



REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA E BRASATURA

Copia CONTROLLATA n° 1

Copia NON CONTROLLATA n° _____

REVISIONI

Rev.	Data	Emissione	Verifica	Approvazione	Note/Motivo revisione
00	04/11/2015	RGQ	DIR	CS	Prima emissione
01	18/04/2017	RGQ	DIR	CS	Seconda emissione a seguito di verifica documentale ACCREDIA § 2, 4, 13, 17
02	18/04/2018	RGQ	DIR	CS	Terza emissione per adeguamento procedura ricorsi e contenziosi



INDICE

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
2	RIFERIMENTI NORMATIVI	3
3	TERMINI E DEFINIZIONI	4
4	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE	5
6	PREPARAZIONE DOSSIER PER RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE	7
7	RIPETIZIONE DELLE PROVE DI CERTIFICAZIONE	7
8	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE E REGISTRO DELLE PROCEDURE CERTIFICATE	7
9	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE	8
10	SORVEGLIANZA	8
11	DIRITTI DOVERI DEL POSSESSORE DELLA CERTIFICAZIONE	8
12	RISERVATEZZA	9
13	SOSPENSIONE O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	9
14	RECLAMI E RICORSI E CONTENZIOSI	10
15	USO SCORRETTO DEL MARCHIO	10
16	CONDIZIONI CONTRATTUALI	11
17	DOCUMENTAZIONE	11
18	AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO	11

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento descrive le modalità di gestione della richiesta, valutazione e di certificazione e mantenimento applicata da ITEC per la certificazione dei procedimenti di saldatura e brasatura in accordo alle diverse norme tecniche e/o codici di riferimento sia nazionali che internazionali.

L'accessibilità alla certificazione è aperta a ogni Organizzazione che ne faccia richiesta, purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento. Per l'attività di cui al presente regolamento, ITEC adotterà le proprie tariffe vigenti, garantendone l'imparzialità e l'uniformità di attuazione.

La certificazione emessa è intestata all'organizzazione indicato nel certificato di qualificazione operante per le attività definite in essa.

2 RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI-CEI EN ISO/IEC 17065	Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
UNI CEI EN ISO/IEC 17020	Valutazione della conformità - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
Direttiva 2014/68/UE	Direttiva concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativi alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione
DLGS N°26 15/02/2016	Dlgs. di Attuazione della direttiva 2014/68/UE
UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI CEI EN ISO/IEC 17025	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura
Regolamento (UE) 305/11	Regolamento Unione Europea Per i Prodotti da Costruzione (CPR)
UNI EN 1090-1	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali
Serie UNI EN ISO 3834	Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici
UNI EN ISO 15613	Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione
UNI EN ISO 15614	Tutte le serie della norma per la Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici
UNI EN ISO 17660-1	Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura: Giunti saldati destinati alla trasmissione del carico
UNI EN ISO 17660-2	Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura: Giunti saldati non destinati alla trasmissione del carico
UNI EN 13134	Brasatura Forte – Qualificazione della Procedura
ASME sezione IX -	Welding Boiler and Pressure Vessel Code
AWS D1.1/D1.1M	Structural Welding Code-Steel
API - 1104	Welding of Pipelines and Related Facilities
UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario
UNI EC ISO/IEC 17000	Valutazione della conformità - Vocabolario e principi generali
D.lgs. N° 81/08 e s.m.i.	Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.
RG-01	Regolamento ACCREDIA - Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
RG-01-03	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto

 I documenti di riferimento sopra citati se non datati, sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione vigente



3 TERMINI E DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nei documenti elencati al paragrafo 2 (Riferimenti Normativi).

Qualificazione: Sulla base delle normative/specifiche di riferimento, è un processo che include un insieme di attività necessarie per valutare e determinare che una pWPS/pBPS eseguita attraverso la replica di specifici talloni di saldatura/brasatura, è idonea per essere impiegata in produzione. L'evidenza della qualifica comporta l'emissione della relativa certificazione.

Operatore di saldatura o Brasatura: Addetto all'esecuzione di giunzioni permanenti mediante i processi di saldatura e brasatura

Giunzioni Permanenti: Per "giunzioni permanenti" si intendono tutte le giunzioni che possono essere disunite, solo con i metodi distruttivi. Rientrano nella terminologia di giunti saldati, brasati, mandrinati, incollati, etc..

pWPS: Specifica di Procedimento di Saldatura Preliminare in inglese (Preliminar Welding Procedure Specification) è una specifica tecnica preliminare che definisce le modalità per l'esecuzione di una saldatura. Essa fornisce le variabili richieste per garantire ripetibilità durante per la qualificazione del procedimento di Saldatura richiesta in produzione, in considerazione alle varie condizioni operative (materiali da saldare, dimensioni e forma dei pezzi, posizione del giunto, tecnica di saldatura, ect.); è certificabile, e come tale rientra nelle caratteristiche di cui un'azienda che voglia operare in qualità o in regime cogente, è tenuta a qualificare i propri procedimenti e Saldatura. Il richiedente deve dotarsi della specifica, per rendere visibile agli enti o clienti che dovranno poi certificare il procedimento specifico.

WPQR o PQR: Verbale di Qualificazione del Procedimento di Saldatura, in inglese (**Welding Procedure Qualification Record**) è una registrazione di una Specifica di procedura di saldatura preliminare, che attesta come una pWPS è stata sottoposta a test di laboratorio secondo specifiche norme di riferimento, essa raccoglie l'insieme di tutte le informazioni tecniche specifiche, necessarie per la qualifica della pWPS nonché la redazione della/e WPS di produzione.

pBPS: Specifica del Procedimento di Brasatura (Brazing Procedure Specification); è una specifica tecnica preliminare che definisce le modalità per l'esecuzione di una brasatura forte. Essa fornisce le variabili richieste per garantire ripetibilità durante per la qualificazione del procedimento di Brasatura richiesta in produzione in considerazione alle varie condizioni operative (materiali da brasare, dimensioni e forma dei pezzi, posizione del giunto, tecnica di brasatura, ecc.); è certificabile, e come tale rientra nelle caratteristiche di cui un'azienda che voglia operare in qualità o in regime cogente, è tenuta a qualificare i propri procedimenti e Saldatura. Il richiedente deve dotarsi della specifica per rendere visibile agli enti o clienti che dovranno poi certificare procedimento specifico.

BPQR: Verbale di Qualificazione del Procedimento di Brasatura, in inglese (**Brazing Procedure Qualification Record**) è una registrazione di una Specifica di procedura di brasatura preliminare, che attesta come una pBPS è stata sottoposta a test di laboratorio secondo specifiche norme di riferimento, essa raccoglie l'insieme di tutte le informazioni tecniche specifiche, necessarie per la qualifica della pBPS nonché la redazione della/e BPS di produzione.

Ispettore di Certificazione (Esaminatore): Persona che, sulla base di esperienza ed addestramento specifico, qualificato da ITEC, è in grado di eseguire valutazioni sul personale e sui processi di saldatura, (talloni/saggi di saldatura/brasatura), operando autonomamente, o come membro di un gruppo di valutazione sotto la guida del responsabile di schema. Riporta al Responsabile di Schema e a RUT.

Svolge il proprio operato in sede di sessione d'esame (sede produttiva del cliente: officina o cantiere) nel rispetto dei requisiti delle norme UNI EN ISO/IEC 17024 UNI EN - ISO/IEC 17065. È responsabile di effettuare la valutazione delle persone e dei procedimenti, presenziando presso laboratori incaricati all'esecuzione dei test (esiti delle prove distruttive e non distruttive ottenute) valutando gli esiti dei risultati ottenuti dai test in conformità alle specifiche norme tecniche e/o codici di riferimento applicabili



Organizzazione: si intende una società, impresa, ditta, ditta individuale, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione. Per Organizzazioni con una o più unità operative, singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

Richiedente: si intende una Organizzazione o una singola persona fisica.

Licenziatario: Organizzazione o persona a cui è ha richiesto e ottenuto la certificazione di cui al presente regolamento, per l'impiego delle procedure *nell'ambito* alle *proprie* attività produttive ed è soggetto a monitoraggio.

Welding Coordinator: è una figura responsabile e competente esperto in processi di saldatura, dedicata alle attività di carattere organizzativo, esecutivo, di supervisione e di ispezione secondo quanto definito dalla norma EN ISO 14731. Agevola l'operatività dei processi di saldatura/brasatura, nel rispetto dei requisiti minimi prestabiliti. Gestisce la corretta scelta delle specifiche procedure di saldatura/brasatura e il corretto impiego delle WPS/BPS qualificate (WPQR/PQR- BPQR), Saldatori/Operatori che dovranno essere impiegati in produzione per le relative attività medesime.

4 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

Il Richiedente che desidera ottenere la certificazione dei propri processi tecnologici di saldatura, deve inviare per e-mail o mezzo fax o tramite richiesta telefonica, una apposita richiesta che contenga almeno le seguenti informazioni:

- nome dell'Organizzazione o della persona;
- norma tecnica di riferimento;
- numero (se superiore a uno) e tipo dei procedimenti da qualificare;
- prodotto semifinito: lamiera (P), tubo (T);
- tipo di giunto: giunto testa a testa (BW), giunto d'angolo (FW), ecc.;
- materiale base;
- dimensioni del saggio di prova;
- posizioni di saldatura;
- dettagli del tipo di giunto;
- Documentazione relativa ad eventuali prerequisiti (se previsti).

Per facilitare la raccolta delle suddette informazioni, ITEC mette a disposizione del Richiedente un apposito questionario scaricabile dal sito ITEC, da compilare, se necessario, ed inviare assieme alla richiesta, Mod PED-QUE- PRS e PRC.

Il questionario riporta oltre ai dati del richiedente, necessari alla sua identificazione, anche le indicazioni specifiche legate alla certificazione richiesta (già indicati in modo generale al precedente paragrafo) e agli eventuali prerequisiti se necessari per la certificazione.

Sulla base delle informazioni acquisite, ITEC dispone una proposta commerciale di servizi PED-OFF PRC, redatta in base al proprio tariffario, completa di domanda di certificazione.

In base alle informazioni acquisite al momento dell'accettazione dell'offerta e della ricezione della domanda di certificazione, ITEC riesamina in modo formale la domanda al fine di stabilire la completezza della documentazione, il rispetto dei requisiti documentali e dell'idoneità del candidato in termini di eventuali prerequisiti (se definiti). **Vedere nota "A"**

Con la sottoscrizione del modello dell'offerta commerciale e domanda di certificazione, che si perfeziona ordine per le attività proposte, il Richiedente accetta il presente regolamento che include l'accettazione del diritto degli ispettori ACCREDIA, di accedere alle sedi dei clienti medesimi (in accompagnamento ad ITEC), di assistere alle prove di esame e alle attività inerenti il presente regolamento, anche con preavviso minimo. Il dissenso, oltre a comportare la mancata concessione della certificazione o la sospensione o revoca della stessa, la persistente inadempienza all'obbligo medesimo del regolamento ACCREDIA.

Alla ricezione dell'ordine, ITEC invierà per iscritto al Richiedente la conferma di accettazione dell'incarico.

ITEC identificherà tramite il Responsabile di Schema l'esaminatore e l'eventuale assistente, selezionandolo da apposito elenco Mod FOR 02 Elenco Personale Qualificato. Dandogli specifico incarico mod RSB-SB-INE.

Prima dell'attività, L'ispettore, visto l'elenco dei candidati, dovrà dichiarare per iscritto di non essere stato coinvolto nell'attività di formazione degli stessi, mod RSB-SB-RPE. Prima dello svolgimento delle attività, ITEC comunicherà al Richiedente (come accettazione dell'ordine), la data, il luogo della prova ed il nominativo

dell'ispettore/i incaricato/i relativo all'espletamento delle attività di cui al presente regolamento, indicando sulla comunicazione la possibilità di riacquiescenza ed i termini temporali per la stessa. L'ordine e la relativa accettazione, formalizzano contrattualmente gli interventi di ITEC regolati nel presente Regolamento. Il Richiedente ha il diritto di presentare obiezione sulla nomina di tali tecnici/Ispettori, giustificandone i motivi. Nel caso di stato di conflitto, ITEC nominerà un nuovo ispettore.

NOTA A: Qualora l'Organizzazione desidera certificare anche il personale (saldatore/brasatore) impiegato nel corso della qualifica del procedimento per la realizzazione dei saggi di qualifica del procedimento, potrà esprimere tale esigenza nella suddetta richiesta. In questo caso, ITEC applicherà le relative procedure di certificazione del personale, in conformità a quanto previsto dal proprio "Regolamento per la certificazione di saldatori ed operatori. **REG PRS SB**

5 PROVE PRATICHE DI CERTIFICAZIONE

Una volta accettata la domanda di certificazione/ordine da parte della ITEC di cui al precedente punto 4, la/le pWPS/pBPS sono sottoposte alle prove previste dalle norme, di cui al paragrafo 2 del presente "regolamento". Le prove di certificazione possono essere svolte presso:

- l'unità produttiva del committente;
- in cantiere;
- nel reparto di saldatura di una scuola, laboratorio, ecc.;
- nel reparto di saldatura della ITEC.

AVVERTENZA:

L'ispettore incaricato, prima dell'inizio dell'attività deve verificare che il luogo di lavoro ubicato all'interno dell'azienda o dell'unità produttiva, cantiere etc., soddisfi i requisiti di sicurezza elencati nel D.lgs. N° 81/08 Artt. 62, 63,64,64 e 66, a garanzia della propria salute e sicurezza che quella di terzi che dovessero accedere per le attività legate al presente regolamento

Accertato quanto specificato nella precedente **avvertenza**, l'ispettore/tecnico incaricato a svolgere i seguenti compiti:

- a) verifica nuovamente prima dell'esecuzione dei saggi l'idoneità di strumenti ed attrezzature, richiedendo eventualmente, schede di manutenzione, certificati di taratura etc., inserendoli nel campo "note" del modello PED-VCO PRC;
- b) acquisisce la/le pWPS/pBPS per presa visione delle attività inerenti la certificazione dei processi;
- c) controlla la corrispondenza dei materiali di origine (*base e di apporto*), attraverso copia dei certificati con i rispettivi lotti che il richiedente dovrà mettere a disposizione;
- d) esamina la tipologia dei gas tecnici e/o flussi agglomerati e i relativi certificati di origine (*conformità, composizione percentuale dei gas o i componenti principali del flusso*);
- e) se richiesto di cui alla nota "A", accerta l'identità del saldatore/brasatore/operatore sottoponendo al candidato la compilazione del modulo Mod.PED-VCO PRC e verifica la correttezza dei dati;
- f) presenza il processo (coadiuvato dall'eventuale Welding Coordinator o assistente del committente), all'esecuzione dei saggi di prova da parte dell'operatore incaricato; **vedere nota "B"**
- g) in conformità alla pWPS/pBPS, si accerta della corretta preparazione dei saggi/talloni di saldatura/brasatura oggetti di esami di qualifica;
- h) controlla che durante l'esecuzione dei saggi, il Saldatore/Operatore/Brasatore sia in grado di applicare correttamente e in sicurezza le istruzioni operative riportate dalle specifiche procedure (pWPS o pBPS);
- i) giudica la qualità del giunto saldato in corso di esecuzione attraverso un esame visivo, valutando i primi risultati che sono stati ottenuti, in adeguamento ai requisiti della normativa tecnica di riferimento;
- j) al termine della realizzazione del/i saggio/i utilizzato/i per la prova di qualifica, identifica lo/gli stesso/i con un metodo permanente ed univoco (*esempio: punzonatura*);
- k) aggiorna il verbale di qualifica del procedimento Mod. PED-VCO PRC, in adeguamento alle specifiche condizioni operative descritte nelle (pWPS o pBPS) disponibili all'atto della qualifica;
- l) indica nel verbale di qualifica, le tipologie delle prove e/o esami (*prove distruttive o non distruttive*) a cui i saggi saranno sottoposti, secondo quanto previsto dalle specifiche norme di riferimento;
- m) richiede la firma del personale esecutore del saggio o dell'assistente/rappresentante dell'Organizzazione, ad accettazione della correttezza del suo operato e della correttezza di quanto riportato nel Verbale. La l'accettazione della firma dell'esaminatore ed il personale ausiliario, attesta il corretto svolgimento dell'iter di qualifica senza nessuna influenza negativa nell'esecuzione dei test.
- n) In caso di non accettazione del verbale, il richiedente può avanzare reclamo che sarà valutato in accordo a quanto riportato nell'apposita sezione.

NOTA B:

Nel caso in cui un saggio, per motivi non prettamente riconducibile all'abilità del/i candidato/i, sia ritenuto inaccettabile all'esame visivo, l'ispettore incaricato può autorizzare lo/gli stesso/i ad eseguire un saggio supplementare, che deve essere eseguito nelle stesse condizioni del precedente saggio. E' inteso che il saggio supplementare sia unico e non ulteriormente ripetibile

6 PREPARAZIONE DOSSIER PER RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

Verificato il buon esito della prova pratica della qualificazione del procedimento, da parte dell'ispettore incaricato, i campioni identificati vengono predisposti per le successive prove distruttive o non distruttive secondo quanto specificato dalla norma o codice di riferimento descritto al punto 2.

Le prove distruttive da eseguire alla presenza di un tecnico ITEC e se specificatamente richiesto dal candidato, potranno essere svolte presso il Richiedente (organizzazione o persona) qualora, sia dotato delle necessarie apparecchiature di prova oppure presso un laboratorio di prova indipendente.

In quest'ultimo caso, se il laboratorio indipendente è accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 o qualificato da ITEC secondo la procedura n° PO 7.5 "Procedura per la qualifica dei laboratori per lo specifico settore merceologico, ITEC si riserva di partecipare o meno all'esecuzione delle prove distruttive.

Se diversamente, le prove di Laboratorio vengono eseguite presso la sede del Laboratorio ITEC, relativamente alle prove coinvolte nel processo di qualificazione, l'ispettore incaricato all'esame di cui al punto 5, è tenuto a presidiare all'esecuzione delle prove distruttive.

Verificata la completezza della documentazione unitamente alla conclusione con esito positivo di tutte le attività relative alle prove distruttive e/o non distruttive eseguite sui saggi ai requisiti della normativa applicata, il responsabile di schema o lo stesso ispettore incaricato, predispone il dossier da presentare alla competente funzione di delibera di certificazione di ITEC per l'emissione del relativo certificato.

- Il dossier deve contenere:
- Domanda / ordine Mod PED-DOM PRS e PRC Dichiarazione di indipendenza dell'esaminatore rispetto alla formazione del candidato;
- Verbale di qualifica sottoscritto da esaminatore e candidato PED-VCO PRC RSB-S-VCO;
- Reports dei test di esame con gli esiti delle prove distruttive e non distruttivi eseguite sui saggi di qualifica;
- Certificato pre compilato e firmato dall'esaminatore.

7 RIPETIZIONE DELLE PROVE DI CERTIFICAZIONE

Qualora l'esito risultasse non soddisfacente, ITEC provvede a comunicare al Richiedente tale esito con le relative motivazioni, concordando eventualmente le modalità per la ripetizione della riprova. Prima della ripetizione dell'esame è opportuno che il Richiedente si accerti della provata competenza dei propri operatori e/o candidati (evidenza di addestramento del saldatore/operatore/brasatore) in riferimento alla procedura di saldatura/brasatura applicate (pWPS/pBPS). Inoltre a processare e/o revisionare le stesse procedure, nelle condizioni standard nelle quali si sono ricavati i dati empirici, riconducibili alle operazioni tecniche di progettazione delle giunzioni permanenti.

La ripetizione della prova avverrà con le stesse modalità di esecuzione di cui al punto 5 del presente regolamento.

8 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE E REGISTRO DELLE PROCEDURE CERTIFICATE

- ☛ **AVVERTENZE:** ITEC può negare la concessione della certificazione anche nel caso di crediti insoluti nei propri confronti fino alla risoluzione dei compensi dovuti.

A seguito di delibera del Comitato di Certificazione, viene rilasciato al richiedente il relativo certificato cartaceo numerato e firmato dal Direttore di Certificazione e dall'esaminatore.

Il certificato sarà emesso come da modelli PED -CER WPQR PED-CER-BPAR PED-CER PRS S/B, con apposito ologramma e logo di ITEC e logo di ACCREDIA nel rispetto del regolamento REG UDM che disciplina l'uso corretto del marchio.

La certificazione (WPQR, PQR, BPAR) sarà emessa con i relativi allegati:

- certificato originale WPQR/BPQ BPQR;
- copia originale delle WPS/BPS approvate;

- verbali originale dei rapporti di esame e test relativi alle prove di qualificazione;
- copia dei certificati dei materiali base, d'apporto, gas tecnici, flussi agglomerati, acquisiti all'atto dell'esecuzione del saggio/tallone.

Il rappresentante legale o la persona autorizzata di ITEC, provvede ad inserire nel Registro relativo allo schema di certificazione dedicato, le informazioni relative alla qualifica dei procedimenti di saldatura e/o brasatura che hanno ottenuto il certificato e a pubblicare tale elenco sul sito di ITEC.

ITEC, che detiene l'elenco dei certificati, tiene a disposizione del pubblico ed aggiorna ad intervalli regolari, l'elenco.

In ottemperanza al trattamento dei propri dati personali e dopo l'esplicito consenso, tale elenco riporterà:

- la ragione sociale dell'Organizzazione;
- tipo di qualificazioni rilasciate;
- la data del rilascio;
- la normativa di riferimento;
- stato della certificazione; (sospensione o revoca).
- il numero del certificato.

Le informazioni di cui ITEC viene a conoscenza nel corso delle proprie attività presso il Richiedente, sono gestite in accordo ai requisiti del D. Lgs. 196/2003. ITEC si impegna a mantenere il segreto professionale assoluto, neutralità e discrezione nei rapporti con il personale e con terzi, oltre a mantenere riservate tutte le informazioni acquisite nell'ambito dell'esecuzione delle attività di verifica e di certificazione.

- regolamento;
- dotarsi e rendere disponibile il registro dei reclami e dare pronta comunicazione ad ITEC circa ogni reclamo, inoltrato dai propri committenti, relativamente ai prodotti oggetto di certificazione, così come ad ogni segnalazione inoltratagli dalle Autorità competenti Vedere nota D " Reclami";
- informare ITEC in caso di variazione della ragione sociale, recapiti telefonici e/o @-mail.

NOTA C: In caso di **reclamo dal mercato**, il licenziatario della certificazione, è tenuto a raccogliere e conservare tutti i reclami relativi all'attività di saldatura oggetto delle certificazioni, quali ad esempio:

- difettosità replicate;
- l'inosservanza delle procedure di saldatura impiegate in produzione;
- il mancato adeguamento della certificazione non aggiornata;
- l'uso della certificazione per scopi anche parzialmente diversi da quelli per cui è stata rilasciata;

Il licenziatario dovrà rendere disponibile il registro dei reclami a ITEC nell'eventualità in cui quest'ultima ne facesse richiesta.

9 VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La validità della qualificazione del procedimento inizia dalla data in cui tutte le prove richieste sono state completate in modo soddisfacente. La certificazione di una procedura di saldatura/brasatura non ha un periodo di tempo entro il quale si deve rispettare una scadenza specifica.

10 SORVEGLIANZA

Le norme di certificazione delle procedure di saldatura/brasatura non prevedono un'attività formale di sorveglianza periodica. Tuttavia, ITEC può esercitare attività di monitoraggio o controllo sull'operato del licenziatario nell'ambito delle proprie attività istituzionali cui:

- sorveglianza presso cantieri, unità produttive, relative a tutte le fasi di realizzazione e produzione di prodotti soggetti alla marcatura CE in regime cogente, (es. la direttiva PED, Reg. (UE) 305/11 " CPR").

Nell'ambito delle sue funzioni di sorveglianza, ITEC applicherà quanto previsto al successivo paragrafo di cui al **punto 12**.

11 DIRITTI DOVERI DEL POSSESSORE DELLA CERTIFICAZIONE

Con riferimento specifico all'attività di certificazione, ITEC si impegna:

- nell'esecuzione dei controlli di conformità, nel pieno rispetto dello schema di certificazione applicato con equilibrio nelle decisioni e richiamando a se, competenza, indipendenza, trasparenza, imparzialità e riservatezza;
- a garantire il corretto e diligente adempimento agli obblighi di verifica contrattualmente pattuiti;

- di attestare, o rifiutare di attestare, la conformità ad una norma tecnica o ad uno schema di certificazione, con il contestuale dovere di garantire la veridicità dell'informazione che fonda il rilascio della certificazione;
- porre in essere con diligenza le attività previste, anche quello di ottenere un risultato specifico conseguente al rilascio o il diniego di rilascio della certificazione sulla base di circostanze oggettive,
- ad astenersi ad ogni forma di consulenza nella realizzazione e/o nel mantenimento da parte del processo di certificazione ai rispettivi requisiti di prodotto e di processo oggetto di valutazione;
- a recepire ogni forma di segnalazione da parte dell'organizzazione circa eventuali o potenziali conflitti di interesse che possano mettere in dubbio la validità della certificazione o l'imparzialità dell'iter di certificazione, a richiedere nominativi di società di consulenza e/o consulenti esterni che abbiano operato nel processo di certificazione.

Con riferimento specifico di poter mantenere la certificazione, il committente deve:

- rispettare i criteri definiti all'interno del presente regolamento di certificazione, rispettare tutti gli obblighi contrattuali nonché gli obblighi previsti dalla legislazione vigente e cogente applicabile, anche relativa allo schema di certificazione;
- operare entro i limiti del campo di applicazione della certificazione rilasciata;
- puntualmente informare ITEC quale Organismo di Certificazione circa ogni cambiamento che possa influenzare il processo di certificazione;
- astenersi da qualsiasi dichiarazioni che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata;
- impegnarsi ad interromperne immediatamente l'utilizzo in caso di sospensione o revoca della certificazione, provvedendo alla restituzione della copia originale del certificato;
- acconsentire al personale di ITEC l'accesso ai propri locali ed alle aree dove viene svolta l'attività oggetto di certificazione nelle condizioni di sicurezza e nel rispetto della legislazione vigente in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro;
- comunicare ad ITEC circa ogni reclamo inoltrato da propri committenti relativamente ai campi oggetto di certificazione, così come ad ogni segnalazione inoltra da Autorità che ne abbiano competenza;
- informare ITEC in caso di variazione della ragione sociale, recapiti telefonici e/o mail.

Il committente può pubblicare l'ottenimento della certificazione apponendo il logo di ITEC congiunto a quello di ACCREDIA purché siano rispettate le regole per il corretto utilizzo dei marchi o loghi in essi riportati. In nessun caso è consentito l'utilizzo non autorizzato del logo di ITEC e in nessun caso è concesso l'uso e l'utilizzo del logo dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA se non espressamente rilasciato da ITEC. La stessa fornirà tutte le prescrizioni necessarie per il corretto utilizzo del logo di ITEC ACCREDIA. Come specificato al §15 del presente regolamento, l'utilizzo inappropriato della certificazione, dei certificati e dei marchi o loghi, possono essere puniti con provvedimenti sanzionatori e la sospensione stessa della certificazione.

12 RISERVATEZZA

Tutto il personale, interno ed esterno, coinvolto nell'attività di certificazione è tenuto a non divulgare le informazioni di cui viene a conoscenza durante il proprio lavoro secondo quanto riportato nei documenti e procedure di ITEC, RSB-SB-IRI.

Qualora se ne ravvisi la necessità, ITEC rende disponibili le informazioni riservate all'Organismo di Accreditamento e/o altri Organismi. Per un'ampia e agevole lettura, è scaricabile nel sito di ITEC nell'area download. (Informativa Privacy).

13 SOSPENSIONE O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

A seguito di evidenze oggettive documentate che testimonino usi inappropriati della certificazione o l'uso ingannevole dei certificati e marchi o loghi in pubblicazioni, cataloghi, ecc., saranno sanzionati tramite adeguati provvedimenti compresi la sospensione o la revoca della certificazione, la pubblicazione del tipo di infrazione e, ove appropriate, anche azioni giudiziarie

- a) In particolare ITEC sospende la certificazione al verificarsi di una o più delle seguenti condizioni: mancata osservanza delle prescrizioni previste dai documenti contrattuali;
- b) mancato rispetto dei requisiti del presente regolamento, delle condizioni economiche concordate con ITEC;
- c) ogni altra carenza che derivi dal mancato rispetto di quanto formalmente accettato, concordato dal Candidato all'atto della domanda di certificazione. In tali carenze ricadono anche eventuali azioni che possano influenzare in maniera negativa e/o ledere l'immagine dell'OdC e delle parti coinvolte;
- d)

La sospensione del certificato è un'azione di invalidamento provvisorio della certificazione. L'annullamento del procedimento della sospensione e quindi la riconvalida della certificazione, avviene dopo opportune azioni correttive con evidenze oggettive della/e risoluzione/i adotta/e, per rimuovere le cause che l'hanno generata; le condizioni per il ripristino della certificazione sospesa (comprese le necessarie attività di audit), saranno stabilite da ITEC in base alle motivazioni che hanno portato alla sospensione e in base alla durata della sospensione.

In caso di sospensione della certificazione il periodo di sospensione non può durare oltre sei mesi, decorso tale periodo si dovrà procedere alla revoca della certificazione

In particolare ITEC revoca la certificazione al verificarsi di una o più delle seguenti condizioni:

- a) a seguito di sospensione come sopra descritto;
- b) formale richiesta da parte della persona certificata.
- c) fondato reclamo scritto per inadempienze verso terzi;
- d) mancato pagamento degli importi dovuti;
- e) inosservanza degli impegni assunti nel mantenimento della certificazione nel rispetto degli schemi applicati
- f) fallimento dell'organizzazione;
- g) Condanna non passata in giudicato per fatti aventi come oggetto il mancato rispetto dei requisiti cogenti pertinenti l'oggetto di certificazione.
- h) falsificazione dei certificati originali;
- i) ripetuti casi di sospensione;
- j) utilizzo di certificato sospeso.

L'avvenuta sospensione o revoca del Certificato o qualunque azione che ITEC riterrà opportuno ed appropriato, sarà notificato per iscritto con lettera raccomandata o "pec" ed implicherà la registrazione della decisione nel registro delle certificazioni.

Durante il periodo di sospensione, e comunque in caso di revoca, è vietato qualsiasi uso della certificazione.

14 RECLAMI E RICORSI E CONTENZIOSI

Si fa riferimento alla procedura PO RCC 01 disponibile sul sito internet www.itec-cert.it

15 USO SCORRETTO DEL MARCHIO

L'uso del marchio è regolato da apposito regolamento presente sul sito internet REG UDM.

L'uso del certificato e dei marchi di certificazione e di accreditamento sono strettamente riservati al richiedente e non sono trasferibili.

Il richiedente ha la facoltà di dare opportuna pubblicità all'ottenuta certificazione, purché sia veritiera e completa di tutti i dati di riferimento; in particolare (con obbligo e diritto di verifica da parte di ITEC):

- Il certificato può essere riprodotto, ma solo integralmente;
- può essere ingrandito o ridotto uniformemente, purché risulti leggibile e non siano alterati struttura, colori e contenuti;

Il marchio di certificazione è previsto per essere utilizzato solo nel quadro dello schema di certificazione applicabile.

Nell'eventuale utilizzo del doppio marchio (di certificazione e di accreditamento):

- deve essere usato il marchio di accreditamento solo unitamente al marchio di certificazione cui esso si riferisce, solo per il determinato schema di certificazione accreditato a cui si riferisce;
- è fatto divieto di estendere l'accREDITAMENTO in qualsivoglia forma ad altri schemi di certificazione non accreditati;
- le diciture del nome dell'Organismo di Certificazione (ITEC) ed il disegno debbono essere chiaramente distinguibili tra loro;
- per la parte del marchio di accreditamento si applica quanto previsto dal regolamento dell'Organismo di AccREDITAMENTO (Accredia) per le dimensioni (ingrandimento e riduzione uniforme mantenendo il rapporto delle dimensioni), i colori e il posizionamento.
- Il Marchio deve comunque avere dimensioni minime sufficienti per permettere la lettura di parole e numeri in esso contenuti;
- Il Marchio di accreditamento non deve essere utilizzato in modo da far apparire che l'Organismo di AccREDITAMENTO (Accredia) abbia certificato o approvato il personale, oppure il prodotto di un licenziatario di un marchio di certificazione, o in altra maniera comunque fuorviante.
- E' fraudolento l'uso dei Marchi e/o del Certificato quando questo uso può trarre in inganno un qualsiasi cliente del concessionario sulla sua natura e scopo nello schema di certificazione



applicabile oppure quando non venga usato conformemente al regolamento di ITEC e/o di ACCREDIA e alle prescrizioni particolari eventualmente segnalate.

- In modo specifico è uso fraudolento dei marchi e/o del certificato:
 - se l'utilizzo dei marchi è per commercializzare prodotti (il marchio non può essere in alcun modo usato quale marchio di prodotto);
 - quando non sia stato ancora concesso l'uso ufficiale, se non concordato per iscritto con ITEC;
 - quando gli scopi differiscono da quelli oggetto della certificazione del personale;
 - quando sia stata revocato, sospeso o rinunciato il diritto d'uso del certificato e/o dei marchi.
- Questi casi sono enunciati a titolo indicativo, non limitativo.

16 CONDIZIONI CONTRATTUALI

Le condizioni contrattuali di riferimento, trovano applicazione quanto specificato nelle "Condizioni Generali di Contratto" applicabili alla certificazione dei prodotti, dei sistemi di gestione e del personale. (vedere § 4). La versione in vigore, è scaricabile nell'Area Download

17 DOCUMENTAZIONE

Tutta la documentazione attinente l'attività di certificazione è archivia in accordo alla procedura interna di che garantisce nell'ambito della normativa vigente in materia di riservatezza, le attività di registrazione, classificazione e archiviazione dei documenti relativi alla registrazione delle prove di certificazione delle persone e delle aziende.

18 AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO

In considerazione all'evoluzione costante e non sempre prevedibile delle norme tecniche di riferimento parallelamente alle opportune azioni di miglioramento dei contenuti del presente regolamento, lo stesso è soggetto ad aggiornamento, integrazioni e revisione. In tal caso, Itec oltre a provvedere a rendere disponibile la nuova versione pubblicandola sul proprio sito, www.itec-cert.it, nell'apposita area download, apporterà l'adeguamento anche sulle condizioni contrattuali soggetti allo schema di certificazione, per i nuovi contratti.

Gli effetti della nuova edizione, non si estenderanno ai richiedete che hanno sottoscritto e quindi perfezionato il rapporto contrattuale prima della sua entrata in vigore e/o pubblicazione.