



## REGOLAMENTO DEL SERVIZIO DI ISPEZIONE PER LA QUALIFICA DEI PROCEDIMENTI DI SALDATURA E BRASATURA FORTE

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
03	06/02/2023	RGQ	DIR	CS	Transizione a norma 17020: 2012
04	16/05/2023	RGQ	DIR	LR	Gestione rilievi Accredia_ Esame documentale schema ispezione ISO/IEC 17020:2012



## INDICE

<b>1</b>	<b>SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>RIFERIMENTI NORMATIVI</b>	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>TERMINI E DEFINIZIONI</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>DOMANDA DI CERTIFICAZIONE</b>	<b>5</b>
<b>5</b>	<b>ISPEZIONI</b>	<b>6</b>
<b>6</b>	<b>PROVE DI LABORATORIO E PREPARAZIONE DOSSIER PER RILASCIO DEL CERTIFICATO DI QUALIFICA</b>	<b>7</b>
<b>7</b>	<b>CONTENUTI DEI RAPPORTI E DEI CERTIFICATI DI ISPEZIONE</b>	<b>8</b>
<b>8</b>	<b>RILASCIO DEL CERTIFICATO DI QUALIFICA E REGISTRO DELLE PROCEDURE CERTIFICATE</b>	<b>9</b>
<b>9</b>	<b>VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE</b>	<b>10</b>
<b>10</b>	<b>SORVEGLIANZA</b>	<b>10</b>
<b>11</b>	<b>DIRITTI E DOVERI TRA LE PARTI</b>	<b>11</b>
<b>12</b>	<b>RISERVATEZZA</b>	<b>12</b>
<b>13</b>	<b>SOSPENSIONE O REVOCA</b>	<b>12</b>
<b>14</b>	<b>RECLAMI E RICORSI E CONTENZIOSI</b>	<b>12</b>
<b>15</b>	<b>USO DEL MARCHIO</b>	<b>12</b>
<b>16</b>	<b>CONDIZIONI CONTRATTUALI</b>	<b>13</b>
<b>17</b>	<b>DOCUMENTAZIONE</b>	<b>13</b>
<b>18</b>	<b>AGGIORNAMENTO DEL REGOLAMENTO</b>	<b>13</b>

## 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento descrive le modalità di gestione della richiesta del servizio di ispezione sui procedimenti di saldatura e brasatura forte, delle attività di ispezione sui procedimenti e di emissione del rapporto e del Certificato di Qualifica applicate 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, in particolare l'attività di ispezione finalizzata all'approvazione delle giunzioni permanenti è eseguita ai sensi dell'art. 3.1.2 Allegato I della direttiva 2014/68/UE, sia in adozione di norme armonizzate sia in adozione di norme internazionali non armonizzate (vedi, ad esempio, ASME IX), per le quali vengono prescelte le condizioni più conservative dal confronto con le norme armonizzate.

L'accessibilità ai servizi di ispezione ITEC 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 adotta le tariffe vigenti e le politiche di sconto riportate nel proprio Tariffario, garantendo l'imparzialità e l'uniformità di attuazione. Il Certificato di Qualifica viene emesso in caso di esito di conformità delle ispezioni, in riferimento al rapporto di ispezione ad esso correlato, è intestato all'organizzazione richiedente il servizio ed individua univocamente l'oggetto dell'ispezione.

## 2 RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI CEI EN ISO/IEC 17020	Valutazione della conformità - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
ILAC-P15	Application of ISO/IEC 17020:2012 for the Accreditation of Inspection Bodies
ILAC-P10	ILAC Policy on Metrological Traceability of Measurement Results
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
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 13134	Brasatura Forte – Qualificazione della Procedura
UNI EN ISO 14731	Coordinamento delle attività di saldatura – Compiti e responsabilità
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 CEI EN 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 01-04	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Ispezione
RG 09	Regolamento per l'utilizzo del marchio Accredia
LS 03	Elenco norme e documenti di riferimento per l'accreditamento degli organismi di ispezione

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 4 di 13

EA 2/17 M	EA Document on Accreditation for Notification Purposes
-----------	--

*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 i 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 Specfication);** 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.

**Ispezione:** Esame di un oggetto della valutazione della conformità e determinazione della sua conformità a requisiti dettagliati o, sulla base di un giudizio professionale, a requisiti generali. (norma UNI CEI EN ISO/IEC 17000 Valutazione della conformità- Vocabolario e principi generali)

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 5 di 13

**Ispettore:** Persona che, sulla base di esperienza professionale ed addestramento specifico, è in grado di eseguire valutazioni su prodotti, insiemi di macchine, processi, qualifiche e valutazioni di personale e in virtù di adeguate competenze tecniche e teoriche, può fornire giudizi professionali sugli elementi oggetto di ispezione, ove non presente una normativa di riferimento, è qualificato da ITEC sulla base di un profilo di qualifica predefinito e documentato in apposita procedura. Può operare autonomamente o come membro di un gruppo di ispettori/valutatori sotto la guida del responsabile del gruppo (RGV). È responsabile di effettuare la verifica dei procedimenti presenziando anche presso i laboratori incaricati all'esecuzione dei test (prove distruttive e non distruttive), valutandone gli esiti, 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 che richiede il servizio di ispezione.

**Licenziatario:** Organizzazione o persona che richiede e ottiene il certificato di conformità (anche detto Certificato di Qualifica) di cui al presente regolamento, per l'impiego delle procedure nell'ambito alle proprie attività produttive.

**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. (norma UNI EN ISO 14731 Coordinamento delle attività di saldatura – Compiti e responsabilità)

#### 4 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

Il Richiedente del servizio di ispezione finalizzato all'ottenimento del certificato di conformità 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).
- Siti presso cui deve svolgersi la valutazione dei procedimenti
- Termine temporale per il rilascio del certificato di conformità (se a carattere di urgenza, ad esempio)

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 al servizio di ispezione/certificazione richiesta (già indicati in modo generale al precedente paragrafo) e agli eventuali prerequisiti se necessari per la certificazione.

Possono verificarsi due casi:

1. Il Richiedente fa richiesta del servizio di ispezione sul processo di saldatura o brasatura

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 6 di 13

2. Il Richiedente fa richiesta del servizio di ispezione sul processo di saldatura o brasatura e richiesta di certificazione del personale che lo esegue.

#### Caso 1:

Sulla base delle informazioni acquisite, previa verifica di fattibilità del servizio di ispezione e certificazione di conformità del processo di saldatura o brasatura - rispetto ai requisiti di indipendenza, imparzialità e competenza di ITEC e termini temporali espressi dal Richiedente- eseguita da parte del Responsabile Tecnico incaricato, viene elaborata una proposta commerciale per il servizio di ispezione PED-OFF PRC, redatta in base al tariffario ITEC applicabile, con allegata la domanda di certificazione inoltrata ad ITEC dal Richiedente, che viene sottoposta per approvazione al Responsabile Tecnico, prima dell'inoltro al Richiedente.

#### Caso 2:

viene elaborata una proposta commerciale con la quotazione dei servizi di ispezione (come indicato nel precedente caso 1) PED-OFF PRC più la quotazione del servizio di certificazione del personale che esegue il processo di saldatura o brasatura, quest'ultima viene eseguita con i criteri e le responsabilità definiti nel Regolamento REG -PRS-SB, cui si rimanda per il servizio di certificazione del personale.

In base alle informazioni acquisite nelle due fasi di ricezione della domanda del servizio di ispezione e dell'accettazione dell'offerta formulata, la funzione commerciale di ITEC riesamina in modo formale il dossier di domanda al fine di stabilire la completezza della documentazione fornita dal Richiedente per poter procedere all'erogazione del servizio di ispezione.

Con la sottoscrizione del modello dell'offerta commerciale e domanda di certificazione, si perfeziona l'ordine per le attività proposte, il Richiedente accetta il presente regolamento che include l'accettazione della facoltà degli ispettori ACCREDIA di accedere alle sedi dei clienti medesimi (in accompagnamento ad ITEC ed ai fini della verifica dell'adeguatezza delle procedure e competenze utilizzate dall'Organismo per i servizi di ispezione), di assistere alle attività inerenti il presente regolamento, anche con preavviso minimo.

La negazione di tale facoltà ad Accredia da parte del Richiedente comporta l'interruzione del servizio di ispezione o la revoca di quanto già rilasciato al Richiedente, in quanto rappresenta una grave inadempienza delle prescrizioni previste dal presente regolamento, predisposto in conformità al regolamento generale ACCREDIA RG 01 per quanto previsto in merito alla sorveglianza sugli accreditamenti degli organismi.

Alla ricezione dell'ordine, ITEC invia per iscritto al Richiedente la conferma di accettazione dell'incarico, sempre previa verifica formalizzata del Responsabile Tecnico del servizio di ispezione.

## 5 ISPEZIONI

Il Responsabile Tecnico individua l'Ispettore da incaricare per il servizio di ispezione, selezionandolo da apposito elenco Mod FOR 02 Elenco Personale Qualificato e dandogli specifico incarico formale (Mod RSB-SB-INE).

Gli Ispettori che operano per questo servizio di ispezione sono qualificati in conformità alla Tabella 4a – ISP- Procedimenti Saldatura Brasatura, riportata nella procedura ITEC PO FOR 01 “Procedura per la qualifica, formazione e addestramento del personale”.

All'atto dell'incarico l'Ispettore, visti i dati forniti dal Richiedente, sottoscrive apposita dichiarazione di assenza di conflitto di interessi, che si traduce nel non avere partecipato a attività di progettazione, fabbricazione, fornitura, installazione, acquisto, proprietà, utilizzo o manutenzione degli elementi sottoposti a ispezione e di non avere relazioni pregiudizievoli per l'imparzialità con personale del Richiedente coinvolto nei processi menzionati, compresa attività di formazione dei saldatori coinvolti nel processo di saldatura sottoposto ad ispezione.

Prima dello svolgimento delle attività, ITEC comunica formalmente 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 riconsulazione 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 degli Ispettori, giustificandone i motivi. Nel caso di segnalazioni inerenti la presenza di conflitto di interessi, ITEC nomina un nuovo ispettore.

Una volta accettata la domanda di certificazione/ordine da parte della ITEC di cui al precedente punto 4, la/le pWPS/pBPS sottoposte ad ispezione ed alle prove previste dalle norme, di cui al paragrafo 2 del presente "regolamento".

Le ispezioni e le prove possono essere svolte presso:

- l'unità produttiva del committente, esempio:
  - in officina;
  - 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, verifica, attraverso contatto telefonico e richiesta di adeguata documentazione, che il luogo di lavoro ubicato all'interno dell'azienda o dell'unità produttiva, cantiere etc., soddisfa 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 incaricato svolge i seguenti compiti:

- a) verifica nuovamente, prima dell'esecuzione dei saggi, l'idoneità di strumenti ed attrezzature, richiedendo 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 oggetto di ispezione per le quali è stato richiesto il certificato di qualifica del processo;
- c) controlla la corrispondenza dei materiali di origine (di *base e di apporto*), attraverso la verifica di riferibilità della 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) in conformità alla pWPS/pBPS, si accerta della corretta preparazione dei saggi/talloni di saldatura/brasatura oggetto di esami di qualifica;
- f) giudica la qualità del giunto saldato in corso di esecuzione attraverso un esame visivo, valutando i primi risultati ottenuti, in riferimento ai requisiti della normativa tecnica applicabile;
- g) 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*);
- h) compila il rapporto di ispezione del procedimento Mod. PED-VCO PRC, in adeguamento alle specifiche condizioni operative descritte nelle (pWPS o pBPS) disponibili all'atto della qualifica;
- i) indica nel rapporto di ispezione, le tipologie delle prove e/o esami (*prove distruttive o non distruttive*) a cui i saggi devono essere sottoposti, secondo quanto previsto dalle specifiche norme di riferimento e poi relativi esiti dei test eseguiti (vedere paragrafo 6. del presente Regolamento)
- j) nel caso di esito "non conforme", ne riporta, al termine delle attività ispettive, le relative motivazioni nel Rapporto di Ispezione e non procede alla predisposizione del Certificato di Qualifica
- k) nel caso di esito "conforme" inserisce nel Rapporto di Ispezione apposito riferimento al Certificato di Qualifica (codice e data)
- l) nel caso di esito "conforme" compila il Certificato di Qualifica, correlandolo con apposito riferimento (codice e data) al Rapporto di Ispezione
- m) sottopone il Rapporto di Ispezione e il Certificato di Qualifica all'approvazione del Responsabile Tecnico, prima del rilascio al Richiedente, completi di tutti gli allegati richiamati nel Rapporto di Ispezione (certificati di origine materiali, certificati o rapporti di taratura strumenti di misura e prova, ecc.)
- n) In caso di non accettazione del rapporto di ispezione riportante esito "non conforme", il Richiedente può avanzare un reclamo o un ricorso rispetto alle conclusioni in esso riportate, che viene valutato da ITEC in accordo a quanto riportato nell'apposita sezione del presente Regolamento. Si specifica che reclami e ricorsi sono analizzati e gestiti da personale ITEC non direttamente coinvolto nelle attività ispettive oggetto di reclamo o ricorso.

## 6 PROVE DI LABORATORIO E PREPARAZIONE DOSSIER PER RILASCIO DEL CERTIFICATO DI QUALIFICA

In caso di esito "conforme" della prima fase dell'ispezione, verificato quindi il buon esito della prova pratica della qualificazione del procedimento in riferimento alla specifica fornita dal Richiedente da parte dell'ispettore

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 8 di 13

incaricato, i campioni identificati dall'Ispettore vengono predisposti per le successive prove distruttive e/o non distruttive secondo quanto specificato dalla norma o codice di riferimento descritto al punto 2.

Le prove distruttive da eseguire alla presenza dell'Ispettore ITEC sono svolte presso un laboratorio di prova indipendente, che deve essere accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 o preventivamente qualificato da ITEC secondo la procedura n° PO 7.5 "Procedura per la qualifica dei laboratori" per lo specifico settore merceologico e tipologia di prova, 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 delle attività ispettive di cui al punto 5, è tenuto a presidiare all'esecuzione delle prove distruttive.

Gli esiti di tale fase sono riportati nel rapporto di ispezione dall'Ispettore incaricato, cui vengono allegati:

- i certificati e/o i rapporti di prova in esso richiamati
- i certificati di taratura - emessi da centri LAT- degli strumenti di misura e prova utilizzati, oppure i Rapporti di Taratura, questi ultimi sono accettabili solo nel caso in cui sia garantita la riferibilità metrologica a campioni primari dotati di certificato di Centro LAT.

Il Rapporto di Ispezione, completo di allegati, è sottoposto dall'Ispettore all'approvazione del Responsabile Tecnico, il quale verifica che siano presenti tutti i dati ed informazioni necessari al rilascio al Cliente.

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, l'ispettore incaricato, predisporre il dossier così composto:

- Domanda / ordine Mod PED-DOM PRS e PRC e dichiarazione di assenza di conflitto di interessi dell'ispettore rispetto ai processi oggetto di ispezione
- rapporto di ispezione emesso e relativi allegati
- certificato di qualifica compilato da sottoporre al Responsabile Tecnico per approvazione (solo in caso di esito "conforme")

## 7 CONTENUTI DEI RAPPORTI E DEI CERTIFICATI DI ISPEZIONE

Il lavoro svolto da ITEC durante lo svolgimento del servizio di ispezione sul processo di saldatura o di brasatura è documentato da un rapporto di ispezione e da un Certificato di Qualifica, di cui è garantita la rintracciabilità in riferimento a ciascun servizio di ispezione erogato attraverso opportune codifiche.

Ciascun rapporto di ispezione riporta la/le data/e in cui si è svolta l'ispezione e la data di approvazione del rapporto di ispezione da parte del Responsabile Tecnico del servizio e il riferimento al Certificato di Qualifica cui si riferisce.

Il Certificato di Qualifica riporta il riferimento al rapporto di ispezione ad esso correlato, la/e data/e in cui è/sono stata/e eseguita/e la/e ispezione/i e la data di approvazione del Certificato di Qualifica da parte del Responsabile Tecnico del servizio (in prima pagina) e la firma dell'ispettore che ha eseguito l'ispezione e l'esame dei test nella pagina "Risultati dei test".

I contenuti di minima del rapporto di ispezione e del Certificato di Qualifica sono i seguenti:

- l'identificazione dell'organismo emittente (ITEC Srl e riferimento al relativo certificato di accreditamento e marchio Accredia);
- l'identificazione univoca del rapporto/Certificato di Qualifica, la data di qualifica del procedimento (data di esecuzione del saggio) e la data di emissione del Certificato di Qualifica (data di approvazione del Responsabile Tecnico);
- l'identificazione e i dati del cliente e del proprietario della parte/prodotto ispezionata/o, ove non coincida con il cliente, dati del produttore/fornitore;
- l'identificazione e la descrizione del prodotto o processo sottoposto ad ispezione;
- data di inizio e fine dell'ispezione;
- le norme di riferimento e le specifiche utilizzate per l'esecuzione dell'ispezione;



- una dichiarazione secondo la quale i risultati dell'ispezione si riferiscono soltanto al prodotto/i o processo/i ispezionati, nelle condizioni in cui si trovava/vano al momento dell'ispezione;
- una dichiarazione secondo la quale il rapporto/Certificato di Qualifica non può essere riprodotto parzialmente, se non a seguito di autorizzazione scritta da parte di ITEC Srl;
- il nome e la firma dell'Ispettore che ha effettuato l'ispezione e timbro/marchio di ITEC Srl, firma di verifica e approvazione del Responsabile Tecnico (o in sua assenza del Sostituto del Responsabile Tecnico);
- la descrizione di eventuali scostamenti o modifiche rispetto agli obiettivi e alle verifiche previste e le informazioni su ciò che è stato omesso dal campo di applicazione originario dell'ispezione
- la descrizione dei metodi di ispezione utilizzati (compresi eventuali scostamenti o esclusioni dagli stessi);
- l'elenco degli strumenti utilizzati dal produttore/fornitore/laboratorio di prove durante l'attività di ispezione;
- nel rapporto di ispezione, in caso di esito "non conforme": l'esito di "non conformità" del procedimento di oggetto di ispezione e la motivazione dell'esito (in questo caso non si procede all'emissione del Certificato di Qualifica);
- nel rapporto di ispezione, in caso di esito "conforme": riferimento univoco al Certificato di Qualifica, in quanto è il certificato che riporta l'esito di conformità del procedimento e il riferimento univoco al rapporto di ispezione cui si riferisce;
- l'identificazione o breve descrizione del metodo/i di ispezione/i e la/le procedura/e utilizzata/e, menzionando le deviazioni da queste, eventuali aggiunte o esclusioni dai metodi e le procedure concordate;
- informazioni su dove l'ispezione è stata effettuata.

Tutte le informazioni di cui ai punti precedenti sono riportati da ITEC in modo corretto, preciso e chiaro.

I rapporti di ispezione ed i certificati di qualifica rilasciati da ITEC riportano il logo Accredia e il numero del certificato di accreditamento ITEC per il servizio di ispezione, sono univocamente identificati e correlati tra loro.

Qualora il rapporto di ispezione contenga i risultati forniti da subappaltatori/outsourcing, la provenienza di questi risultati viene chiaramente identificata nei rapporti stessi (esempio: test e prove di laboratorio).

Le correzioni o aggiunte ad un rapporto di ispezione o a un Certificato di Qualifica dopo l'emissione comportano la riemissione del documento e il nuovo rapporto emesso riporta la dicitura "Sostituisce precedente n. 000 del 00/00/0000").

## 7.1 ESITI DELLE ISPEZIONI

Per determinare l'esito delle ispezioni si utilizzano i seguenti criteri:

Esito "CONFORME": si verifica la conformità del processo, eseguito secondo la specifica del cliente, e si rilascia il Certificato di Qualifica con esito di conformità, nel caso in cui, dall'analisi dei risultati dei test e delle prove eseguiti, si rilevano esiti che dimostrano la conformità della specifica del procedimento di brasatura rispetto alla norma di riferimento. In tale caso il Rapporto di Ispezione rimanda al Certificato di Qualifica della Procedura di Saldatura, che riporta l'esito di conformità.

Esito "NON CONFORME": dall'analisi dei risultati dei test e delle prove eseguiti, si rileva la presenza nel processo-eseguito secondo la specifica del cliente- di una o più non conformità rispetto alla norma di riferimento. In tale caso il Rapporto di Ispezione riporta esito "non conforme" per il procedimento oggetto di ispezione e non si procede all'emissione del Certificato di Qualifica della Procedura di Saldatura. Le conclusioni di ITEC riguardano esclusivamente gli elementi ispezionati in riferimento agli incarichi ricevuti dal Cliente, come specificato nei rapporti e certificati di ispezione ITEC.

## 8 RILASCIO DEL CERTIFICATO DI QUALIFICA 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.

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 10 di 13

A seguito di verifica ed approvazione del Responsabile Tecnico del Rapporto e del Certificato di Qualifica, viene rilasciato al richiedente il relativo certificato cartaceo numerato e firmato dal Responsabile Tecnico e dall'Ispettore che ha eseguito le attività ispettive.

Il certificato viene 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.

Il Certificato di Qualifica (WPQR, PQR, BPAR) viene emesso e consegnato al Richiedente completo dei relativi allegati come di seguito elencato:

- certificato originale WPQR/BPQ BPQR;
- copia originale delle WPS/BPS approvate;
- rapporto di ispezione originale
- verbali originali 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 Responsabile Tecnico, con il supporto della Segreteria del servizio, provvede a:

- inserire nel Registro relativo allo schema di ispezione, le informazioni relative alla qualifica dei procedimenti di saldatura e/o brasatura che hanno ottenuto il certificato e gli estremi del relativo Certificato di Qualifica emesso
- 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.

Con l'accettazione del presente Regolamento, il Richiedente autorizza ITEC alla pubblicazione dell'elenco dei certificati e dei dati in esso contenuti, l'elenco riporta:

- la ragione sociale dell'Organizzazione;
- tipo di qualificazioni rilasciate;
- la data del rilascio;
- la normativa di riferimento;
- il numero del Certificato di Qualifica emesso.

Le informazioni di cui ITEC viene a conoscenza nel corso delle proprie attività presso il Richiedente, sono gestite in accordo ai requisiti del GDPR Regolamento UE 679/2016 e ss.mm.ii.. 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 ispezione e di certificazione.

**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;
- l'uso della certificazione per scopi anche parzialmente diversi da quelli per cui è stata rilasciata;

**Il licenziatario** deve rendere disponibile il registro dei reclami a ITEC, nell'eventualità che quest'ultima ne faccia richiesta.

## 9 VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La validità della qualificazione del procedimento inizia dalla data di esecuzione del saggio, come previsto dalla serie delle norme UNI EN ISO 15614 per la saldatura e dalla norma UNI EN 13134 per la brasatura. Il certificato di qualifica della procedura di saldatura/brasatura forte non ha scadenza, a meno di modifiche sostanziali nelle norme di riferimento delle prove richieste per la qualifica del processo.

## 10 SORVEGLIANZA

Le norme di certificazione delle procedure di saldatura/brasatura non prevedono un'attività formale di sorveglianza periodica.

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 11 di 13

Tuttavia, ITEC può esercitare attività di monitoraggio o controllo sull'operato del licenziatario nell'ambito delle proprie attività istituzionali, ad esempio attraverso la 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 E DOVERI TRA LE PARTI

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 abbiamo operatore nel processo di certificazione.

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

- rispettare i criteri definiti all'interno del presente regolamento, rispettare tutti gli obblighi contrattuali nonché gli obblighi previsti dalla legislazione vigente e cogente applicabile, anche relativa allo schema di ispezione/certificazione;
- operare entro i limiti del campo di applicazione della certificazione rilasciata;
- puntualmente informare ITEC quale Organismo di Ispezione circa ogni cambiamento che possa influenzare il processo di qualifica dei processi;
- astenersi da qualsiasi dichiarazione 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.

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.

### 11.1 SUBAPPALTO

~~In caso di affidamento in subappalto del servizio o di sue parti, le aziende subappaltatrici (outsourcing) e il loro personale vengono preventivamente valutati, qualificati se aventi i requisiti previsti da ITEC, monitorati sul campo per la conferma della qualifica nel tempo in riferimento al settore merceologico e tipologia di attività.~~

~~Qualora dovesse avvalersi di subappalti, ITEC ne dà comunicazione al Cliente in occasione della formulazione dell'offerta tecnico-economica e/o in fase di pianificazione del servizio.~~

~~In caso di affidamenti in subappalto ITEC ha la responsabilità completa di quanto eseguito e prodotto in termini di output delle attività ispettive nei confronti del Cliente per quanto imputabile a negligenza e comportamenti erronei del personale dei subappaltatori e dei subappaltatori stessi.~~

ITEC non si avvale del subappalto per lo sviluppo dei servizi di ispezione.

## 12 RISERVATEZZA

Tutto il personale, interno ed esterno, coinvolto nell'attività di [ispezione](#) e 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 e in conformità a quanto previsto dal [GDPR Regolamento UE 679/2016 ss. mm. ii.](#)

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

A seguito di evidenze oggettive documentate che testimonino usi inappropriati [dei rapporti e certificati di ispezione](#) o l'uso ingannevole dei certificati e marchi o loghi in pubblicazioni, cataloghi, ecc., [sono applicate](#) sanzioni tramite adeguati provvedimenti, compresi la sospensione [delle attività ispettive](#) o la [sospensione e poi revoca dei Certificati di Ispezione emessi](#), la pubblicazione del tipo di infrazione e, ove appropriate, anche azioni giudiziarie.

In particolare ITEC sospende [le attività di ispezione o revoca i certificati di ispezione emessi e rilasciati a Richiedente](#) al verificarsi di una o più delle seguenti condizioni:

- a) 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 [con il Richiedente](#) all'atto della domanda di certificazione
- d) eventuali azioni che possano influenzare in maniera negativa e/o ledere l'immagine [di ITEC](#) e delle parti coinvolte.

La sospensione del certificato è un'azione di invalidamento provvisorio della certificazione [del processo](#). 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 [ispezione](#)), 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 [organizzazione](#)/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](http://www.itec-cert.it)

## 15 USO DEL MARCHIO

	Regolamento del servizio di ispezione per la qualifica dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura	REG ISP PRC	Rev.4 del 16/05/2023
		Redatto da RGQ - Verificato da DIR - Approvato da CS	Pag. 13 di 13

L'uso del marchio è regolato da apposito regolamento presente sul sito internet REG UDM, l'accettazione del presente Regolamento prevede la presa in carico ed accettazione anche di quanto riportato nel REG UDM.

In particolare per i servizi di ispezione:

- i rapporti di ispezione ed i certificati di ispezione possono essere utilizzati dai clienti cui vengono rilasciati esclusivamente nella loro versione integrale, diversamente il cliente deve chiedere autorizzazione ad ITEC;
- ai clienti che usufruiscono dei servizi di ispezione ITEC e che ottengono il rilascio di rapporti e di certificati di ispezione, come specificato nel Regolamento Accredia RG 09 "...è precluso l'utilizzo del marchio Accredia, fatta eccezione sulle etichette che possono essere apposte agli items ispezionati (es. documenti dove sono contenute le specifiche del processo di saldatura e brasatura). In tal caso l'uso deve ottemperare le disposizioni di ILAC P8, ovvero l'etichetta deve indicare chiaramente che l'item è stato ispezionato, ad esempio, "ispezionato da," o ispezionati in ... " ecc.

L'etichetta deve includere almeno le seguenti informazioni:

- il nome e il numero di accreditamento dell'Organismo di Ispezione accreditato;
- l'identificazione dell'item oggetto di ispezione;
- la data dell'ispezione;
- il riferimento al rapporto di ispezione rilasciato in relazione all'ispezione eseguita.

Nel caso venga apposto il marchio Accredia sulle etichette degli elementi oggetto di ispezione, come sopra specificato, i clienti di ITEC sono tenuti a seguire le indicazioni grafiche riportate nel Regolamento Accredia RG 09.

## 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 archiviata 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](http://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 richiedenti che hanno sottoscritto e quindi perfezionato il rapporto contrattuale prima della sua entrata in vigore e/o pubblicazione.