

REGOLAMENTO GIUNZIONI PERMANENTI

Valutazione, qualificazione ed approvazione delle modalità operative e del personale addetto alle giunzioni permanenti

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

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	4
5.1	PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA.....	4
5.2	RIESAME DELLA DOMANDA.....	5
5.3	TRASFERIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE.....	5
6	PROCESSO DI QUALIFICAZIONE / APPROVAZIONE	6
6.1	CRITERI GENERALI.....	6
6.2	CRITERI SPECIFICI PER MATERIE PLASTICHE	6
6.3	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE.....	6
6.4	RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE.....	7
7	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E DEL CONTRATTO	7
8	1 RINNOVO, RICONVALIDA, PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	7
8.1	CRITERI GENERALI.....	7
8.2	CRITERI SPECIFICI PER MATERIE PLASTICHE	7
9	OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI RICHIEDENTI LA CERTIFICAZIONE	8
10	RINUNCIA, SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	8
10.1	RINUNCIA	8
10.2	SOSPENSIONE.....	9
10.2.1	<i>Effetti della sospensione</i>	9
10.3	REVOCA	9
11	RECLAMI E RICORSI	10
11.1	GENERALITÀ.....	10
11.2	RECLAMO	10
11.3	RICORSO	10
12	CONTENZIOSI	10
13	CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE	10
14	RISERVATEZZA	10
15	VOLTURA DELLA CERTIFICAZIONE	11
16	CLAUSOLA DI SALVAGUARDIA DELLE CERTIFICAZIONI EMESSE	11
17	MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE	11
18	MODIFICHE AL REGOLAMENTO	11
19	CONDIZIONI ECONOMICHE	11
19.1	GENERALITÀ.....	11
19.2	VARIAZIONI DELL'OFFERTA, DEL TARIFFARIO E DIRITTO DI RECESSO	11
19.2.1	<i>Variazione dell'Offerta</i>	12
19.2.2	<i>Variazione del Tariffario</i>	12
19.2.3	<i>Recesso e preavviso</i>	12
20	CERTIFICAZIONE INIZIALE – TABELLA DI SINTESI	12
21	PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	14
22	RISERVATEZZA, PRIVACY E TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI	15

1 Scopo

Il presente Regolamento delinea le attività svolte da EUROPEAN CERTIFYING ORGANIZATION S.p.A. (ECO) per la 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.

Il Regolamento copre anche, in particolare, 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 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.

È esclusa dal presente regolamento l'approvazione delle procedure di saldatura/brasatura secondo la Direttiva Attrezzature a Pressione (r.e.s. 3.1.2 in Allegato I della Direttiva 2014/68/UE) che resta nell'ambito delle attività di certificazione di prodotto.

2 Campo di applicazione

Il Regolamento è applicato da ECO alle attività di qualificazione di processi e del personale addetto alle giunzioni permanenti.

3 Documenti di Riferimento e clausole generali

In questo documento valgono i termini riportati nel Manuale Qualità MQ_PR5, nel Manuale Qualità MQ_PRD-ISP e nelle norme 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	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
UNI EN ISO 9606-2	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
UNI EN ISO 9606-3	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame
UNI EN ISO 9606-4	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel.
UNI EN ISO 9606-5	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio.
UNI EN 287-6	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 6: Getti di ghisa
UNI EN ISO 17660-1	Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura - Parte 1: Giunti saldati destinati alla trasmissione del carico
UNI EN ISO 17660-2	Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura - Parte 2: Giunti saldati non destinati alla trasmissione del carico
ISO 14732	Welding personnel — Qualification testing of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials
UNI EN ISO 14555	Saldatura - Saldatura ad arco dei prigionieri di materiali metallici
ISO 13585	Brazing — Qualification test of brazers and brazing operators
UNI EN 13067	Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemi saldati di materiale termoplastico

UNI 9737	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	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test
ISO 15614(s)	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Welding procedure test
ISO 15620	Welding — Friction welding of metallic materials
UNI EN 13134	Brasatura forte - Qualificazione della procedura
ASME IX	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - SECTION IX - Welding, Brazing, and Fusing Qualifications
AWS D1.1/D1.1M	Structural Welding Code — Steel

Per le norme indicate si ritengono applicate le edizioni valide e pubblicate sui siti degli enti normatori internazionali, alla data di presentazione della richiesta di certificazione. 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 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 del personale, nella norma internazionale ISO/IEC 17020 relativa all'accreditamento degli organismi che eseguono ispezioni 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)
- (3.1) **processo di certificazione**: Attività mediante le quali un organismo di certificazione stabilisce che una persona soddisfa i requisiti di certificazione (3.3), compresi la domanda, la valutazione, la decisione relativa alla certificazione, il rinnovo della certificazione e l'utilizzo di certificati (3.5) e di loghi/marchi.
- (3.2) **schema di certificazione**: Competenze (3.6) ed altri requisiti relativi a specifiche professioni o a categorie di persone specializzate aventi qualifiche o specifiche abilità.
- (3.3) **requisiti di certificazione**: Insieme di requisiti specificati, comprendenti i requisiti dello schema da soddisfare al fine di rilasciare o mantenere la certificazione.
- (3.5) **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).
- (3.6) **competenza**: Capacità di applicare conoscenze ed abilità al fine di conseguire i risultati prestabiliti.
- (3.7) **qualifica**: Livello di istruzione, formazione-addestramento ed esperienza di lavoro dimostrati, ove applicabile.
- (3.8) **valutazione**: Processo che permette di valutare se una persona possiede i requisiti dello schema di certificazione (3.2).
- (3.9) **esame**: Attività che fanno parte della valutazione (3.8), che permettono di misurare la competenza (3.6) di un candidato (3.14) mediante uno o più mezzi quali prove scritte, orali, pratiche od osservazione diretta, come definiti nello schema di certificazione (3.2).
- (3.10) **esaminatore**: Persona che ha la competenza per condurre un esame (3.9) e, ove tale esame richieda un giudizio professionale, valutarne i risultati.
- (3.13) **richiedente**: Persona che ha presentato una domanda per essere ammesso al processo di certificazione (3.1).
- (3.14) **candidato**: Richiedente (3.13) che possiede i prerequisiti specificati ed è stato ammesso al processo di certificazione (3.1).
- **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.

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 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: 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 e inviando offerta al richiedente.
- Ad esito negativo della verifica, il Responsabile di Settore 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.

6 Processo di Qualificazione / Approvazione

6.1 Criteri generali

La qualificazione e approvazione delle modalità operative di giunzione permanente e del personale addetto alle 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;
- Per la certificazione del personale addetto, ricevere il documento Informativa al Candidato - Schema PRS (regolamento RG20), sottoscritto per accettazione dall'operatore, che contiene la sintesi delle attività svolte da ECO per la certificazione e gli impegni assunti dal candidato, con annessa Informativa per il trattamento dei dati personali.
- Verificare che l'Organizzazione abbia reso disponibile una specifica in cui descrive la modalità operativa di giunzione permanente;
- Nel caso sia prevista la valutazione delle conoscenze tecniche, sorvegliare l'esecuzione del questionario teorico d'ingresso e valutarne gli esiti prima della prova pratica di esecuzione del saggio;
- 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 del personale addetto e/o della modalità operativa;
- Pianificare e sorvegliare l'esecuzione delle prove di laboratorio e dei controlli non distruttivi, così come previsti dalle norme tecniche di riferimento.

Il Responsabile dell'Organizzazione richiedente ha diritto a ricusare, portando le motivazioni, l'ispettore incaricato. In tal caso il Responsabile di Settore, ove riconosca 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 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 dell'Organismo e alla presenza dell'Ispettore dell'Organismo.

6.2 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.

6.3 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:

- 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, all'Organismo per la fase di delibera.

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

A seguito del positivo esito delle valutazioni da parte del Comitato di Delibera, in accordo alle procedure previste, i documenti che certificano la qualifica o l'approvazione sono rilasciati, a firma della persona incaricata per tale responsabilità.

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

6.4 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 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. 19.2.

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

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

Una sintetica raccolta delle condizioni specifiche è riportata al par. 21; il riferimento sono comunque le regole stabilite dalle norme tecniche nell'edizione applicabile.

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 certificazione 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 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.

8 1 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. 21; 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'ispettore 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 del Responsabile del Settore o dell'ispettore incaricato, 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 prolungamento della validità del certificato per ulteriori due anni è possibile con una richiesta prima della scadenza del periodo iniziale di validità.

Devono essere verificate le seguenti condizioni per il mantenimento della validità del certificato:

- Durante tutto il periodo di validità, il saldatore è stato impegnato con ragionevole continuità nelle operazioni di saldatura riferite al campo di validità della qualifica, senza interruzioni superiori a 6 mesi;
- Non risultano motivi per cui possa essere in discussione l'abilità o la competenza del saldatore;
- Il datore di lavoro del saldatore ha verificato e attestato con frequenza annuale, che la qualità dell'esecuzione da parte del saldatore è mantenuta in accordo alle condizioni tecniche sotto le quali è stato emesso il certificato.

Il prolungamento di due anni della validità della certificazione è rilasciato a seguito di una procedura di verifica documentale; il datore di lavoro deve attestare il soddisfacimento dei tre requisiti sopra esposti e fornire la dimostrazione della qualità dell'esecuzione da parte del saldatore.

Allo scadere del periodo di prolungamento, la certificazione può essere rinnovata con l'esecuzione di una nuova prova. I requisiti di accesso sono gli stessi della qualificazione iniziale, come specificato al par. 6.2. Con una prova eseguita nei 3 mesi precedenti la scadenza, il nuovo periodo di validità inizia dalla data di scadenza del precedente certificato..

9 Obblighi delle Organizzazioni richiedenti la certificazione

L'organizzazione che ha richiesto o ottenuto la certificazione di procedure di giunzioni permanente e/o di personale addetto 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;
- 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.
- Soddisfare sempre i requisiti di certificazione, compresa l'attuazione di opportune modifiche comunicate da ECO;
- 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);
- 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 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 proposti.

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 o PEC 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 o PEC, inviata ad ECO e 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);
- 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 o PEC 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 o PEC.

Qualora il Richiedente non ottemperi alle comunicazioni richieste o non provveda a rimuovere le cause contestate per la sospensione entro il periodo indicato¹, ECO procederà alla revoca della validità della Certificazione, pubblicizzandola nei modi previsti 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 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 dai regolamenti di ACCREDIA le medesime informazioni sono fornite a chi ne fa richiesta scritta con oggettiva motivazione.

10.3 Revoca

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

ECO provvede a revocare la Certificazione 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;
- uso di un certificato oggetto di provvedimento sospensivo;
- 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 o PEC 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;

¹ il periodo previsto per l'adeguamento è indicato da ECO e salvo casi eccezionali valutati da ECO non può superare i sei (6) mesi.

11 Reclami e Ricorsi

11.1 Generalità

Sul sito www.eco-cert.it, alla sezione Comunicazioni, è disponibile per la consultazione la Procedura Gestione Reclami e Ricorsi (PG13) adottata da ECO.

Sono legittimati a presentare reclamo nei confronti di ECO tutti i clienti diretti, i clienti dei clienti, altri soggetti che entro in contatto con il personale ECO durante lo svolgimento delle proprie attività per conto di ECO, personale degli enti di accreditamento, degli enti concessionari, degli enti preposti alla vigilanza del mercato e degli enti istituzionali in generale.

11.2 Reclamo

I soggetti legittimati possono presentare Reclamo sia in forma scritta che in forma verbale, purché non anonima ed a condizione che il Reclamo verbale sia seguito da comunicazione scritta nelle forme previste dalla procedura PG13.

Ricevuto il Reclamo, l'Organismo analizza il contenuto dello stesso ed individua le azioni necessarie alla gestione e risoluzione dello stesso, in conformità alle procedure interne dallo stesso adottate (PG13). In esito alla gestione del Reclamo, ECO fornisce sempre al soggetto reclamante risposta scritta e motivata, sia che il Reclamo risulti infondato sia che lo stesso risulti fondato. In tale ultima ipotesi ECO propone le azioni risolutive dello stesso mettendone a conoscenza il reclamante.

11.3 Ricorso

I soggetti legittimati al Ricorso sono identificabili esclusivamente nei Clienti diretti (o loro rappresentanti) in quanto le decisioni prese dall'Organismo al termine delle attività condotte difficilmente coinvolgono parti terze.

I Ricorsi possono essere presentati a mezzo di lettera raccomandata a.r. o alternativamente a mezzo PEC all'indirizzo eco@pec.ecocertificazioni.eu entro 15 (quindici) giorni lavorativi dalla notifica dell'atto/decisione contro cui si ricorre, circostanziando le motivazioni dello stesso e le evidenze necessarie a sostenere la propria tesi, indicando sempre un indirizzo PEC presso il quale ricevere le comunicazioni relative alla gestione del Ricorso.

Entro 10 giorni lavorativi successivi alla ricezione, ECO conferma a mezzo PEC all'indirizzo comunicato l'avvenuta ricezione e presa in carico del Ricorso, comunicando contestualmente tutti i riferimenti di chi abbia in gestione in medesimo.

Se il ricorrente ne fa richiesta, può ricevere informazioni sullo stato di avanzamento del Ricorso.

ECO provvedere alla gestione e chiusura del ricorso entro il termine massimo di 3 (tre) mesi dalla sua ricezione, notificandone l'esito al ricorrente all'indirizzo PEC comunicato.

La presentazione e la pendenza del Ricorso non sospendono la vigenza delle decisioni prese da ECO.

Qualora la decisione assunta in esito al Ricorso non dovesse soddisfare il ricorrente, la stessa potrà essere impugnata in contenzioso con ECO.

Eventuali spese per il riesame a seguito del Ricorso sono a carico del soccombente.

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 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

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/Candidato. Per garantire la necessaria riservatezza sugli stessi, ECO adotta quanto prescritto dal D. Lgs. 30 giugno 2003, n. 196 e dal regolamento (UE) 2016/679 GDPR circa il trattamento dei dati forniti dal Richiedente/Candidato. 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 legge², chiedendo in ogni caso il consenso o producendo un'informativa scritta al Richiedente/Candidato interessato, estende l'obbligo della

² Ad esempio su richiesta della magistratura

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/Candidato approva esplicitamente che le informazioni e gli atti afferenti alla 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 o PEC a ECO le modifiche intervenute, inviando:

- 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 Modifiche dei requisiti di Certificazione

ECO si impegna a comunicare tempestivamente al Richiedente/Candidato, 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 ai nuovi requisiti.

Qualora a seguito delle verifiche condotte, ECO riscontri il mancato adeguamento del Richiedente/Candidato, attiverà la procedura di sospensione della Certificazione di cui al par. 10.2. Nel caso in cui il Richiedente/Candidato 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.

18 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 Richiedente/Candidato si impegna ad adeguarsi alle nuove condizioni poste dal Regolamento, secondo quanto indicato al par. 0. L'aggiornamento del Regolamento non può essere considerata giusta causa di recesso dal contratto sottoscritto con ECO.

19 Condizioni Economiche

19.1 Generalità

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 (MSP002 di cui al par. 5.1) e fanno riferimento alle voci del Tariffario³, 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. 5.3, impegnandosi inoltre a rispettare le condizioni di pagamento in essa contenute.

19.2 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.

³ Il Tariffario è consultabile presso la sede dell'Organismo a seguito di richiesta scritta da parte del legale rappresentante del richiedente.

19.2.1 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.

19.2.2 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.

19.2.3 Recesso e preavviso

Il Richiedente può recedere dal contratto sottoscritto con ECO dandone preavviso scritto non inferiore a 5 gg lavorativi dalla data pianificata per la sessione d'esame. 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.

20 Certificazione iniziale - tabella di sintesi

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: 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.
EN 287-6	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.
UNI 9737	2 anni	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: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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;

		<ul style="list-style-type: none">▪ Non siano evidenti ragioni per cui l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore possa essere 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		<i>(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.</i>

21 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</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</p> <p>caso b): 2 anni</p> <p>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 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);</p> <p>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);</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
EN 287-6	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</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

Norma	Documentazione da presentare	Estensione della validità
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 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</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>	<p>caso a): 6 anni caso b): 3 anni caso c): 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>	

22 Riservatezza, Privacy e trattamento dei dati personali

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/Committente. Per garantire la necessaria riservatezza sugli stessi, ECO adotta quanto prescritto dal D. Lgs. 30 giugno 2003, n. 196 e dal regolamento UE 2016/679 GDPR circa il trattamento dei dati forniti dal Richiedente/Committente e adotta inoltre provvedimenti volti alla protezione dei dati e delle informazioni ottenuti nel corso delle attività di verifica.

ECO non rivela i dati e le informazioni di cui sopra, a meno delle comunicazioni obbligatorie previste dagli enti concessionari e dell'ente di accreditamento ed 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/Committente approva esplicitamente che le informazioni e gli atti afferenti alle attività condotte siano accessibili ad ACCREDIA, agli organi di vigilanza del mercato e al Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità per le attività di controllo previste dalle Norme di riferimento.

L'informativa sulla privacy è fornita attraverso il documento di offerta che dovrà essere firmato sia per accettazione delle clausole economiche sia per ricevuta dell'informatica e sia il consenso al trattamento dei dati.

Ogni candidato trova l'informativa e fornisce il consenso attraverso il Regolamento RG20_ *Informativa candidato*.