

REGOLAMENTO GIUNZIONI PERMANENTI

**Valutazione, qualificazione ed approvazione ai sensi dell'art.
3.1.2 dell'All. I della Direttiva 2014/68/UE delle modalità
operative e del personale addetto alle giunzioni permanenti**

MATRICE DELLE REVISIONI				
Rev.	Data	DESCRIZIONE delle MODIFICHE	Redatto da	Verbale
00	12/09/2016	Nuova emissione	RS	VRB-20-2016
01	13/10/2016	Riedizione integrale per adeguamento modello redazionale e recepimento rilievi Accredia	RS	VRB-24-2016
02	24/11/2016	Precisazione sulle comunicazioni agli OdC e Accredia per Rifiuto o Revoca dei Certificati	RS	VRB-28-2016
03	04/03/2019	Aggiornamento al GDPR Reg. UE 679/2016	RQ	VRB-04-2019

INDICE

1. Scopo	3
2. Campo di applicazione	3
3. Documenti di Riferimento e clausole generali	3
3.1 Clausole generali.....	3
4. Definizioni	4
5. Richiesta di approvazione / qualificazione	4
5.1 Presentazione della domanda.....	4
5.2 Riesame della domanda	4
6. Processo di Qualificazione / Approvazione.....	4
6.1 Criteri generali.....	4
6.2 Criteri specifici per materie plastiche	5
6.3 Rilascio della certificazione	5
6.4 Rifiuto della Certificazione	5
7. Validità della Certificazione e del Contratto	6
8. Rinnovo della Certificazione	6
8.1 Criteri generali.....	6
8.2 Criteri specifici per materie plastiche	6
9. Obblighi delle Organizzazioni richiedenti la certificazione	6
10. Rinuncia, Sospensione e Revoca della Certificazione.....	7
10.1 Rinuncia	7
10.2 Sospensione	7
10.3 Revoca.....	8
11. Reclami e Ricorsi	9
12. Contenziosi.....	9
13. Conservazione della Documentazione.....	9
14. Riservatezza	9
15. Voltura della Certificazione	9
16. Clausola di salvaguardia delle Certificazioni emesse	10
17. Modifica dei processi di saldatura.....	10
18. Estensione/Riduzione della Certificazione.....	10
19. Modifiche dei requisiti di Certificazione	10
20. Modifiche al Regolamento	10
21. Condizioni Economiche	11
21.1 Variazioni dell’Offerta, del Tariffario e diritto di Recesso	11
22. Allegati.....	11
Allegato 1- Certificazione iniziale.....	12
Allegato 2 – Prolungamento della Certificazione	13
Informativa ai sensi dell’art 13 D.lgs. 196/03 e Regolamento UE nr. 679/2016	15

1. Scopo

Il presente Regolamento delinea le attività svolte da ECO NB 0714 (ECO) per la qualifica e l'approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente e delle modalità operative di giunzione permanente per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV (§ 3.1.2 All.I), nonché le modalità che devono seguire le Organizzazioni per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione.

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 richiedente purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento.

Per l'attività certificativa ECO applicherà le proprie tariffe vigenti garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

L'applicazione del presente Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità (CSI) di ECO

ECO rende disponibile l'ultima versione aggiornata del Regolamento sul proprio sito WEB all'indirizzo <http://www.eco-cert.it>, presso la propria sede, o su richiesta del Richiedente provvede ad inviarne copia in formato elettronico.

2. Campo di applicazione

Il Regolamento è applicato da ECO alle attività di qualificazione di processi e del personale addetto alle giunzioni permanenti ai sensi dell'art. 3.1.2 dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE.

3. Documenti di Riferimento e clausole generali

In questo documento valgono i termini riportati nella Direttiva 2014/68/UE (PED) e nelle norme di riferimento per il servizio.

Oltre a quanto già indicato nel par. 03 del RG07 "Regolamento per la Certificazione di attrezzature in pressione-Direttiva PED" risultano applicabili tutte le norme ed i codici relativi alla qualifica ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente.

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

- EN ISO 9606 Series: Qualification test of welders
- EN ISO 15613: Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test
- EN ISO 15620: Welding - Friction welding of metallic materials
- EN 13134: Brazing - Procedure approval
- EN ISO 13585: Brazing - Qualification test of brazers and brazing operators
- BPV Code, Section IX: Welding, Brazing, and Fusing Qualifications
- UNI 9737 "Classificazione e qualificazione dei saldatori di materie plastiche - Saldatori con i procedimenti ad elementi termici per contatto con attrezzatura meccanica e a elettrofusione di tubi e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione"

3.1 Clausole generali

Per quanto concerne le informazioni riguardanti, i Principi di imparzialità e trasparenza, la Responsabilità dell'Organismo, gli Impegni del Richiedente e dell'Organismo e il Rispetto del Regolamento, si fa riferimento ai pertinenti paragrafi del RG07 "Regolamento per la Certificazione di attrezzature in pressione-Direttiva PED"

4. Definizioni

In questo documento valgono le definizioni riportate nella Direttiva 2014/68/UE (PED), nelle Norme tecniche e nei codici di riferimento richiamati nel paragrafo precedente. Per le definizioni generali fare riferimento al par. 4 del RG07 "Regolamento per la Certificazione di attrezzature in pressione-Direttiva PED".

5. Richiesta di approvazione / qualificazione

5.1 Presentazione della domanda

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

Le attività di approvazione e qualifica potranno essere accettate solo a seguito di incarico scritto.

Per la procedura di qualificazione ed approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente la richiesta di incarico dovrà contenere almeno i seguenti dati:

- Anagrafica dell'Organizzazione richiedente;
- Identificazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente;
- Norme tecniche di riferimento;
- Specifica di saldatura, o alternativamente;
- Dati tecnici di riferimento del saggio di qualifica:
 - Processo di saldatura;
 - Materiali base;
 - Spessore ed eventualmente diametro dei materiali base;
 - Posizione di saldatura;

Per la procedura di qualificazione ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente la richiesta di incarico dovrà contenere almeno i seguenti dati:

- Anagrafica dell'Organizzazione richiedente;
- Norme tecniche di riferimento;
- Specifica di saldatura o alternativamente;
- Dati tecnici di riferimento del saggio di qualifica (vedi sopra);

La richiesta potrà essere formulata dall'Organizzazione utilizzando Mod357 disponibile sul sito dell'Organismo.

5.2 Riesame della domanda

Le informazioni fornite dall'Organizzazione richiedente sono riesaminate dal 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/servizio;
- Eventuali differenze di interpretazione e comprensione delle norme di qualifica tra l'Organizzazione richiedente ed ECO siano risolte;
- Il campo di applicazione della qualifica/certificazione sia definito;
- 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 1: Ove la richiesta sia riferibile ad un documento normativo per il quale l'ispettore incaricato riscontri dubbi sulla esperienza diretta pregressa di ECO è responsabilità del Responsabile di Settore verificare se i requisiti di tale documento siano comprensibili anche a fronte di analisi di documenti similari precedenti.

- Ad esito positivo della verifica, il Responsabile di Settore garantisce la competenza e la capacità di ECO di intraprendere tale attività, registrando la decisione.
- Ad esito negativo della verifica, il Responsabile di Settore rifiuta la richiesta di incarico, inviando al richiedente risposta su lettera protocollata.

6. Processo di Qualificazione / Approvazione

6.1 Criteri generali

La qualificazione e approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente e delle modalità operative di giunzione permanente è effettuata dal Responsabile del Settore o dall'ispettore incaricato, che ha il compito di:

- Verificare l'identità dell'operatore addetto alla qualificazione della procedura di giunzione permanente;
- Verificare che l'Organizzazione abbia reso disponibile una specifica in cui descrive la modalità operativa di giunzione permanente;
- Sorvegliare l'esecuzione del saggio di qualifica del personale addetto e/o della modalità operativa;
- Sorvegliare l'esecuzione delle prove di laboratorio (distruttive e Non distruttive) così come previste dalle norme tecniche di riferimento;

Il Responsabile dell'Organizzazione richiedente ha diritto a ruscare, motivandolo, l'ispettore incaricato. In tal caso il Responsabile di Settore, ove palesi evidenti e/o reali conflitti con l'Organizzazione richiedente, indica un nuovo ispettore incaricato.

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 l'Organismo ed il suo 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 UNI CEI EN ISO 17025 e con riferimento specifico alla Norma tecnica di prova o esame.

6.2 Criteri specifici per 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 conforme ai 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.

6.3 Rilascio della certificazione

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

- per le procedura di qualificazione ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente:
 - Timbrare e firmare il modulo di supervisione del saggio di qualifica di saldatura (Chk138), a formale dichiarazione di conclusione delle attività "operative" per la valutazione delle modalità operative di giunzione permanente;
 - Compilare il documento di registrazione dell'approvazione delle modalità operative di giunzione permanente (Certificato di Qualifica Mod347 / Mod348);
- per le procedura di qualificazione ed approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente:
 - Timbrare e firmare il documento di valutazione per saldatori ed operatori di saldatura (Chk137), a formale dichiarazione della conclusione delle attività operative per la valutazione dell'abilità del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente;
 - Compilare il documento di approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente (Mod349, Mod358, Mod359, Mod360);

Tali documenti redatti e compilati dall'ispettore sono soggetti al vaglio del Comitato di Delibera.

A seguito di formale approvazione da parte del Comitato di Certificazione. tali documenti di qualifica sono numerati e firmati, quindi il certificato è formalmente emesso a firma di persona incaricata di tale responsabilità.


Nel caso in cui il Responsabile di Settore abbia ricoperto ruoli ispettivi diretti, il compito di emissione della documentazione e formale accettazione della stessa è delegata al Comitato di Certificazione.

A positiva conclusione dell'iter di certificazione ECO invierà all'Organizzazione l'Originale dei Certificati di Approvazione a firma del Legale Rappresentante;

6.4 Rifiuto della Certificazione

La mancata concessione della certificazione è comunicata per iscritto all'Organizzazione con la relativa motivazione.

ECO si riserva il diritto di rifiutare la trasmissione della documentazione all'Organizzazione ove sussistano problematiche di carattere amministrativo in corso e sino a loro positiva risoluzione.

	Regolamento Giunzioni permanenti e personale addetto 2014/68/UE DIRETTIVA PED	RG17rev03 2019-04-03 Pag. 6 di 15
---	--	--

Il rifiuto della Certificazione è comunicato da ECO all'autorità di Notifica, agli Organismi notificati e per conoscenza ad Accredia.

7. Validità della Certificazione e del Contratto

I contratti sottoscritti tra ECO e il Richiedente hanno durata pari alla validità della Certificazione. Il Richiedente ha facoltà di recedere dal contratto secondo le modalità di cui al par. 21.1

I certificati (ref. Par. 3.1.2 All. I - 2014/68/UE) riportano la data di emissione e, ove previsto, la data di scadenza della validità.

Il periodo di validità delle qualifiche delle modalità operative di giunzione permanente e qualifiche dell'operatore addetto alle giunzioni permanenti è stabilito dalle norme tecniche di riferimento.

Per condizioni specifiche particolari si faccia riferimento all'Allegato 1.

8. Rinnovo della Certificazione

8.1 Criteri generali

I certificati sono rinnovabili secondo le modalità ed i limiti prescritti dalle norme tecniche di riferimento.

In assenza di riferimenti precisi in tali norme, i certificati sono rinnovabili solo a positivo superamento di un nuovo "processo di certificazione".

Relativamente alle qualifiche delle modalità operative di giunzione permanente le norme tecniche di riferimento non prevedono rinnovi.

Relativamente alle qualifiche dell'operatore addetto alle giunzioni permanenti, ove previsto, il periodo di rinnovo è stabilito dalle norme tecniche di riferimento.

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'Ispettore entro la data di scadenza del certificato stesso.

Ai fini del rinnovo l'Organizzazione o il personale qualificato invia la documentazione applicabile di seguito elencata:

- Originale del certificato;
- Copia dei rapporti di prove di natura volumetrica (quali controlli radiografici o ultrasonori, rapporti di prove di frattura, etc.) relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità dell'operatore e delle specifiche di saldatura impiegate;
- Copia delle specifiche di saldatura di cui al punto precedente che dovrà essere congruente, in termini di variabili essenziali, con i campi di validità del certificato;
- Documento di registrazione semestrale attestante le Specifiche di saldatura/brasatura impiegate dal personale qualificato in produzione durante i due (tre per i brasatori) anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova;

A titolo esemplificativo l'Allegato 2 riporta alcune informazioni relative alle norme più comunemente utilizzate.

La verifica della documentazione, di consuetudine, avviene presso l'Organizzazione richiedente e/o presso i locali indicati dal personale qualificato.

8.2 Criteri specifici per materie plastiche

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. Obblighi delle Organizzazioni richiedenti la certificazione

L'organizzazione che ha ottenuta la certificazione di procedure di giunzioni permanente, ha l'obbligo di rispettare le seguenti condizioni:

- 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;
- favorire la risoluzione delle NC emerse nel corso dell'iter di Certificazione, consentendo a ECO di verificare la risoluzione delle stesse, mediante le evidenze delle azioni correttive intraprese;
- Usare la certificazione in modo tale da NON indurre in inganno o portare discredito al ECO;
- Utilizzare il logo ECO in modo corretto, assicurandosi che non possa essere interpretato come certificazione di prodotto (es: contrassegno applicato sul prodotto, etc.);
- 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.
- Soddisfare sempre i requisiti di certificazione, compresa l'attuazione di opportune modifiche comunicate da ECO;
- Comunicare tempestivamente a ECO eventuali modifiche o cambi di proprietà dell'Organizzazione, o altre modifiche che possano influenzare la propria capacità di soddisfare i requisiti di certificazione;
- 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 l'accesso 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, ai siti ove sono stabiliti i cantieri o ai locali ove sono collocate le attrezzature in pressione fisse o gli insiemi oggetto della valutazione della conformità.
- Conservare la registrazione di tutti i reclami relativi alla propria attività, nonché delle azioni correttive e di correzione attuate in conseguenza;
- consentire ad ECO verifiche supplementari motivate da segnalazioni gravi afferenti al prodotto certificato, anche in affiancamento al personale delle Autorità competenti o di ACCREDIA. Tali verifiche possono essere eseguite senza preavviso o con preavviso minimo di 2 giorni lavorativi, il rifiuto comporta la revoca della Certificazione. Non è consentito ricusare gli ispettori proposti¹;

10. Rinuncia, Sospensione e Revoca della Certificazione

10.1 Rinuncia

Il Richiedente può rinunciare in qualsiasi momento e per qualsiasi motivo alla Certificazione, secondo le modalità seguenti:

- Rinuncia in Itinere
- Rinuncia alla Certificazione ottenuta da ECO

Nel primo caso, il Richiedente la Certificazione comunica la rinuncia a proseguire l'Iter di Certificazione, con lettera Raccomandata A/R inviata a ECO e provvede al pagamento di quanto dovuto per le attività svolte da ECO.

Nel secondo caso, il Richiedente deve comunicare la rinuncia con lettera Raccomandata A/R, inviata a ECO almeno tre (3) mesi prima, rispetto alla data prevista per il rinnovo del contratto. Al di sotto di tale termine il Richiedente dovrà corrispondere la penale indicata da ECO al par. 21 (condizioni economiche). Inoltre il Richiedente dovrà provvedere a restituire a ECO l'originale del Certificato ricevuto da ECO. La rinuncia alla Certificazione comporta il termine della validità della stessa.

10.2 Sospensione

La sospensione del certificato consiste nella temporanea interruzione della sua validità ed interdizione all'uso dello stesso.

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 da parte del datore di lavoro (ove esistente);

¹ ciò si applica alle procedure di valutazione della conformità che lo prevedono.

- Esistenza di almeno un reclamo relativo all'attività tecnica del datore di lavoro (ove esistente) e/o all'attività tecnica del saldatore in ambito di applicazione del certificato stesso.

Il provvedimento di sospensione è comunicato al Richiedente con lettera raccomandata A/R anticipata a mezzo fax a firma del legale rappresentante dell'Organismo. La comunicazione riporta il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui il Richiedente deve attuare le azioni correttive richieste. Il Richiedente 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 con lettera raccomandata A/R anticipata a mezzo fax.

Qualora il Richiedente 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, pubblicizzandola nei modi previsti dalla Direttiva e dai regolamenti di ACCREDIA.

Il provvedimento di sospensione cessa nel momento in cui il Richiedente 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 essa riferibili, a partire dalla data di sospensione. Nei casi più gravi ECO si riserva di richiedere al Richiedente il richiamo dal mercato delle attrezzature coinvolte dalla conduzione di tali attività, compreso quelle giacenti nei magazzini.

A seguito della sospensione il Richiedente:

- deve astenersi da impiegare 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 Direttiva e dai regolamenti di ACCREDIA.

10.3 Revoca

La revoca del certificato consiste nell'annullamento definitivo dello stesso.

ECO provvede a revocare la Certificazione nei seguenti casi:

- in cui il Richiedente non abbia ottemperato a quanto previsto dal presente regolamento ed in particolare dal par. 10.2 e 10.2.1.
- rilevante Non Conformità del prodotto fabbricato o in fabbricazione rispetto alla documentazione tecnica presentata ad ECO e ai Requisiti Essenziali di Sicurezza fissati dalla Direttiva e, ove non fosse possibile, da parte dell'Organizzazione provvedere all'implementazione di una adeguata azione correttiva;
- identificato Vizio di origine dei documenti presentati dall'Organizzazione richiedente;
- l'Organizzazione non voglia o non sia in grado di adeguarsi ad intervenute modifiche alle norme e/o ai requisiti cogenti applicabili al prodotto;
- ove sia palese una difformità nell'operato del saldatore rispetto alla qualifica emessa e agli standard qualitativi richiesti;
- Modifiche, alterazioni e contraffazioni del certificato;
- Uso di un certificato sospeso;
- Ripetuti casi di sospensione.
- di accertata e reiterata morosità nei confronti di ECO,
- del reiterato impedimento allo svolgimento delle visite di sorveglianza condotte da ECO eventualmente in affiancamento al personale di ACCREDIA o di altri Enti preposti.

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato di Certificazione ed è notificata all'Organizzazione con lettera raccomandata A/R. anticipata a mezzo fax e contenente l'indicazione delle ragioni del provvedimento adottato.

A seguito della revoca l'Organizzazione deve:

- restituire l'originale/i del certificato/i di conformità;
- non utilizzare le copie e riproduzioni del certificato/i;
- sospendere la commercializzazione di prodotti la cui marcatura riferisce al certificato sospeso, almeno sino a ritiro della sospensione da parte dell'OdC.

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.

- Comunicare all'OdC l'elenco e l'ubicazione dei prodotti fabbricati negli ultimi 12 mesi dalla data di sospensione e la cui marcatura afferisce al prodotto oggetto del procedimento di sospensione

La revoca della Certificazione è comunicata da ECO all'autorità di Notifica, agli Organismi Notificati e per conoscenza ad Accredia.

11. Reclami e Ricorsi

Il Richiedente può presentare reclamo in merito alle attività condotte da ECO. L'Organismo analizza il contenuto del reclamo per individuare le azioni necessarie alla gestione e risoluzione dello stesso in conformità alle procedure interne adottate. ECO fornisce sempre risposta scritta e motivata ai reclami ricevuti, sia che questi risultino infondati, sia che questi risultino fondati. In quest'ultimo caso propone le azioni risolutive degli stessi.

ECO non prende in considerazione i reclami presentati in forma anonima. La PG13 per la Gestione dei reclami e ricorsi adottata da ECO è disponibile per la consultazione sul proprio sito web.

Qualora il Richiedente non risulti soddisfatto della risposta di ECO al reclamo inviato, o non condivida l'esito delle decisioni assunte dall'Organismo, può procedere a formalizzare un ricorso nei confronti dello stesso. Il ricorso deve essere presentato in forma scritta, con lettera Raccomandata A/R, circostanziando le motivazioni dello stesso e le evidenze necessarie a sostenere la propria tesi. Il ricorso deve essere presentato entro quindici (15) giorni lavorativi, dalla notifica della decisione contro cui si ricorre.

Entro i cinque (5) giorni lavorativi successivi alla ricezione del ricorso, ECO comunica a mezzo fax il recepimento del Ricorso e i nominativi delle persone cui viene affidata la gestione e risoluzione dello stesso. Il recepimento e la gestione del ricorso, non sospendono la vigenza delle decisioni prese da ECO fino alla conclusione della relativa trattazione.

Qualora il Richiedente non sia soddisfatto della risoluzione del ricorso o del reclamo può sempre adire al contenzioso con ECO.

12. Contenziosi

Per ogni contenzioso che dovesse insorgere tra le parti in ordine alla interpretazione, attuazione, esecuzione, validità ed efficacia del Regolamento per la Certificazione, 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 la conservazione è garantita per un periodo non inferiore a 2 anni successivi alla scadenza del periodo di validità.

14. Riservatezza

Le attività svolte da ECO non possono prescindere dalla valutazione di dati e documenti che rappresentano elementi sensibili del know-how Aziendale e/o informazioni soggette a garanzia della privacy del Richiedente. Per garantire la necessaria riservatezza sugli stessi, ECO adotta quanto prescritto dal DLgs. 30 giugno 2003, n. 196 circa il trattamento dei dati forniti dal Richiedente. Adotta inoltre provvedimenti volti alla protezione dei dati e delle informazioni ottenuti nel corso delle attività di valutazione della conformità, delle attività di prova e/o misura e più in generale durante tutte le fasi che coinvolgono i processi relativi all'erogazione dei servizi offerti.

ECO non rivela i dati e le informazioni di cui sopra, salvo che ove previsto o richiesto da disposizioni di legge³, chiedendo in ogni caso il consenso o producendo un'informativa scritta al Richiedente interessato, estende l'obbligo della riservatezza a tutto il personale interno ed esterno coinvolto nelle attività di cui al presente Regolamento e adotta opportune misure di controllo, gestione e conservazione delle informazioni veicolate su supporti informatici.

Il Richiedente approva esplicitamente che le informazioni e gli atti afferenti la Certificazione siano accessibili ad ACCREDIA e al Comitato di Certificazione di ECO per le attività di controllo previste dalle Norme di riferimento.

15. Voltura della Certificazione

In caso il Richiedente modifichi la propria ragione sociale o il proprio indirizzo, deve comunicare tempestivamente, per iscritto con lettera Raccomandata A/R a ECO le modifiche intervenute, inviando:

³ Ad es. nei casi previsti dal comma 7 dell'Allegato IX, della Direttiva, o su richiesta della magistratura

- una copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente;
- una copia dell'atto notarile che attesti la suddetta variazione.

Una volta completati tutti gli accertamenti necessari, ECO provvederà ad emettere un nuovo Attestato/Certificato, annullando il precedente. ECO si riserva la facoltà di svolgere verifiche supplementari per riscontrare la salvaguardia dei requisiti necessari al mantenimento della validità della Certificazione emessa. In tutti gli altri casi ECO procederà alla revoca della Certificazione.

16. Clausola di salvaguardia delle Certificazioni emesse

Al fine di tutelare le certificazioni emesse, nel caso in cui responsabilità giuridiche derivanti dalle proprie operazioni possano comportare conseguenze gravi da un punto di vista della sopravvivenza dell'Organismo di Certificazione, ECO si impegna a sottoscrivere degli accordi con altri Organismi di Certificazione di pari qualificazione per garantire la validità delle certificazioni rilasciate senza aggravio di costi per le aziende certificate, fino alla naturale scadenza dei contratti sottoscritti con le stesse.

Tale processo verrà avviato solo previo consenso scritto delle Organizzazioni certificate da ECO che, in alternativa, hanno diritto di rinunciare alla Certificazione.

17. Modifica dei processi di saldatura

Il Richiedente ha l'obbligo di comunicare per iscritto le modifiche che intende apportare ai processi e ai parametri adottati, inviando ad ECO tutta la documentazione utile alla valutazione.

ECO procede ad eseguire le verifiche necessarie riservandosi la facoltà di svolgere verifiche supplementari, presso la/e sede/i del Richiedente, i cui costi sono intesi a carico dello stesso. Qualora le modifiche apportate pregiudichino la conformità ai requisiti della Direttiva o delle norme applicabili ECO procederà a sospendere la validità della Certificazione fintantoché il Richiedente non provveda agli adeguamenti necessari.

In caso di valutazioni positive che non pregiudichino la validità della Certificazione, ECO procede ad emettere una conferma di validità della Certificazione esistente o ad emetterne una nuova al Richiedente.

18. Estensione/Riduzione della Certificazione

Qualora il Richiedente comunichi ad ECO l'intenzione di Estendere o Ridurre⁴ l'ambito della Certificazione, l'Organismo valuterà i contenuti della richiesta al fine di determinare se l'estensione o la riduzione⁵ possano essere concesse.

Una volta definita la procedura di valutazione da eseguire ECO provvede a formalizzare la decisione al Richiedente con l'emissione di una specifica offerta sulla base di quanto previsto dal tariffario. L'attività di verifica delle estensioni/riduzioni segue le fasi descritte dall'iter di Certificazione.

In caso di riduzione della Certificazione, il Richiedente si impegna a revisionare tutto il materiale pubblicitario.

19. Modifiche dei requisiti di Certificazione

L'emissione di nuove edizioni delle norme armonizzate, o il mutare del panorama legislativo afferente le attrezzature in pressione fisse, possono modificare i requisiti posti per l'ottenimento e il mantenimento della Certificazione.

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

Qualora a seguito delle verifiche condotte, ECO riscontri il mancato adeguamento del Richiedente, attiverà la procedura di sospensione della Certificazione di cui al par. 11. Nel caso in cui il Richiedente manifesti l'intenzione di non adeguarsi ai nuovi requisiti, o rifiuti le attività di verifica proposta, ECO disporrà la revoca delle Certificazioni concesse alla data di entrata in vigore delle nuove disposizioni.

20. 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.

⁴ Ad es. includere nuovi Tipi di attrezzature in pressione fisse o escludere Tipi di attrezzature in pressione fisse obsolete o non più prodotte

⁵ In alcuni casi la riduzione dell'ambito della Certificazione potrebbe invalidare globalmente la stessa

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 Richiedente si impegna ad adeguarsi alle nuove condizioni poste dal Regolamento, secondo quanto indicato al par. 1. L'aggiornamento del Regolamento non può essere considerata giusta causa di recesso dal contratto sottoscritto con ECO.

21. Condizioni Economiche

Le condizioni economiche riportate all'interno dell'Offerta redatta da ECO per le attività di cui al presente regolamento, si basano sulle informazioni contenute nella Domanda inviata dal Richiedente (Mod26 di cui al par. 9.2) e fanno riferimento alle voci del Tariffario⁶, definito dalla Direzione dell'Organismo.

Il Richiedente che vuole accedere ai servizi di Certificazione, dovrà accettare l'Offerta di ECO, secondo le modalità riportate nel par. 9.3, impegnandosi inoltre a rispettare le condizioni di pagamento in essa contenuti.

21.1 Variazioni dell'Offerta, del Tariffario e diritto di Recesso

Modifiche alle condizioni economiche sottoscritte dal Richiedente, possono essere applicate da ECO qualora ravvisi delle difformità tra i dati comunicati dal Richiedente all'atto della compilazione della Domanda e quanto riscontrato nel corso delle successive attività di verifica previste dall'Iter di Certificazione. Oppure a seguito di revisioni del Tariffario.

21.1.1 Variazione dell'Offerta

Nel caso in cui siano riscontrate condizioni difformi da quelle dichiarate nella Domanda, che giustifichino un supplemento di attività di verifica, ECO comunica al Richiedente le integrazioni economiche necessarie sospendendo l'Iter di Certificazione fino all'accettazione delle stesse.

Al Richiedente che rifiuta l'integrazione economica presentata, ECO comunica l'interruzione dell'Iter di Certificazione, quantificando gli importi per le sole attività già svolte.

21.1.2 Variazione del Tariffario

Il Tariffario applicato da ECO è periodicamente rivisto dalla Direzione dell'Organismo. In caso di variazioni rispetto alle condizioni economiche sottoscritte, ECO comunica al Richiedente i nuovi importi applicati alle attività di verifica, a mezzo fax, e-mail o posta ordinaria.

Il Richiedente ha facoltà di rifiutare le nuove condizioni economiche entro un (1) mese dalla data di comunicazione. Rifiutando i nuovi importi, il Richiedente vedrà decadere la validità della Certificazione alla naturale scadenza del contratto o in occasione della prima verifica di sorveglianza.

Per le attività eventualmente già svolte nel corso del mese previsto per la rinuncia, Eco applicherà le condizioni economiche precedenti la variazione del Tariffario.

21.1.3 Recesso e preavviso

Il Richiedente può recedere dal contratto sottoscritto con ECO dandone preavviso scritto non inferiore a tre (3) mesi dalla data di scadenza della Certificazione. Il Richiedente che comunica il recesso dal contratto con un preavviso inferiore riconosce ad ECO il pagamento di una penale pari al 20% dell'importo del contratto sottoscritto.

Qualora il Richiedente non adempia agli impegni economici assunti con ECO, l'Organismo si riserva la facoltà di emettere una lettera di diffida che può comportare la sospensione o la revoca delle Certificazioni concesse.

22. Allegati

Tabelle di sintesi delle validità delle qualifiche e riesame/documentazione da presentare per il prolungamento di validità (a scopo informativo):

- Allegato 1: Certificazione iniziale (condizioni di validità)
- Allegato 2: Prolungamento della certificazione (documentazione da presentare ed estensione dell'ulteriore validità)

⁶ Il Tariffario è consultabile presso la sede dell'Organismo a seguito di richiesta scritta da parte del legale rappresentante del richiedente.

Allegato 1- Certificazione iniziale

Norma	Validità	Condizioni di validità
ISO 9606-1	<i>Nota (1)</i>	Certificato/Attestato 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/Attestato 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/Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che: <ol style="list-style-type: none"> 1) Il saldatore ha effettuato in modo regolare e senza interruzioni maggiori di 6 mesi, il lavoro di saldatura; 2) 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.
UNI 9737	2anni	La validità della certificazione è di due anni purché siano soddisfatte le seguenti condizioni stabilite dalla norma di riferimento: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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	<i>Nota (2)</i>	Certificato/Attestato 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	3 anni	Certificato/Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del coordinatore di saldatura ad attestare che: <ol style="list-style-type: none"> 1) Il brasatore ha effettuato in modo regolare, e senza interruzioni maggiori di 6 mesi, il lavoro di brasatura per il quale è qualificato; 2) Il lavoro di brasatura è stato generalmente condotto conformemente alle condizioni generali di brasatura specificate nella prova di certificazione; 3) 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 entrambe le condizioni di cui sopra devono essere soddisfatte.
Codici AWS - ASME	Illimitata	La validità della certificazione è illimitata, purché non vi siano state interruzione nel lavoro di saldatura del saldatore superiori a 6 mesi, né sussistano o siano evidenti ragioni per cui l'abilità del dell'operatore di saldatura/saldatore/ brasatore/operatore di brasatura possa essere messa in dubbio.
Note	<p>(1) <i>La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalidazione, § 9.3 ISO 9606-1) scelta all'atto della qualifica.</i></p> <p>(2) <i>La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalidazione, §5.3 ISO 14732) scelta all'atto della qualifica.</i></p>	

Allegato 2 – Prolungamento della Certificazione

Norma	Documentazione da presentare	Estensione della validità
ISO 9606-1	<p>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.</p> <p>a) Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni.</p> <p>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.</p> <p>c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ il saldatore lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto; ▪ il processo di fabbricazione del Datore di lavoro del saldatore è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3; ▪ il Datore di lavoro del saldatore ha reso evidente che il saldatore ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard di prodotto applicati; le saldature provate devono riprodurre le seguenti condizioni della qualifica iniziale: posizioni di saldatura, tipologia della saldatura (FW, BW), presenza o meno del sostegno. <p>Se la modalità scelta è la b) dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedere tabella precedente).</p> <p>Se la modalità scelta è la c) ogni 6 mesi ECO provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (Certificato/Attestato di qualifica firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dal saldatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi.</p>	<p>caso a): 3 anni caso b): 2 anni caso c): 6 mesi</p>
ISO 9606-2 ISO 9606-3 ISO 9606-4 ISO 9606-5	<p>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;</p> <p>b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultras onoro) 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 procedura di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata);</p> <p>c) copia delle procedure di saldatura di cui al punto b, che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali (vedere Tabella in allegato 3) con i campi di validità dell'attestato);</p> <p>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).</p>	2 anni
UNI 9737	<p>Il certificato può essere prolungato per altri due anni, se sono soddisfatti i requisiti descritti nel paragrafo relativo alla certificazione iniziale.</p> <p>In caso di esito favorevole, l'ispettore provvede a:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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. <p>Allo scadere del periodo di prolungamento, la certificazione decade e il saldatore deve ripetere quanto previsto per la certificazione iniziale.</p>	2 anni
ISO 14732	<p>In accordo al § 5.3 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.</p> <p>a) L'operatore di saldatura è riesaminato ogni 6 anni.</p> <p>b) Ogni 3 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro oppure a prove</p>	<p>caso a): 6 anni caso b): 3 anni caso c): 6 mesi</p>

Norma	Documentazione da presentare	Estensione della validità
	<p>distruttive 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità dei difetti devono essere quelli specificati negli standard applicati; le saldature provate devono riprodurre le condizioni di prova originali; tali prove prolungano la qualifica dell'operatore di saldatura per ulteriori 3 anni.</p> <p>c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1.1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ l'operatore di saldatura lavora per il medesimo datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto; ▪ il processo di fabbricazione del datore di lavoro dell'operatore di saldatura è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3; ▪ il Datore di lavoro dell'operatore di saldatura ha reso evidente che l'operatore stesso ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard applicati. <p>Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta, ad esempio, per la ISO 9606-2 (vedere tabella precedente).</p> <p>Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi ECO provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (attestato di qualifica firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dall'operatore di saldatura rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi.</p>	
ISO 13585	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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).</p>	3 anni
Note	<i>(1) La validità dipende dalla modalità di rivalidazione scelta all'atto della qualifica (vedi allegato 2)</i>	

Informativa ai sensi dell'art 13 D.lgs. 196/03 e Regolamento UE nr. 679/2016

Gentile Cliente,

ai sensi dell'art. 13 del D.lgs.196/03 ed in seguito all'entrata in vigore del Regolamento UE n. 679/2016 conformemente a quanto disciplinato dall'art. 13 del citato Regolamento Europeo, desideriamo comunicarvi quanto segue:

Finalità del trattamento:

I Vs. dati personali, liberamente comunicati e da noi acquisiti in ragione dell'attività svolta da **ECO CERTIFICAZIONI S.p.A.** saranno trattati in modo lecito e secondo correttezza per le seguenti finalità: amministrative, contabili, commerciali.

I vostri dati non riguarderanno dati di natura così detta "sensibile", potranno invece riguardare dati di natura "giudiziaria", in caso di controversia.

Si ricorda a questo proposito che per dato sensibile si intende: "qualsiasi dato personale idoneo a rivelare l'origine razziale ed etnica, le convinzioni religiose, filosofiche o di altro genere, le opinioni politiche, l'adesione a partiti, sindacati, associazioni od organizzazioni a carattere religioso, filosofico, politico o sindacale, nonché i dati personali idonei a rivelare lo stato di salute, dati biometrici e dati idonei a rivelare le abitudini sessuali". Per dato giudiziario si intendono: "i dati personali idonei a rivelare provvedimenti di cui all'art. 3 comma 1 lettere da a) a o) e da r) a u), del DPR 313/2002, in materia di casellario giudiziale, di anagrafe delle sanzioni amministrative dipendenti da reato e dei relativi carichi pendenti, o la qualità di imputato o indagato ai sensi degli artt. 60 e 61 del codice di procedura penale.

Modalità del trattamento:

I Vs. dati verranno trattati, nel rispetto della sicurezza e riservatezza necessarie, attraverso le seguenti modalità: raccolta dei dati diretta presso l'interessato o mezzo strumenti elettronici quali la posta elettronica, i dati saranno raccolti e registrati per scopi determinati, espliciti e legittimi ed utilizzati in ulteriori operazioni di trattamento in termini compatibili con tali scopi, il trattamento verrà posto in essere con e senza l'ausilio di strumenti elettronici ed automatizzati, la conservazione dei dati avverrà in una forma che consenta l'identificazione dell'interessato per un periodo di tempo non eccedente il periodo sotto indicato.

Base giuridica del trattamento:

La base giuridica del trattamento dei Vs. dati personali si fonda su un contratto siglato tra le parti o su proposte di contratto (offerta commerciale).

Legittimi interessi perseguiti dal Titolare del trattamento:

Ai sensi dell'art. 6 la liceità del trattamento si basa sul consenso espresso da parte dell'interessato.

Natura obbligatoria o facoltativa del conferimento dei dati e conseguenze di un eventuale rifiuto a rispondere:

La natura del conferimento dei dati da parte Vostra è obbligatoria per l'erogazione dei prodotti richiesti, in caso di rifiuto, risulterà impossibile fornirvi da noi.

Comunicazione dei dati a terzi:

I Vs. dati potranno essere comunicati in fase di ispezioni o verifiche (qualora richiestici), a tutti gli organi ispettivi preposti a verifiche e controlli inerenti la regolarità degli adempimenti di legge.

I Vs. dati potranno altresì essere comunicati alle società/studi professionali che prestano attività di assistenza, consulenza in materia contabile, amministrativa, fiscale, legale, tributaria e finanziaria, per la tenuta della contabilità.

Tempi di conservazione:

I Vs. dati personali saranno conservati per n. 10 (dieci) anni, dalla cessazione del rapporto di fornitura, ove non diversamente specificato da legislazione specifica applicata.

Esistenza di un processo decisionale automatizzato:

Non è presente un processo decisionale automatizzato, i dati non sono oggetto di profilazione.

Intenzione del Titolare del trattamento dati personali:

Il Titolare del trattamento non trasferirà i Vs. dati personali ad un paese terzo o ad una organizzazione internazionale.

Titolare e Responsabile del trattamento:

Titolare del trattamento dei dati è **ECO CERTIFICAZIONI S.p.A.**, con sede legale a Faenza (RA), in via Mengolina n.33, nella persona di Farina Carlo.

Contatti del Titolare del trattamento, mail: info@eco-cert.it

Il Responsabile del trattamento designato per il riscontro all'interessato in caso di esercizio dei diritti, è il Sig. Minguzzi Stefano.

L'interessato potrà in qualsiasi momento esercitare i diritti a Lui riservati, sanciti dall'art. 7 di cui si riporta il testo integrale.

Art. 7 D.Lgs. 196/2003 e art. 15 Regolamento UE 679/2016 - Diritto di accesso ai dati personali ed altri diritti

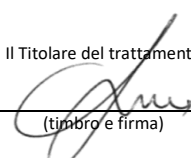
L'interessato ha diritto di ottenere la conferma dell'esistenza o meno di dati personali che lo riguardano, anche se non ancora registrati, e la loro comunicazione in forma intelligibile. L'interessato ha diritto di ottenere l'indicazione: dell'origine dei dati personali; delle finalità e modalità del trattamento; della logica applicata in caso di trattamento effettuato con l'ausilio di strumenti elettronici; degli estremi identificativi del titolare del trattamento, del responsabile e del rappresentante designato ai sensi dell'art. 5 comma 2; dei soggetti o delle categorie di soggetti ai quali i dati personali possono essere comunicati o che possono venirne a conoscenza in qualità di rappresentante designato nel territorio dello Stato, di responsabili o incaricati. L'interessato ha diritto di ottenere: l'aggiornamento, la rettificazione, ovvero, quando vi è interesse, l'integrazione dei dati; la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, compresi quelli di cui non è necessaria la conservazione in relazione agli scopi per i quali i dati sono stati raccolti o successivamente trattati; l'attestazione che le operazioni di cui alla lettera a. e b. sono state portate a conoscenza, anche per quanto riguarda il loro contenuto, di coloro ai quali i dati sono stati comunicati o diffusi, eccettuato il caso in cui tale adempimento si rileva impossibile o comporta un impiego di mezzi manifestamente sproporzionato rispetto al diritto tutelato. L'interessato ha diritto di opporsi in tutto o in parte: per motivi legittimi al trattamento dei dati personali che lo riguardano, ancorché pertinenti allo scopo della raccolta; al trattamento dei dati personali che lo riguardano a fini di invio di materiale pubblicitario o di vendita diretta o per il compimento di ricerche di mercato o di comunicazione commerciale.

In particolare, l'interessato può in qualsiasi momento chiedere al Titolare del trattamento l'accesso ai dati personali e la rettifica o la cancellazione degli stessi o la limitazione del trattamento che lo riguardano o di opporsi al loro trattamento, oltre al diritto alla portabilità dei dati. L'interessato ha il diritto di revocare il consenso in qualsiasi momento senza pregiudicare la liceità del trattamento basata sul consenso prestato prima della revoca e ha il diritto di proporre reclamo a un'autorità di controllo.

La cancellazione dei dati non è ammessa nei casi in cui la legislazione applicata ne preveda il mantenimento per un periodo specificato.

L'esercizio dei diritti può essere esercitato scrivendo all'indirizzo di posta elettronica: info@eco-cert.it

Il Titolare del trattamento


(timbro e firma)