

VERSIONE
ITALIANA

REGOLAMENTO

RG21B40.7

Giunzioni Permanenti

Valutazione, qualificazione ed approvazione ai sensi dell'art. 3.1.2 All. 1 dir. 2014/68/UE del personale addetto e delle modalità operative di giunzione permanente.

DESCRITTORI Certificazione, approvazione, qualificazione, modalità operative, procedure, giunzioni permanenti, saldatura, brasatura, accreditamento, prodotti in pressione, notifica.

SOMMARIO Il presente Regolamento delinea le attività svolte dal TÜV NORD Italia per la qualifica e l'approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente e delle modalità operative di giunzione permanente per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV (punto 3.1.2 Allegato I).

07	15/07/2018	Revisione per rinnovo accreditamento	A.Quieto	R.Toia	G.B. Matteotti
06	12/06/2018	Revisione	A.Quieto	R.Toia	G.B. Matteotti
05	20/04/2017	Variazione sede legale	A.Quieto	R.Toia	G.B. Matteotti
04	02/06/2016	Integrazione osservazioni Accredia 27/05/16	F.Cotzia	R.Toia	G.B. Matteotti
03	09/02/2016	Revisione	F. Cotzia	R. Toia	G.B.Matteotti
02	10/09/2014	Revisione	G.V. Fruggiero	R. Toia	G.B.Matteotti
01	06.02.2014	Revisione	G.V. Fruggiero	R. Toia	G.B.Matteotti
00	17.11.2012	Emissione	G.V. Fruggiero	R. Toia	G.B.Matteotti
Rev.	Data	Descrizione	Redatto da	Revisionato da	Approvato da

TÜV NORD Italia S.r.l.
Sede Legale
Via Filippo Turati, 70
20023 Cerro Maggiore (MI) Italy
Phone: +39 0331 541488
Fax: +39 0331 478854
www.tuev-nord.it

Sede di Bologna
Via Persicetana Vecchia, 28
40132 Bologna (BO) Italy
Phone: +39 051 6415128
Fax: +39 051 4144468

Sede di Venezia
Parco Scientifico Tecnologico – VEGA
Via della Libertà, 12
30175 Marghera (VE) Italy

Ref. Cod.
RG21B40.7

©TUV NORD Italia S.r.l.
Riproduzione vietata. Tutti i diritti sono riservati. Nessuna parte del presente documento può essere riprodotta o diffusa con un mezzo qualsiasi, fotocopie, microfilm o altro, senza il consenso scritto del TÜV NORD Italia S.r.l.



0 SOMMARIO

Il presente Regolamento delinea le attività svolte dal TÜV NORD Italia per la qualifica e l'approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente e delle modalità operative di giunzione permanente per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV (punto 3.1.2 Allegato I).

INDICE

0	SOMMARIO	2
1	SCOPO	3
2	RIFERIMENTI	3
3	DEFINIZIONI	3
4	RICHIESTA DI APPROVAZIONE-QUALIFICAZIONE	4
4.1	PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE	4
4.2	RIESAME DELLA DOMANDA	4
4.3	PROCESSO DI QUALIFICAZIONE - APPROVAZIONE	5
4.4	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE	6
4.5	RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE	7
4.6	PERIODO DI VALIDITÀ	7
4.7	RINNOVI (VALIDO SOLO PER SALDATORI, OPERATORI DI SALDATURA E BRASATORI)	8
4.8	OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI	10
4.9	SOSPENSIONE E REVOCA	10
4.10	RECLAMI	10
4.11	RICORSI	11
4.12	DOCUMENTAZIONE	11
4.13	CONDIZIONI CONTRATTUALI	11
5	ALLEGATI	11

1 SCOPO

Il presente Regolamento delinea le attività svolte dal TÜV NORD Italia per la qualifica e l'approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente e delle modalità operative di giunzione permanente per le attrezzature a pressione delle categorie II, III e IV (punto 3.1.2 Allegato I, Direttiva 2014/68/EU), nonché le modalità che devono seguire le Organizzazioni per chiedere, ottenere e mantenere tale approvazione.

Le attività di qualifica, con riferimento a norme specifiche, sono di prassi effettuate, se richiesto dal cliente, in quanto propedeutiche alla attività di approvazione ai sensi della Direttiva; il risultato è un certificato di approvazione. I paragrafi successivi descrivono questa prassi.

In questo Regolamento si fa riferimento specificatamente a:

- Saldatura autogena;
- Saldatura eterogenea (Brasatura)
- Saldatori;
- Brasatori
- Operatori di saldatura.

L'accessibilità alla certificazione del TÜV NORD Italia è garantita a qualsiasi Organizzazione richiedente, purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento.

Per l'attività certificativa TÜV NORD Italia applicherà le proprie tariffe vigenti, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

L'applicazione del presente Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di TÜV NORD Italia.

2 RIFERIMENTI

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

Risultano, inoltre, applicabili tutte le norme ed i codici relative alla qualifica e approvazione delle modalità operative di giunzione permanente: serie ISO 9606-, ISO 14732, ISO 13585

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

3 DEFINIZIONI

In questo documento valgono le definizioni riportate nella Direttiva 2014/68/UE (PED), nelle norme tecniche e nei codici di riferimento richiamate nel paragrafo precedente.

4 RICHIESTA DI APPROVAZIONE-QUALIFICAZIONE

4.1 PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE

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

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

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

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

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

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

La richiesta potrà essere formulata dall'Organizzazione utilizzando il questionario informativo di cui all'allegato 1 del presente regolamento

4.2 RIESAME DELLA DOMANDA

Le informazioni fornite dall'Organizzazione richiedente sono riesaminate da un ispettore autorizzato del TÜV NORD Italia al fine di verificare che:

- a) Le informazioni fornite relative all'Organizzazione e al processo di giunzione permanente siano sufficienti per condurre l'attività/servizio;
- b) Eventuali differenze di interpretazione e comprensione delle norme di qualifica tra l'Organizzazione richiedente ed il TÜV NORD Italia siano risolte;
- c) Il campo di applicazione della qualifica/certificazione sia definito;
- d) I mezzi per l'esecuzione dell'attività/servizio siano disponibili;
- e) Il TÜV NORD Italia abbia le sufficienti competenze e capacità per l'esecuzione dell'attività/servizio (vedi note successive)

Nota 1 Ove la richiesta sia riferibile ad un documento normativo per il quale l'ispettore incaricato riscontri dubbi sulla esperienza diretta pregressa del TÜV NORD Italia, è responsabilità del Responsabile di Settore verificare se i requisiti di tale documento siano comprensibili, anche a fronte di analisi di documenti similari precedenti.

Ad esito positivo della verifica, Il Responsabile di Settore garantisce la competenza e la capacità del TÜV NORD Italia di intraprendere tale attività, registrando la decisione.

Ad esito negativo della verifica, Il Responsabile di Settore rifiuta la richiesta di incarico.

4.3

PROCESSO DI QUALIFICAZIONE - APPROVAZIONE

La qualificazione e approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente e delle modalità operative di giunzione permanente è effettuata dall'ispettore autorizzato incaricato del TÜV NORD Italia, che ha il compito di:

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

Relativamente alla sorveglianza all'esecuzione del saggio di qualifica si precisa che, tale attività potrà essere svolta presso qualsiasi struttura indicata dall' Organizzazione, previo accordo con l'Organismo ed il suo ispettore incaricato;

Relativamente alla sorveglianza all'esecuzione delle prove di laboratorio si precisa che, tale attività potrà essere svolta presso qualsiasi struttura indicata dall' Organizzazione, previa verifica di:

- e) Accredimento del laboratorio ai sensi della UNI CEI EN ISO 17025, e con riferimento specifico alla norma tecnica di prova o esame;

Oppure, in alternativa:

- f) Qualificazione del laboratorio da parte del TÜV NORD Italia.

Il responsabile dell'Organizzazione richiedente ha diritto a ricusare, motivatamente, l'ispettore incaricato.

In tal caso, il Responsabile di Settore, ove palesi evidenti e/o reali conflitti con l'Organizzazione richiedente indica un nuovo ispettore incaricato.

4.4

RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

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

- a) per le procedura di qualificazione ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente:
 - o Timbra e firma il modulo di "supervisione del saggio di qualifica di saldatura", a formale dichiarazione di conclusione delle attività "operative" per la valutazione delle modalità operative di giunzione permanente.

MD21C8020.0_Super
vision of test welding
 - o Compila il documento di registrazione dell'approvazione delle modalità operative di giunzione permanente (Certificato di [Approvazione](#)).

MD21C8010.
- b) per le procedura di qualificazione ed approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente:
 - o Timbra e firma il documento di valutazione per saldatori ed operatori di saldatura, a formale dichiarazione della conclusione delle attività operative per la valutazione dell'abilità del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente,

MD21C8021.0_Evaluati
on sheet for welders
and operators
 - o Compila il documento di approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente.

MD21C8040

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

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

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

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

A positiva conclusione dell'iter certificativo, il TÜV NORD Italia invierà all'Organizzazione la seguente documentazione:

- c) Originale dei Certificati di Approvazione,

Ed inoltre, se disponibili:

- d) Originale delle Specifica di Saldatura/Brasatura approvate,

- e) Originale delle Qualifiche di saldatura/Brasatura approvata,
- f) Originale o copia conforme dell'originale dei rapporti di prova,
- g) Copia dei certificati dei materiali base e dei consumabili,
- h) Informativa su eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

4.5 Rifiuto della Certificazione

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

Il TÜV NORD Italia si riserva il diritto di rifiutare la trasmissione della documentazione ove sussistano problematiche di carattere amministrativo, sino a loro positiva risoluzione.

4.6 PERIODO DI VALIDITÀ

Le date d'inizio della validità e di scadenza del periodo di validità della qualifica, quando applicabili, sono riportate sull'attestato di qualifica e sono quelle definite dalla norma di riferimento; in particolare, valgono le indicazioni sulle condizioni di validità riportate nella tabella 1 di seguito.

TABELLA 1 – Certificazione iniziale

Norma	Validità	Condizioni per la validità
ISO 9606-1	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (RI validazione, 9.3 ISO 9606-1) scelta all'atto della qualifica	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-2	2 anni	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-3 ISO 9606-4 ISO 9606-5	2 anni	Attestati di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: <ul style="list-style-type: none"> - il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è qualificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di 6 mesi); - non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e la conoscenze tecniche del saldatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.
ISO 14732	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalutazione, 5.3 ISO 14732) scelta all'atto della qualifica	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore di saldatura ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale; tale conferma estende la validità della qualifica per un periodo ulteriore di 6 mesi. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica risulta non più valido.
ISO 13585	3 anni	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura, il quale attesti che: <ul style="list-style-type: none"> - il brasatore ha effettuato regolarmente il lavoro di brasatura per il quale è qualificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di 6 mesi); - il lavoro del brasatore è stato generalmente in accordo con le

		condizioni di brasatura utilizzate nella prova di certificazione; - non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e la conoscenze tecniche del brasatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non più valida.
--	--	---

4.7
RINNOVI (VALIDO SOLO PER SALDATORI, OPERATORI DI SALDATURA E BRASATORI)

In generale al termine della validità dell'attestato di qualifica del personale di saldatura/brasatura questi potrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione.

Qualora le norme di riferimento lo prevedano, il TUV Nord Italia potrà prolungare (mediante verifiche, riesami, verifiche delle evidenze oggettive sull'attività svolta dal personale durante il periodo di validità della qualifica) le qualifiche prossime alla scadenza o rinnovarle.

Nella Tabella 2 sono fornite alcune informazioni relative alle norme più comunemente utilizzate in Italia.

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della qualifica per ulteriori anni di validità (secondo la validità iniziale) entro la data di scadenza dell'attestato di qualifica, con un anticipo tale che anche l'intervento dell'esaminatore possa avvenire entro tale data, sottoponendo all'esame del TUV Nord Italia la documentazione di cui alla Tabella 2.

Di norma la verifica della documentazione avviene presso il datore di lavoro del personale addetto alla saldatura/brasatura ed è effettuata da un esaminatore incaricato dal TUV Nord Italia.

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, il TUV Nord Italia concede il prolungamento di validità dell'attestato di qualifica per ulteriori anni di validità (vedi Tabella 2) a partire dalla data di scadenza.

TABELLA 2 – Prolungamento della Certificazione

Norma	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 9606-2	a) originale dell'attestato di qualifica, con firme da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura ogni 6 mesi sull'attestato del saldatore nello spazio previsto per le conferme di validità; b) copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità dell'attestato, con rintracciabilità del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); c) copia delle procedure di saldatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali (vedere Tabella 3), con i campi di validità dell'attestato d) documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità dell'attestato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (es.: quaderno dei saldatori)	2 anni
ISO 9606-1	In accordo al §9.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata sull'attestato di qualifica. a) Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni b) Ogni 2 anni, sono sottoposte a controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), due saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità sono quelli stabiliti al §7 della norma; le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali tranne quanto riguarda spessore e diametro esterno; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 2 anni c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1.1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti: - il saldatore lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato	Caso a): 3 anni Caso b): 2 anni Caso c): 6 mesi

	<p>qualificato, il quale è responsabile della fabbricazione del prodotto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il processo di fabbricazione del Datore di lavoro del saldatore è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3; - Il Datore di lavoro del saldatore ha reso evidente che il saldatore ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard di prodotto applicati; le saldature provate devono riprodurre le seguenti condizioni della qualifica iniziale: posizioni di saldatura, tipologia della saldatura (FW, BW), presenza o meno del sostegno. <p>Se la modalità di scelta è b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedere tabella precedente)</p> <p>Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi TUV NORD Italia provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di saldatura (attestato di qualifica firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dal saldatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi</p>	
ISO 14732	<p>In accordo al §5.3 della norma, il prolungamento di validità (rivalidazione) può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata sull'attestato di qualifica.</p> <p>a) L'operatore di saldatura è riesaminato ogni 6 anni</p> <p>b) Ogni 3 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro oppure a prove distruttive, due saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità dei difetti devono essere quelli specificati negli standard applicati; le saldature provate devono riprodurre le condizioni di prova originali; tali prove prolungano la qualifica dell'operatore di saldatura per ulteriori tre anni.</p> <p>c) La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1.1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'operatore di saldatura lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile della fabbricazione del prodotto; - Il processo di fabbricazione del Datore di lavoro dell'operatore di saldatura è stato verificato in conformità a ISO 3834-2 o ISO 3834-3; - Il Datore di lavoro dell'operatore di saldatura ha reso evidente che l'operatore stesso ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard di prodotto applicati; <p>Se la modalità di scelta è b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta, ad esempio, per la ISO 9606-2 (vedere tabella precedente).</p> <p>Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi TUV NORD Italia provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di saldatura (attestato di qualifica firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dall'operatore di saldatura rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi</p>	<p>Caso a): 6 anni Caso b): 3 anni Caso c): 6 mesi</p>
ISO 13585	<p>a) originale dell'attestato di qualifica, con firme da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore di saldatura ogni 6 mesi sull'attestato del brasatore nello spazio previsto per le conferme di validità;</p> <p>b) copia dei rapporti di prove distruttive e non distruttive relative al periodo di validità dell'attestato, con rintracciabilità del brasatore e delle procedure di brasatura impiegate</p> <p>c) copia delle procedure di brasatura di cui al punto b), che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali, con i campi di validità dell'attestato</p> <p>d) documento di registrazione semestrale, attestante le BPS impiegate dal brasatore in produzione durante i tre anni di validità dell'attestato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (es.: quaderno dei brasatori)</p>	3 anni

Tabella 3 - Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili (ai fini del prolungamento)

VARIABILI	DA CONFERMARE
Processo/i di saldatura	X
Tipo di prodotto (Tubo, piastra, tronchetto)	X
Tipo di giunto (Testa a testa o ad angolo)	X
Gruppo di materiale base	X
Materiali di supporto (designazione)	X
Spessore del materiale base ⁽¹⁾	X

Diametro esterno Tubo ⁽²⁾	X
Posizione di saldatura	X
Dettagli della saldatura (piena penetrazione, con sostegno, etc.)	X
(1) Lo spessore può variare purchè si mantenga entro l'intervallo originale di qualifica	
(2) Il diametro esterno del tubo può variare +/- 50% rispetto a quello della prova di qualifica iniziale	

4.8 OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI

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

- a) In relazione all'attività oggetto del presente Regolamento, non è né previsto né consentito l'utilizzo del logo di TÜV NORD Italia o di ACCREDIA.
- b) Usare la certificazione in modo tale da NON indurre in inganno o portare discredito al TÜV NORD Italia;
- c) Non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta;
- d) In caso di sospensione, revoca o scadenza della certificazione, interrompere l'utilizzo di tutto il materiale pubblicitario che contiene qualsiasi riferimento a questa;
- e) Riprodurre i certificati esclusivamente nella loro interezza.
- f) Soddisfare sempre i requisiti di certificazione, compresa l'attuazione di opportune modifiche comunicate da TÜV NORD Italia;
- g) Comunicare tempestivamente al TÜV NORD Italia eventuali modifiche o cambi di proprietà dell'Organizzazione, o altre modifiche che possano influenzare la propria capacità di soddisfare i requisiti di certificazione;
- h) Consentire l'accesso ai propri locali agli ispettori del TÜV NORD Italia, o ai suoi rappresentanti autorizzati e ad eventuali osservatori (es. [ispettori ACCREDIA](#)), fornendo loro assistenza necessaria durante l'attività;
- i) Conservare la registrazione di tutti i reclami relativi alla propria attività, nonché delle azioni correttive e di correzione attuate in conseguenza.

4.9 Sospensione e Revoca

Non esistono condizioni di sospensione o di revoca di tale documentazione.

4.10 Reclami

I reclami sono gestiti direttamente dal Responsabile di gestione Qualità, supportato per gli aspetti tecnici dal Responsabile di Settore, ove questi non siano riferibili ad egli stesso.

In Responsabile di gestione Qualità, è incaricato di gestire il reclamo e di processarlo secondo le modalità previste a livello di Sistema di Gestione.

Tutti i reclami sono registrati e conservati secondo le modalità previste a livello di Sistema di Gestione. Per il dettaglio si rimanda al § 14 del documento RG21B30_Regolamento generale Certificazione Prodotti uv.

4.11 Ricorsi

I ricorsi sono gestiti direttamente dal responsabile di Settore ove questi non siano riferibili ad egli stesso.

Alternativamente, I ricorsi sono gestiti dal responsabile di Schema/Divisione

Il responsabile di Settore è incaricato di gestire il ricorso e di processarlo secondo le modalità previste a livello di Sistema di Gestione.

Tutti i ricorsi sono registrati e conservati secondo le modalità previste a livello di Sistema di Gestione. Per il dettaglio si rimanda al § 14 del documento RG21B30_Regolamento generale Certificazione Prodotti uv.

4.12 DOCUMENTAZIONE

Tutta la documentazione di gestione del processo di qualificazione e approvazione delle modalità operative è archiviata e conservata per il tempo di validità della certificazione stessa.

Ove tale certificazione non avesse un termine temporale di validità, la conservazione è garantita per un periodo non inferiore a 2 anni.

4.13 CONDIZIONI CONTRATTUALI

Per le condizioni contrattuali trovano applicazione le disposizioni contenute nel "Regolamento generale Certificazione Prodotto" nella revisione in vigore.

5 ALLEGATI

Questionario Informativo per la Qualifica del Procedimento di Saldatura o Brasatura

Ragione Sociale	
-----------------	--

C.F. / P. IVA	
---------------	--

Indirizzo completo	
--------------------	--

Via, numero civico, Città, CAP, Provincia

Telefono		Fax	
----------	--	-----	--

E-mail		Sito Internet	
--------	--	---------------	--

Persona da contattare	
-----------------------	--

Settore merceologico / Tipologia di prodotti realizzati	
--	--

Certificazione SALDATORI

Numero Saldatori	Norma (1)	Processo (2)	Tipo giunto (3)	Materiale (4)	Spessore (5)	Diametro (6)	Posizione (7)

Certificazione PROCEDURE

Norma (1)	Processo (2)	Tipo giunto (3)	Materiale (4)	Spessore (5)	Diametro (6)	Posizione (7)

Note per la compilazione

- (1) **Norma:** EN 287-1, ISO 9606-1/2/3/4, ASME IX, AWS D1.1, AWS D1.3, altro
 (2) **Processo:** 111 (Elettrodo Riv.), 131 (MIG), 135 (MAG), 141 (TIG), 311 (Oxygas), altro
 (3) **Tipo giunto** P-BW (testa a testa su lamiera), P-FW (cordone d'angolo su lamiera), T-BW (testa a testa su tubo), T-FW (cordone d'angolo su tubo)
 (4) **Materiale** Indicare la tipologia (se noto il gruppo secondo CEN TR 15608)
 (5) **Spessore** Indicare il valore minimo / valore massimo impiegato in produzione
 (6) **Diametro** Indicare (se applicabile) il valore minimo / valore massimo impiegato in produzione
 (7) **Posizione** PA (piano), PB (piano frontale), PC (frontale), PD (sopra testa – frontale), PE (sopra testa), HL045 (45° su tubo), Tutte.