 287-6	a) tutte le registrazioni e le evidenze usate per sostenere il prolungamento sono tracciabili al saldatore e identificano la/e WPS utilizzata/e in produzione; b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità dell'attestato, con rintracciabilità del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate. Le evidenze relative al prolungamento devono essere conservate per un minimo di due anni; c) i risultati delle prove devono dimostrare che il saldatore ha riprodotto le condizioni di prova originali; i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione; d) documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità dell'attestato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio quaderno dei saldatori).	2 anni
UNI 9737	Allo scadere della certificazione essa decade e il saldatore deve ripetere quanto previsto per la certificazione iniziale.	3 anni

Norma	Documentazione da presentare	Estensione della validità
ISO 14732	In accordo al § 6.3 della norma, il prolungamento di validità (rivalidazione) può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel l'attestato di qualifica. a) L'operatore di saldatura è riesaminato ogni 6 anni. b) Ogni tre anni, due saldature di produzione eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità devono essere sottoposte a controlli radiografici (RT), controlli a ultrasuoni (UT) o prove distruttive. Qualora i controlli RT, UT o le prove distruttive non siano tecnicamente possibili, la rivalutazione deve essere effettuata utilizzando altri metodi di controllo non distruttivo volumetrico o prove di produzione (ad esempio, prove di tenuta) in conformità con la norma di riferimento. I risultati devono essere verificati da un esaminatore o da un ente esaminatore per accertarne la conformità ai requisiti del presente documento. La saldatura testata deve rientrare nell'intervallo di qualificazione. Queste prove riconvalidano il certificato di qualificazione dell'operatore di saldatura o del saldatore per ulteriori tre anni.	caso a): 6 anni caso b): 3 anni
ISO 13585	a) originale dell'attestato di qualifica, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul l'attestato del brasatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di prove distruttive e non distruttive relative al periodo di validità del l'attestato, con rintracciabilità del brasatore e delle procedure di brasatura impiegate; c) copia delle procedure di brasatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali), con i campi di validità dell'attestato; d) documento di registrazione semestrale, attestante le BPS impiegate dal brasatore in produzione durante i tre anni di validità del l'attestato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei brasatori).	5 anni
Note	(1) La validità dipende dalla modalità di rivalidazione scelta all'atto della qualifica (vedi allegato 2)	