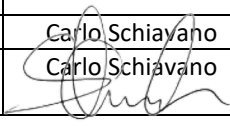


ICP S.r.l.s.

Schema di Certificazione SCH 11

SALDATORI, BRASATORI, OPERATORI di SISTEMI MECCANIZZATI o AUTOMATIZZATI

Rev.	Data	Natura della Modifica	Redazione	Approvazione
0	20.04.2021	Prima emissione	Dario Marziano	Carlo Schiavano
1	24.05.2021	Circolare Accredia 10.05.21	Dario Marziano	Carlo Schiavano
2	25.11.2021	Chiusura rilievi Accredia del 22.11.21	Dario Marziano	Carlo Schiavano
3	17.01.2022	Chiusura rilievi Accredia del 10.12.21	Dario Marziano	Carlo Schiavano
4	31.08.2022	Chiusura rilievi Accredia del 21.06.22	Dario Marziano	Carlo Schiavano
5	10.01.2024	Revisione generale del documento e integrazione requisiti di formazione specifici richiesti a esaminatori/deliberatori	Dario Marziano	Carlo Schiavano
6	02.04.2024	Chiusura rilievi Accredia del 25.03.24	Dario Marziano	Carlo Schiavano
7	12.06.2024	Modifiche al §4.2 Esame	Maurilio Cresta	Carlo Schiavano
8	21.03.2025	Revisione generale del documento	Maurilio Cresta 	Carlo Schiavano 

Indice

1 <i>Scopo e campo di applicazione</i>	<i>pag. 3</i>	4 <i>Processo di certificazione</i>	<i>pag. 6</i>
<hr/>			
2 <i>Riferimenti</i>	<i>pag. 3</i>	5 <i>Validità della certificazione</i>	<i>pag. 12</i>
<hr/>			
3 <i>Termini e definizioni</i>	<i>pag. 5</i>	6 <i>Rinnovo del certificato</i>	<i>pag. 12</i>

1. Scopo

Il presente documento integra e regola (così come definito dal Regolamento Generale - Certificazione delle Figure Professionali REG 01), i rapporti tra ICP s.r.l.s. e coloro che richiedono la certificazione delle proprie competenze, per le figure professionali di:

- “Saldatore” - Qualificazione dei saldatori, su processi di saldatura per fusione di Acciai e Leghe;
- “Operatore della Saldatura” - Qualificazione degli operatori di saldatura e preparatori, su sistemi meccanizzati e automatici;
- “Brasatore” - Qualificazione dei brasatori, su processi di saldatura “eterogena” di cui: brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura;
- “Operatore di brasatura” – Qualificazione degli operatori brasatori, su sistemi meccanizzati e automatici.

Nello specifico:

- Il “Saldatore” è un tecnico esperto, addetto alle attività di saldatura su processi per “fusione” di acciai e leghe, con procedimenti di tipo “manuali” o “semiautomatici”;
- “L’Operatore della Saldatura” è un tecnico esperto, addetto alle attività di settaggio, conduzione e monitoraggio di sistemi meccanizzati, o completamente automatizzati;
- Il “Brasatore” è un tecnico esperto, addetto alle attività di saldatura – brasatura (dolce, forte o di saldo-brasatura) su Rame, leghe di Rame (Ottoni o Bronzi) e Acciai;
- “L’Operatore di brasatura” – è un tecnico esperto addetto alle attività di settaggio dei parametri di brasatura, conduzione e monitoraggio su sistemi meccanizzati o completamente automatizzati.

2. Riferimenti

Nella redazione del presente schema, sono state prese a riferimento le seguenti fonti normative:

- Norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024 “Requisiti generali per gli organismi che eseguono la certificazione delle persone”;
- Regolamento per l’accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale (RG-01);

- Circolare Tecnica Accredia Prot. DC2021ADG058 del 10.05.2021;
- Circolare Tecnica Accredia Prot. DC2025SPM023 del 24.02.2025;
- Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Personale (RG-01-02);

E per le terminologie tecniche valgono le definizioni, riportate nelle seguenti normative tecniche:

- UNI EN ISO 9000;
- UNI EN 1792 "Saldatura - Lista multilingue dei termini di saldatura e tecniche connesse";
- UNI EN ISO 15607 "Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Regole generali".

E le suddette vengono integrate anche con le seguenti normative tecniche:

UNI EN ISO	9606-1:2017	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
UNI EN ISO	9606-2:2006	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
UNI EN ISO	9606-3:2001	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame
UNI EN ISO	9606-4:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel.
UNI EN ISO	9606-5:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio
UNI EN ISO	14732:2013	Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
UNI EN ISO	13585:2025	Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte
UNI EN	12797:2005	Brasatura forte - Prove distruttive dei giunti eseguiti mediante brasatura forte
UNI EN	12799:2005	Brasatura forte - Controllo non distruttivo dei giunti eseguiti mediante brasatura forte
ISO	857-2	Saldatura e processi affini – vocabolario – Parte 2. Processi di saldatura e brasatura e termini correlati.
ISO	17672	Brasatura – Materiali di apporto
ISO	17779	Brasatura – Specificazione e qualificazione delle procedure di brasatura per materiali metallici
ISO	18279:2003	Brasatura – imperfezioni sui giunti di brasatura
ISO/TR	25901-1	Saldatura e processi affini – vocabolario – Parte 1. Termini generali
UNI EN ISO	17635:2017	Controllo non distruttivo delle saldature - Regole generali per i materiali metallici

UNI EN ISO	10042:2018	Saldatura - Giunti di alluminio e di sue leghe saldati ad arco - Livelli di qualità delle imperfezioni
UNI EN ISO	11666:2018	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Livelli di accettabilità
UNI EN ISO	17637:2017	Controllo non distruttivo delle saldature - Esame visivo di giunti saldati per fusione
UNI EN ISO	17638:2016	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo con particelle magnetiche
UNI EN ISO	17640:2019	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Tecniche di controllo, livelli di prova e valutazione
UNI EN ISO	23277:2015	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo delle saldature mediante liquidi penetranti - Livelli di accettabilità
UNI EN ISO	23278:2015	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo con particelle magnetiche delle saldature - Livelli di accettabilità
UNI EN ISO	23279:2017	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Caratterizzazione delle indicazioni nelle saldature
UNI EN ISO	2553:2019	Saldatura e processi connessi - Rappresentazione simbolica delle saldature sui disegni - Giunti saldati
ISO	4063:2009	Saldatura e tecniche affini - Nomenclatura e codificazione numerica dei processi
UNI EN ISO	5173:2023	Prove distruttive sulle saldature di materiali metallici - Prove di piegamento
UNI EN ISO	5817:2023	Saldatura - Giunti saldati per fusione di acciaio, nichel, titanio e loro leghe (esclusa la saldatura a fascio di energia) - Livelli di qualità delle imperfezioni
UNI EN ISO	6520-1:2008	Saldatura e procedimenti connessi - Classificazione delle imperfezioni geometriche nei materiali metallici - Parte 1: Saldatura per fusione
ASME	BPVC.IX-2023	Boiler and Pressure Vessel Code Welding, Brazing, and Fusing Qualifications

I riferimenti non datati, si intendono nella loro revisione vigente e risultano applicabili in tutte le norme e codici EN, ISO, ASME, AWS, API, relativi alla qualifica dei procedimenti di saldatura/brasatura e del personale addetto.

3. Termini e definizioni

Candidato: Richiedente che, sulla base del possesso dei requisiti di accesso viene ammesso al processo di certificazione;

Certificato: Documento ove è indicato che la persona nominata, ha soddisfatto i requisiti di certificazione;

Competenza: Capacità di applicare conoscenze e abilità, al fine di conseguire i risultati prestabiliti;

Esame: Attività di valutazione e misurazione delle competenze di un candidato, mediante prove scritte, orali, pratiche e di osservazione diretta (così come definito nello Schema di Certificazione);

Esaminatore: Persona incaricata alla conduzione dell'esame di qualificazione. Le competenze in suo possesso, gli permettono di emettere un giudizio professionale "quantitativo e qualitativo" sulle capacità tecniche acquisite dal candidato alla sessione di qualificazione;

Processo di certificazione: Attività mediante le quali un organismo di certificazione stabilisce che una persona soddisfa i requisiti di certificazione, compresi la domanda, la valutazione, la decisione relativa alla certificazione, il rinnovo della certificazione e l'utilizzo di certificati e di loghi/marchi;

Qualifica: Livello di istruzione, formazione-addestramento ed esperienza di lavoro dimostrati, ove applicabile;

Reclamo: Espressione d'insoddisfazione, diversa dal ricorso, manifestata da una persona o da una organizzazione ad un organismo di certificazione, relativa alle attività di tale organismo o di una persona certificata, per la quale è attesa una risposta.

Requisiti di certificazione: Insieme delle condizioni tecniche richieste e in possesso al candidato (o all'organizzazione), al momento della richiesta di certificazione. Queste sono elencate (ed esplicitate) nel documento di Schema e il loro possesso è essenziale, al fine dell'ottenimento della certificazione;

Richiedente: Persona che ha presentato la domanda di ammissione al processo di certificazione;

Ricorso: Richiesta di riconsiderare qualsiasi decisione presa dall'organismo di certificazione, relativamente alla certificazione da lui/lei desiderata (richiedente, candidato o persona certificata);

Schema di certificazione: Documento nel quale sono definiti i requisiti di certificazione, relativi a determinate professioni (o categorie di persone specializzate) in possesso di qualifiche o di specifiche abilità;

Sorvegliante: Persona che per conto di ICP, opera a supporto della Commissione Tecnica d'Esame di certificazione; il Sorvegliante vigila affinché i partecipanti alla sessione di certificazione, mantengano un comportamento corretto durante tutta la/le prova/e di qualificazione normativa;

Sorveglianza: Monitoraggio periodico, durante i periodi di validità della certificazione, delle prestazioni di una persona certificata per garantire che mantenga la conformità allo Schema di certificazione.

Valutazione: Processo che permette di determinare qualitativamente e quantitativamente il possesso (da parte di una persona o di una organizzazione) i requisiti tecnici previsti dallo Schema di certificazione.

4. Processo di certificazione

4.1 Domanda e contratto di certificazione

Coloro che hanno intenzione di conseguire la certificazione, per una o più figure professionali (oggetto del presente Schema) possono personalmente (o tramite l'azienda per cui lavorano) inoltrare richiesta a ICP, utilizzando la modulistica apposita e disponibile sul sito web www.icpitalia.org.

Nello specifico utilizzando i seguenti moduli:

- a. Questionario di richiesta offerta MOD 58 SCH 11 (compilazione opzionale a cura del candidato o dell'azienda per cui lavora);
- b. Richiesta di ammissione all'esame MOD 10 SCH 11 (compilazione a cura del Candidato).

Modalità:

Il richiedente certificazione (oppure l'azienda) deve inoltrare a ICP il Questionario di richiesta Offerta (debitamente compilato in tutte le sue parti), oppure in sostituzione un documento dettagliato in cui si evinca la Figura Professionale oggetto della certificazione, il processo (ove opera il professionista) e le variabili tecniche di cui si richiede il processo di qualificazione.

Successivamente la Segreteria Tecnica provvede a trasmettere al Referente Tecnico dello Schema, la documentazione ricevuta; il Referente individua la Figura Professionale oggetto della certificazione, la tipologia della/ e qualifica/che richiesta/e e quantifica il numero.

Le informazioni sopra elencate vengono poi comunicate (dal Referente Tecnico dello Schema) alla Segreteria Tecnica così che elabora una Offerta di Certificazione (QTC 02); la quantificazione economica viene elaborata sulla base di quanto previsto nel tariffario di ICP e nello specifico al modulo TRF SCH 11.

Se l'offerta viene accettata il richiedente certificazione o l'azienda (firmatari del modulo di accettazione economica del servizio richiesto) dovranno far pervenire a ICP anche il MOD 10 SCH 11 (richiesta di ammissione all'esame).

In allegato alla richiesta di ammissione, il candidato dovrà inviare anche i seguenti documenti:

1. Regolamento generale - Certificazione delle Figure Professionali REG 01 e l'Informativa sulla Privacy, debitamente controfirmati per presa visione e accettazione;

2. Copia di un documento d'identità in corso di validità (e qualora non fosse presente sul documento d'identità, anche la copia del codice fiscale);
3. Una foto tessera (facoltativa);
4. La pWPS, WPS o pBPS, BPS oggetto di verifica.

La Segreteria Tecnica, contestualmente col Referente di Schema verificano:

1. la completezza della documentazione ricevuta;
2. l'idoneità della documentazione ricevuta

e segnalano al Candidato (o all'azienda), eventuali incompletezze e/o documentali con le integrazioni da operare.

L'analisi documentale si ritiene completa, quando tutta la modulistica è stata consegnata, compreso le evidenze per il soddisfacimento dei requisiti tecnici eventualmente posseduti e il pagamento dell'importo indicato sul modulo di Offerta.

La Segreteria Tecnica provvede a informare il richiedente (o l'azienda), l'esito della valutazione e la conferma alla partecipazione alla sessione d'esame di certificazione, comprese tutte le informazioni inerenti alla durata dell'esame, alle modalità di svolgimento e i nominativi dei membri della Commissione d'Esame.

Al fine di prevenire eventuali conflitti di interesse tra Ispettore e richiedenti della certificazione, la Segreteria Tecnica trasmette al/agli ispettore/i (e in fase di conferma dell'esame di qualifica,) i nominativi dei soggetti (e della relativa impresa di appartenenza, ove applicabile), oggetto dell'esame; questo consente agli ispettori di comunicare e condividere (in tempo debito) di eventuali conflitti di interesse, così da permettere alla Direzione Tecnica di adottare misure necessarie affinché l'imparzialità dell'esame non venga compromessa.

4.2 Processo di valutazione

Tutte le prove d'esame sono svolte in lingua Italiana.

Esame

Le professioni di "Saldatore", "Operatore della Saldatura", "Brasatore" e "Operatore di brasatura" non richiedono alcun requisito specifico per quanto riguarda il grado o il tipo di istruzione scolastica, ma solo la conoscenza di capacità tecniche di base sulla preparazione della postazione di saldatura, sulla regolazione del generatore di saldatura, sull'uso di materiali di apporto, di gas di

protezione, combustibili e ossidanti, sull'attrezzaggio della postazione di lavoro e utilizzo di implementi tecnici necessari (all'operatore) per lo svolgimento della sua attività lavorativa.

Il "Saldatore", "l'Operatore della Saldatura", il "Brasatore" e "l'Operatore di brasatura" deve dimostrare di conoscere (e comprendere) la lingua del proprio committente, compresa quella dell'ispettore esaminatore.

Le professioni di "Saldatore", "Operatore della Saldatura", "Brasatore" e "Operatore di brasatura" non richiedono esplicitamente esperienze formative pregresse, ma almeno le seguenti caratteristiche:

- Conoscenze tecniche per la comprensione ed applicazione dei parametri indicati in una "pWPS", o in una WPS" o in una "pBPS", o in una "BPS";
- Conoscenze per la corretta preparazione dei giunti da saldare o brasare;
- Conoscenze relativamente all' identificazione delle imperfezioni presenti in un giunto saldato e le relative cause che le hanno prodotte;
- Conoscenze relative alle azioni correttive da applicare sulle parti di giunto, in cui sono state identificate le imperfezioni e comunque tutte le conoscenze funzionali previste nell'allegato "A" della normativa UNI EN ISO 14732.

Le ispezioni prevedono un insieme di attività consistenti in prove pratiche di laboratorio, necessarie per la valutazione della conformità dei saldatori, degli operatori della saldatura, dei brasatori o degli operatori brasatori di seguito dettagliate per fase:

- Identificazione e presa in carico delle condizioni di sicurezza in cui viene svolta l'attività di ispezione. Nel caso di situazioni di criticità, queste dovranno essere risolte prima dello svolgimento dell'esame. Registrazione sul modulo MOD 22 – Rapporto d'esame;
- Analisi delle specifiche di saldatura ufficializzate e approvate dal committente di cui WPS preliminari e/o WPS, BPS preliminari e/o BPS;
- Analisi dei certificati del materiale di base e dei materiali di apporto, per verificare la rispondenza della conformità alle specifiche, con registrazione del numero del certificato/i sul modulo MOD 59 – Distinta prelievo;
- Verifica dello stato di efficienza dell'attrezzatura e degli impianti di saldatura, inclusa la verifica dei certificati di calibrazione e taratura della strumentazione. Registrazione sul modulo MOD 22 – Rapporto d'esame;
- Esame delle configurazioni geometriche dei giunti da saldare, e monitoraggio dei parametri di saldatura durante l'esecuzione dei saggi; dovrà essere rilevata la puntuale applicazione delle

specifiche di saldatura, ritenute applicabili. Registrazione sul modulo MOD 22 – Rapporto d’esame;

- Ispezione visiva dei vari strati di saldatura. L’operazione deve essere monitorata costantemente, durante l’esecuzione dei saggi e registrata nella fase finale sul modulo MOD 61 – Rapporto prove in campo;
- Ove applicabile, dovranno essere esaminati i valori di preriscaldamento, post riscaldamento e trattamento termico. Registrazione sul modulo MOD 22 – Rapporto d’esame;
- L’ispettore presenza alla esecuzione dei controlli non distruttivi richiesti, o prescritti dalle normative di riferimento applicabili;
- La presenza dell’ispettore a tutte le prove sopra menzionate, consentirà di accertare la conformità dei procedimenti applicati. Quando non vi è la possibilità di assicurare la presenza a tutte le prove (vedi ad esempio test radiografici), l’ispettore deve chiedere evidenza delle qualifiche del laboratorio e valutare se sia necessaria una qualifica dello stesso, tramite un audit di riferimento a quanto previsto dalla istruzione IST 02 - Requisiti Centri Esame/Sedi Esame/Laboratori, registrando l’esito della verifica sul modulo MOD 60;
- I certificati dei materiali, utili alla realizzazione dei giunti di saldatura (materiale base e materiale di apporto), emessi dal produttore a fronte delle prove fatte con esito positivo, dovranno essere verificate dall’ispettore. I documenti devono essere completi delle informazioni, previste dalle specifiche concordate o in accordo alle normative applicabili. Tali documenti saranno controfirmati dall’ispettore per attestarne la veridicità, nei risultati ottenuti alla sua presenza. L’elaborazione, la compilazione e consegna della pianificazione dei test previsti, avviene tramite definizione, preparazione ed emissione della distinta di prelievo (rif. MOD 59) da parte dell’ispettore di ICP;
- Al termine della prova pratica l’ispettore di ICP esegue la valutazione preliminare, a seguito di un esame visivo diretto sui saggi saldati.

Il cliente che richiede le qualifiche per “Saldatore”, “Operatore della Saldatura”, “Brasatore” o “Operatore di brasatura” fornisce la documentazione, relativa alle sequenze operative previste; tale documentazione viene valutata dall’ispettore, che emette bozza del certificato di qualifica del “Saldatore”, “Operatore della Saldatura”, “Brasatore” o “Operatore di brasatura” (secondo gli standard normativi richiesti) sottoponendolo al Comitato di Delibera per approvazione.

Eventuali non conformità riscontrate, vengono formalizzate dall'ispettore (tramite comunicazione) al candidato e all'azienda di riferimento. La non conformità viene anticipata a tutte le parti coinvolte, quando e se rilevata.

Scopo di questa azione è quello di:

- mantenere traccia di un problema di non conformità del prodotto;
- condividere con il cliente l'esistenza di "uno status di anomalia";
- identificazione delle cause dell'anomalia;
- proporre e definire eventuali azioni correttive;
- facilitare la verifica di efficacia, da parte delle funzioni preposte.

Le proposte di qualifica ritenute "non conformi", non saranno ratificate fino a quando le criticità non siano definitivamente rientrate. E comunque non verrà attestato il superamento delle prove, fino a quando non si sarà raccolta l'evidenza oggettiva della positiva risoluzione delle anomalie.

Il candidato che non ha superato l'esame, può ripetere la prova d'esame senza limiti temporali.

Con riferimento alla certificazione delle figure professionali di "Saldatore" e "Brasatore": la prova d'esame si considera superata, quando la prova pratica e quelle di laboratorio hanno raggiunto esito positivo.

Al termine della valutazione complessiva, l'ispettore informa il candidato sull'esito dell'esame ricordando che, se positivo, la delibera finale spetta al Comitato di Delibera.

4.3 Commissione d'esame

Formazione specifica richiesta

Gli Esaminatori/Deliberatori devono possedere una formazione specifica relativa a una delle seguenti qualifiche (o titoli equivalenti):

- International Welding Engineer (IWE);
- International Welding Technologist (IWT);
- International Welding Specialist (IWS).

O in alternativa:

1. Possesso di una documentata esperienza triennale nel settore tecnico-industriale;
2. possesso di un titolo di studio di istruzione tecnico-industriale o professionale di stato;
3. possesso di un certificato di "Livello 2" in Prove non distruttive, almeno Visual Test (VT).

Esperienza di lavoro specifica e conoscenze richieste

Gli Esaminatori/Deliberatori devono aver maturato una esperienza lavorativa nel settore della saldatura/brasatura di almeno due anni e devono possedere:

- conoscenze approfondite del processo e del prodotto di saldatura;
- conoscenze approfondite sulla natura e comportamento dei materiali in saldatura;
- conoscenze in merito all'uso e manutenzione delle attrezzature e della strumentazione, coinvolte nel processo di saldatura;
- conoscenze approfondite sull'impiego, preparazione e gestione del materiale di apporto e dei gas di protezione utilizzati;
- conoscenze approfondite sulla tecnologia dei materiali, applicata al settore specifico di competenza;
- conoscenze sulla normativa in materia di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, sui DPI e sulla sicurezza degli impianti.

Rilascio e validità della qualifica

Il rilascio della qualifica è soggetto a:

- superamento dell'analisi documentale (*curriculum vitae*, qualifiche e titoli);
- superamento del colloquio conoscitivo con il Responsabile di Schema o di altro ispettore già qualificato;
- verifica della formazione specifica sui documenti di schema, sulle procedure ICP e sulle modalità di svolgimento dell'esame di certificazione;
- superamento della valutazione in campo, effettuata durante una sessione di esame dal Responsabile di schema o di altro ispettore già qualificato.

La qualifica degli Esaminatori/Deliberatori non ha scadenza, fatte salve le clausole di mantenimento riportate in seguito.

Codice deontologico

La qualifica degli Esaminatori/Deliberatori comporta la sottoscrizione e l'accettazione in toto di quanto previsto dalle Condizioni Generali di Incarico e dalla Dichiarazione Personale ICP (MOD 03) in merito a deontologia professionale, riservatezza e assenza di conflitti d'interessi. La violazione del codice deontologico porta all'immediato ritiro della qualifica di Esaminatore/Deliberatore.

Mantenimento della qualifica

Le condizioni per il mantenimento della qualifica prevedono che l'Esaminatore/Deliberatore:

- invii il proprio *curriculum vitae* aggiornato con cadenza annuale;
- segnali a ICP gli eventuali reclami ricevuti e la loro risoluzione;
- garantisca l'assenza di situazioni di conflitto d'interesse oppure, nel caso si siano presentate, la loro corretta gestione;
- non abbia violato le regole del codice deontologico.

Gli Esaminatori/Deliberatori qualificati devono provvedere, nei tempi e con le modalità previste, a trasmettere a ICP le evidenze relative a quanto sopra indicato.

Gli Esaminatori/Deliberatori qualificati sono soggetti ad almeno una verifica in campo ogni tre anni, svolta da personale qualificato in occasione dello svolgimento di una sessione di esame.

4.4 Emissione del certificato

Il Comitato di delibera, riscontrato l'esito delle prove, verificate le evidenze prodotte, ed effettuata l'analisi documentale dell'intera pratica d'esame, delibera l'emissione del certificato ma solo se le prove d'esame hanno avuto esito positivo e possono ritenersi soddisfatti, tutti i requisiti previsti dallo Schema di certificazione.

Requisito per il detentore di Veto Power nella commissione deliberante è l'esperienza di almeno cinque anni nel settore di pertinenza, l'oggetto di certificazione.

Il certificato viene emesso in formato elettronico (PDF) e, a seguito di espressa richiesta, in formato tessera con fotografia.

5. Validità della certificazione

I certificati, in accordo alle norme applicabili, hanno la seguente validità:

1. Per i "Saldatori":
 - due anni: se almeno due saldature, effettuate negli ultimi sei mesi di validità della qualifica vengono testate con metodo Radiografico o Ultrasonoro o prove Distruttive. La saldatura testata, deve riprodurre le identiche condizioni di prova originali. Il superamento riconvalida la qualifica per ulteriori due anni, in accordo al punto 9.3 (b) della UNI EN ISO 9606-1;
 - tre anni: la saldatura deve essere testata con la riproduzione delle condizioni di prova originali, in accordo al punto della 9.3 (a) della UNI EN ISO 9606-1;

2. Per gli “Operatori di Saldatura”:
 - tre anni: se almeno due saldature, effettuate negli ultimi sei mesi di validità della qualifica vengono testate con metodo Radiografico o Ultrasonoro o prove Distruttive. La saldatura testata, deve riprodurre le identiche condizioni di prova originali. Il superamento riconvalida la qualifica per ulteriori tre anni, in accordo al punto 5.3 (b) della UNI EN ISO 14732;
 - sei anni: la saldatura deve essere testata con la riproduzione delle condizioni di prova originali in accordo al punto 5.3 (a) della UNI EN ISO 14372;
3. Per i “Brasatori” e “Operatori Brasatori” cinque anni. Ciò a condizione che siano soddisfatte e documentate tutte le seguenti condizioni:
 - il “Brasatore” e “l'Operatore di Brasatura” devono essere impegnati con continuità in lavori di brasatura, entro i limiti di qualificazione. È consentita un'interruzione per un periodo non superiore a 6 mesi;
 - la qualifica di “Brasatore” o di “Operatore di Brasatura” deve essere confermata ogni sei mesi, dalla persona responsabile delle attività aziendali di brasatura o dall'esaminatore dell'organismo d'esame. Ciò conferma che il brasatore, o l'operatore di brasatura ha lavorato entro i limiti di qualificazione e ne estende la validità per ulteriori sei mesi.
4. Per la “Certificazione del personale”, in accordo alle norme ISO 9606-2 / -3 / -4 / -5: due anni.

La Modalità di Rinnovo, in accordo alle Norme UNI EN ISO 9606-1 e UNI EN ISO 14372 vengono definite sul modulo QTC 02, in fase di accettazione di offerta da parte del cliente.

6. Rinnovo del certificato

Alla scadenza della certificazione dei “Saldatori” (due o tre anni), “Brasatori” o “Operatori di Brasatura” (cinque anni) o “Operatori di Saldatura” (tre o sei anni), la Segreteria Tecnica comunica alla persona certificata (e relativa azienda di appartenenza) la proposta di rinnovo.

In caso di prolungamento l'Ispettore deve necessariamente verificare:

- la corretta apposizione delle firme semestrali da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore della Saldatura, attestanti il persistere della validità della certificazione (continuità lavorativa

da parte del saldatore, con interruzioni non superiori a sei mesi, esecuzione dell'attività in accordo alle specifiche di qualificazione, buona qualità di esecuzione, ecc.);

- i risultati degli esami non distruttivi e/o distruttivi, secondo quanto richiesto dalle norme di riferimento;
- eventuali reclami manifestati dai clienti e utilizzatori (relativi alle attività di "Saldatore", "Brasatore", "Operatore di Saldatura" o "Operatore di brasatura "certificato) delle qualifiche. Particolare attenzione viene rivolta all'eventuale uso scorretto della/e certificazione/i (es. per procedimenti non inclusi nel certificato, per scopi diversi da quelli per cui è stata concessa la qualifica, ecc.).

La rivalidazione della certificazione può essere eseguita in uno dei seguenti metodi:

- a) Riqualficazione: prevede l'emissione di un nuovo certificato a fronte della ri-esecuzione del saggio da parte dei professionisti certificati.

Ogni tre anni per la figura professionale di "Saldatore", ogni sei anni per la figura professionale di "Operatore di Saldatura" e ogni cinque per le figure professionali di "Brasatore" e "Operatore di brasatura ";

- b) Rivalidazione documentale: può aver luogo ogni due anni per la figura professionale di "Saldatore", ogni tre anni nel caso delle figure professionali di "Operatore di Saldatura", ogni cinque anni per la figure professionali di "Brasatore" e "Operatore di brasatura ", a fronte della produzione di copia dei rapporti di prove distruttive (prova di frattura, piegamento, ecc.) o non distruttive (controlli radiografici, ultrasonori), relativi a due prove di saldatura/brasatura eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del Saldatore/Brasatore/Operatore di Saldatura/Operatore di brasatura e delle specifiche di saldatura/brasatura impiegate che dovranno riprodurre le condizioni di prova originali (per la UNI EN ISO 9606-1, eccetto per lo spessore e il diametro).