

Versione Italiana

/

English Version

REGOLAMENTO REGULATION

Giunzioni Permanenti / Permanent Joining

RG21B40

Revisione
Revision

VALUTAZIONE, QUALIFICAZIONE ED APPROVAZIONE AI SENSI
DELL'ART. 3.1.2 ALLEGATO 1 DELLA DIRETTIVA 2014/68/UE
DEL PERSONALE ADDETTO E DELLE MODALITÀ OPERATIVE DI
GIUNZIONE PERMANENTE.

EVALUATION, QUALIFICATION AND APPROVAL PURSUANT TO ART.
3.1.2 ANNEX 1 DIR. 2014/68/EU OF THE PERSONNEL AND THE
OPERATING PROCEDURES OF PERMANENT JOINING.

CODICE DOCUMENTO
DOCUMENT CODE

DESCRITTORI

DESCRIPTORS

SOMMARIO

SUMMARY

Certificazione, approvazione, qualificazione, modalità operative, procedure, giunzioni permanenti, saldatura, brasatura, accreditamento, prodotti in pressione, notifica.
Certification, approval, qualification, operating methods, procedures, permanent joints, welding, brazing, accreditation, pressure products, notification.

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).

This Regulation outlines the activities carried out by TÜV NORD Italia for the qualification and approval of the personnel assigned to the operating procedures for permanent joining and the operating procedures for permanent joining for pressure equipment of categories II, III and IV (point 3.1.2 Annex I).

14	13.03.2025	Commenti ACCREDIA	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
13	31.10.2024	Commenti ACCREDIA	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
12	24.11.2023	Commenti ACCREDIA	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
11	12.04.2023	Commenti ACCREDIA	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
10	22.06.2022	Commenti ACCREDIA	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
9	26.11.2021	Revisione	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
8	09.04.2021	Revisione per OSS. Accredia 01/07/20	D. Pincirolì	M. Ghisu	S. Porelli
7	15.07.2018	Revisione per rinnovo accreditamento	A. Quieto	R. Toia	G.B. Matteotti
6	12.06.2018	Revisione	A. Quieto	R. Toia	G.B. Matteotti
5	20.04.2017	Variazione sede legale	A. Quieto	R. Toia	G.B. Matteotti
4	02.06.2016	Integrazione OSS. Accredia 27/05/16	F. Cotzia	R. Toia	G.B. Matteotti
3	09.02.2016	Revisione	F. Cotzia	R. Toia	G.B. Matteotti
2	10.09.2014	Revisione	G.V. Fruggiero	R. Toia	G.B. Matteotti
1	06.02.2014	Revisione	G.V. Fruggiero	R. Toia	G.B. Matteotti
0	17.11.2012	Emissione	G.V. Fruggiero	R. Toia	G.B. Matteotti
Rev.	Date	Descrizione Description	Scritto da Written by	Revisionato da Reviewed by	Approvato da Approved by

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

Sede di Bologna

Via Caduti di Amola, 11/2
40132 Bologna (BO) Italy
Phone: +39 051 6415128
Fax: +39 051 4144468

www.tuev-nord.it

REF. COD.

RG21B40.14

©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.

Reproduction prohibited. All rights reserved. No part of this document may be reproduced or distributed by any means, photocopies, microfilm or other, without the written consent of TÜV NORD ITALY S.r.l.

TUVNORD

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 2 DI 30

INDICE / INDEX

0	SCOPO	3
	GENERALITIES	3
1	RIFERIMENTI	4
	REFERENCES.....	4
2	DEFINIZIONI	5
	DEFINITIONS	5
3	RICHIESTA DI APPROVAZIONE - QUALIFICAZIONE.....	5
	APPLICATION FOR APPROVAL - QUALIFICATION.....	5
3.1	PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE.....	5
	SUBMISSION OF APPLICATIONS.....	5
3.2	RIESAME DELLA DOMANDA	7
	REVIEW OF THE APPLICATION.....	7
3.3	PROCESSO DI QUALIFICAZIONE - APPROVAZIONE	8
	QUALIFICATION PROCESS - APPROVAL	8
3.4	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE	12
	ISSUE OF THE CERTIFICATION	12
3.5	RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE	14
	REFUSAL OF THE CERTIFICATION	14
3.6	PERIODO DI VALIDITÀ.....	15
	PERIOD OF VALIDITY	15
3.7	PERIODO DI VALIDITÀ (VALIDO SOLO PER SALDATORI, OPERATORI DI SALDATURA E BRASATORI).....	17
	RENEWALS (ONLY VALID FOR WELDERS, WELDING OPERATORS AND BRAZERS)	17
3.8	OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI	21
	OBLIGATIONS OF ORGANIZATIONS	21
3.9	SOSPENSIONE E RITIRO	22
	SUSPENSION AND WITHDRAWAL	22
3.10	VOLTURA O MODIFICHE	23
	TRANSFER OR MODIFICATION	23
3.11	RECLAMI	24
	COMPLAINTS	24
3.12	RICORSI.....	24
	APPEALS.....	24
3.13	DOCUMENTAZIONE	25
	DOCUMENTATION	25
3.14	CONDIZIONI CONTRATTUALI	25
	CONTRACTUAL CONDITIONS	25
4	ALLEGATI	25
	ANNEXES	25
APP. A -	INFORMATIVA AI SENSI DELL'ART. 13 D.LGS. 30.6.2003 N. 196 E DELL'ART. 13 REGOLAMENTO UE N. 2016/679	26
	INFORMATION PURSUANT TO ART. 13 LEGISLATIVE DECREE 30.6.2003 N. 196 AND ART. 13 EU REGULATION NO. 2016/679	26

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 3 DI 30

Ref. cod.

0

SCOPO

GENERALITIES

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.

This **Regulation** outlines the activities carried out by TÜV NORD Italia for the qualification and approval of the personnel assigned to the operating procedures for permanent joining and the operating procedures for permanent joining for pressure equipment of categories II, III and IV (point 3.1.2 Annex I, Directive 2014/68 / EU), as well as the procedures that organizations must follow to request, obtain and maintain such approval.

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.

The qualification activities, with reference to specific regulations, are usually carried out, if requested by the Customer, as they are preliminary to the approval activity pursuant to the Directive; the result is a certificate of approval. The following paragraphs describe this practice.

In questo **Regolamento** si fa riferimento specificatamente a:

In this **Regulation**, specific reference is made to:

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| ▪ saldatura autogena, | ▪ autogenous welding, |
| ▪ saldatura eterogenea (Brasatura), | ▪ heterogeneous soldering (Brazing), |
| ▪ saldatori, | ▪ welders, |
| ▪ brasatori, | ▪ brazers or brazing operators, |
| ▪ operatori di saldatura. | ▪ welding operators. |

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

Access to the TÜV NORD Italia certification is guaranteed to any applicant organization, as long as it meets the requirements of these **Regulations**.

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

For the certification activity, TÜV NORD Italia will apply its own rates in force, guaranteeing their fairness and uniformity of application.

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

The application of these **Regulations** is subject to the supervision of the Impartiality Safeguarding Committee of TÜV NORD Italia.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 4 DI 30

Ref. cod.

1

RIFERIMENTI

REFERENCES

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

This document is subject to the terms indicated in the Directive 2014/68 / EU (PED) and in the reference standards for the service.

Inoltre si applicano i requisiti delle seguenti norme nazionali ed internazionali per l'accreditamento:

In addition, the requirements of the following national and international accreditation standards apply:

- RG-01–ACCREDIA Regolamento per l'Accreditamento degli Organismi di certificazione e ispezione – Parte Generale.
- RG-01-02– ACCREDIA Regolamento per l'Accreditamento degli Organismi di certificazione del Personale.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17020 "Valutazione della conformità – Requisiti per gli organismi preposti alla verifica e alla certificazione dei sistemi di gestione", per l'approvazione delle modalità operative di giunzione permanente;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17024 "Valutazione della conformità - Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone" per l'approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente.

- RG-01–ACCREDIA Regulation for the Accreditation of Certification and Inspection Bodies – General Part.
- RG-01-02– ACCREDIA Regulation for the Accreditation of Personnel Certification Bodies.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17020 "Assessment of conformity - Requirements for bodies responsible for verifying and certifying management systems", for the approval of the permanent joining operating methods;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17024 "Conformity assessment - General requirements for bodies that carry out the certification of persons" for the approval of the personnel assigned to the permanent joining operating methods.

Risultano, inoltre, applicabili tutte le norme ed i codici relative alla qualifica del personale addetto per le giunzioni permanenti e alla qualifica e approvazione delle modalità operative di giunzione permanente: serie EN ISO 9606, EN ISO 14732, EN ISO 15613, serie EN ISO 15614, EN ISO 13585, EN 13134 e altri codici internazionali equivalenti (ad esempio: ASME IX, AD 2000, etc.) e facenti riferimento alle giunzioni permanenti e alla qualifica del personale addetto per le giunzioni permanenti e applicabili in ambito PED.

Furthermore, all the standards and codes relating to the qualification of personnel assigned to permanent joints and to the qualification and approval of permanent joining operating methods are applicable: EN ISO 9606 series, EN ISO 14732, EN ISO 15613, EN ISO 15614 series, EN ISO 13585, EN 13134 and other equivalent international codes (for example: ASME IX, AD 2000, etc.) and referring to permanent joints and the qualification of personnel in charge of permanent joints and applicable in the PED field.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 5 DI 30

Ref. cod.

PR21C80 – Procedura
Giunzioni Permanenti

A questo scopo, il TÜV NORD Italia ha predisposto una procedura operativa che descrive la gestione del processo di certificazione in relazione alla valutazione di conformità basata sulle norme armonizzate di riferimento e alle altre norme internazionali definendo in essa le modalità seguite per garantire la conformità ai requisiti richiesti dalla Direttiva 2014/68/UE, nell'allegato I, punto 3.1.2.

For this purpose, TÜV NORD Italia has prepared an operating procedure that describes the management of the certification process in relation to the conformity assessment based on the harmonized reference standards and other international standards, defining the procedures followed to ensure compliance with the requirements of the Directive 2014/68 / EU, in annex I, point 3.1.2.

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

The documents mentioned above are applicable in the latest valid edition and / or revision.

2

DEFINIZIONI

DEFINITIONS

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

This document is subject to the definitions contained in Directive 2014/68/EU (PED), in the technical standards and in the reference codes referred to in the previous paragraph.

3

RICHIESTA DI APPROVAZIONE - QUALIFICAZIONE

APPLICATION FOR APPROVAL - QUALIFICATION

3.1

PRESENTAZIONE DELLE DOMANDE

SUBMISSION OF APPLICATIONS

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.

TÜV NORD Italia guarantees access to the procedure for the qualification and approval of personnel assigned to the operating procedures for permanent joining and the operating procedures for permanent joining to all requesting organizations.

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

Approval and qualification activities can be accepted only in presence of a written assignment.

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

For the procedure of qualification and approval of the personnel assigned to the operational procedures of permanent joints, the request for appointment must contain at least the followings:

a) anagrafica dell'organizzazione richiedente;

a) registry of the applicant organization;

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 6 DI 30

Ref. cod.

b) identificazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente;	b) identification of the personnel assigned to the operating procedures of permanent joints;
c) norme tecniche di riferimento;	c) reference technical standards;
d) specifica di saldatura, brasatura o alternativa;	d) welding, brazing specification, or alternative;
e) dati tecnici di riferimento del saggio di qualifica:	e) technical reference data of the qualification test:
▪ processo di saldatura, brasatura;	▪ welding, brazing process;
▪ materiali base;	▪ base materials;
▪ spessore, ed eventualmente diametro, dei materiali base;	▪ thickness, and possibly diameter, of the base materials;
▪ posizione di saldatura, brasatura.	▪ welding, brazing position.
Per la procedura di qualificazione ed approvazione delle modalità operative di giunzione permanente, la richiesta di incarico dovrà contenere almeno i seguenti:	For the procedure of qualification and approval of the operating procedures for permanent joining, the request for appointment must contain at least the followings;
a) anagrafica dell'organizzazione richiedente;	a) registry of the applicant organization;
b) norme tecniche di riferimento;	b) reference technical standards;
c) specifica di saldatura, brasatura o alternativa;	c) welding, brazing specification, or alternative;
d) dati tecnici di riferimento del saggio di qualifica (vedi sopra).	d) technical reference data of the qualification assay (see above).
La richiesta potrà essere formulata dall'organizzazione utilizzando il modulo della Domanda di Certificazione richiamato nell'allegato 1 del presente Regolamento .	The request can be formulated by the organization using the certification application form referred to in Annex 1 of this Regulation .
Anche il candidato (o i candidati), per il quale l'organizzazione presenta richiesta di certificazione in qualità di personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente, dovrà porre la propria firma sulla domanda di certificazione per confermare l'accettazione del presente regolamento.	The candidate (or candidates), for whom the organization submits a request for certification as personnel qualified for the permanent joining operating procedures, must also sign the certification application form to confirm the acceptance of the present Regulation.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 7 DI 30

Ref. cod.

3.2

RIESAME DELLA DOMANDA

REVIEW OF THE APPLICATION

Le informazioni fornite dall'organizzazione richiedente sono riesaminate dal Responsabile di Settore e supportato da un ispettore autorizzato del TÜV NORD Italia al fine di verificare che:

The information provided by the requesting organization is reviewed by the Sector Responsible and supported by an authorized TÜV NORD Italia inspector in order to verify that:

a) le informazioni fornite relative all'organizzazione e al processo di giunzione permanente siano sufficienti per condurre l'attività / servizio;

a) the information provided relating to the organization and the permanent joining process is sufficient to conduct the activity / service;

b) eventuali differenze di interpretazione e comprensione delle norme di qualifica tra l'organizzazione richiedente ed il TÜV NORD Italia siano risolte;

b) any differences in interpretation and understanding of the qualification rules between the applicant organization and TÜV NORD Italia are resolved;

c) il campo di applicazione della qualifica / certificazione sia definito;

c) the scope of the qualification / certification is defined;

d) i mezzi per l'esecuzione dell'attività / servizio siano disponibili;

d) the means for carrying out the activity / service are available;

e) il TÜV NORD Italia abbia le sufficienti competenze e capacità per l'esecuzione dell'attività / servizio (vedi note successive).

e) TÜV NORD Italia has sufficient skills and abilities to carry out the activity / service (see following notes).

Nota 1 / Note 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.

If the request is related to a regulatory document for which the inspector in charge finds doubts about the previous direct experience of TÜV NORD Italy, it is the responsibility of the Sector Manager to verify whether the requirements of this document are understandable, even in the face of analysis of previous similar documents.

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.

Upon successful verification, the Sector Responsible guarantees the competence and ability of TÜV NORD Italia to undertake this activity, recording the decision.

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

If the verification is negative, the Sector Responsible refuses the request for assignment.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 8 DI 30

Ref. cod.

3.3

PROCESSO DI QUALIFICAZIONE - QUALIFICATION PROCESS - APPROVAL 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:

The qualification and approval of the personnel assigned to the operating procedures for permanent joining and the operating procedures for permanent joining is carried out by the authorized inspector in charge of TÜV NORD Italia, who has the task of:

a) verificare l'identità dell'operatore addetto alla qualificazione della procedura di giunzione permanente;

a) verify the identity of the operator responsible for the qualification of the permanent joining procedure;

b) verificare se l'organizzazione abbia reso disponibile una specifica che descrive la modalità operativa di giunzione permanente;

b) verify whether the organization has made available a specification describing the permanent junction operating mode;

c) sorvegliare l'esecuzione del saggio di qualifica del personale addetto e/o della modalità operativa;

c) supervise the execution of the qualification test of the assigned personnel and/or of the operating mode;

d) sorvegliare l'esecuzione delle prove di laboratorio (distruttive e non-distruttive) così come previste dalle norme tecniche di riferimento.

d) supervise the execution of laboratory tests (destructive and non-destructive) as required by the reference technical standards.

Il candidato, per il quale l'organizzazione presenta richiesta di certificazione in qualità di personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente, dovrà compilare la dichiarazione in cui afferma che: (1) è stato informato dell'identità dell'esaminatore, (2) non ha potenziale conflitto di interessi con l'esaminatore designato e (3) di non essere stato formato o addestrato dall'esaminatore designato mediante l'apposito modulo (MD21A1026).

The candidate, for whom the organization submits a request for certification as personnel qualified for the permanent joining operating procedures, must complete the declaration in which he confirms that: (1) he has been informed of the examiner name, (2) he has no potential conflict of interest with the examiner assigned and (3) he has not been trained by the examiner using the specific form (MD21A1026).

MD21A1026
Dichiarazione
Candidato

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 9 DI 30

Ref. cod.

Relativamente la 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;

With regard to the supervision of the execution of the qualification test, it is specified that this activity may be carried out at any structure indicated by the organization, subject to agreement with the Body and its appointed inspector;

Durante l'esecuzione del saggio di qualifica, nell'ottica di accogliere le disposizioni sulla riferibilità definite in ILAC P10, TÜV NORD Italia prevede che gli strumenti di misura utilizzate dall'Organizzazione accreditata (il NoBo stesso) rispettino la proprietà della tracciabilità metrologica.

During the execution of the qualification test, in order to accept the provisions on traceability defined in ILAC P10, TÜV NORD Italia requires that the measuring equipment used by the accredited Organization (the NoBo itself) respect the property of metrological traceability.

In questa ottica, si informa che l'Organizzazione richiedente (o qualsivoglia titolare di strumentazione impiegata) ha il medesimo obbligo di tracciabilità metrologica per gli strumenti utilizzati durante le prove.

In this perspective, it is hereby informed that the requesting Organization (or any owner of the instrumentation used) has the same obligation of metrological traceability for the instruments used during the tests.

Il suddetto obbligo vale per quegli strumenti di misura delle grandezze che l'Organismo Notificato ritiene siano significative nel processo di certificazione del prodotto e per le quali il confronto fra accuratezza ed incertezza di misura è ritenuto obbligatorio. Tali strumenti e il tipo di misura sono di seguito elencati:

The above obligation applies to those instruments for measuring quantities that the Notified Body deems significant in the product certification process and for which the comparison between accuracy and measurement uncertainty is deemed mandatory. Such instruments and the type of measurement are listed below:

- pinza amperometrica (tensione e corrente) – con fondo scala compatibile con il valore da misurare;
- termometro (temperatura) – con fondo scala compatibile con il valore da misurare.

- clamp meter (voltage and current) – with full scale compatible with the value to be measured;
- thermometer (temperature) – with full scale compatible with the value to be measured.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 10 DI 30

Ref. cod.

Per questi strumenti il Fabbrikante dovrà rispettare la proprietà della tracciabilità metrologica ovvero gli strumenti dovranno essere tarati:

1. da un laboratorio e/o centro di taratura accreditato secondo UNI CEI EN ISO/IEC 17025, e accompagnati dai relativi certificati di taratura,
2. dal Fabbrikante, supportati da una procedura di taratura e dalla comprovata competenza del personale addetto alla taratura. L'evidenza della competenza sarà valutata in sede di collaudo dall'ispettore dell'ON.

For these instruments, the Manufacturer must respect the property of metrological traceability, that is, the instruments must be calibrated:

1. by a laboratory and/or calibration center accredited according to UNI CEI EN ISO/IEC 17025, and accompanied by the relevant calibration certificates,
2. by the Manufacturer, supported by a calibration procedure and the proven competence of the personnel responsible for calibration. The evidence of competence will be assessed during testing by the ON inspector.

I casi in cui vengano presentati durante l'esecuzione dei talloni di saldatura strumenti dotati di Rapporto di Taratura, con tracciabilità metrologica, impiegati nella normale attività produttiva di collaudo e prova aziendale, ci dovrà essere obbligatoriamente anche uno strumento di riferimento primario con certificato di ente accreditato ISO/IEC 17025.

In cases where instruments equipped with a Calibration Report, with metrological traceability, used in the normal production activity of testing and company trials are presented for testing during the execution welding coupons, there must also be a primary reference instrument with a certificate from an accredited body ISO/IEC 17025.

L'ispettore incaricato ha il compito di acquisire l'evidenza dello stato di taratura degli strumenti di misura, ove questi non siano di proprietà dell'Organismo Notificato, della procedura utilizzata per la taratura e della competenza dell'operatore che ha eseguito la taratura.

The inspector in charge has the task of acquiring evidence of the calibration status of the measuring instruments, where these are not owned by the Notified Body, of the procedure used for the calibration and of the competence of the operator who performed the calibration.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 11 DI 30

Ref. cod.

Il periodo di taratura degli strumenti non potrà essere superiori ai 3 anni (da ridurre ad 1 anno in caso di utilizzo frequente e documentato dello strumento) e i valori di accuratezza accettabili saranno:

- per la tensione, la pinza amperometrica dovrà avere una accuratezza di $\pm 3V$;
- per la corrente, la pinza amperometrica dovrà avere una accuratezza di $\pm 10A$;
- per la temperatura, i termometri dovranno avere una accuratezza dell'ordine di $\pm 5^{\circ}C$.

The calibration period of the instruments cannot exceed 3 years (to be reduced to 1 year in case of frequent and documented use of the instrument) and the acceptable accuracy values will be:

- for voltage, the clamp meter must have an accuracy of $\pm 3V$;
- for current, the clamp meter must have an accuracy of $\pm 10A$;
- for temperature, the thermometers must have an accuracy of the order of $\pm 5^{\circ}C$.

Per le altre grandezze quali la lunghezza del cordone di saldatura e il tempo di esecuzione delle passate di saldatura, non si ritiene necessaria la riferibilità metrologica secondo i requisiti della ILAC P10 ma è necessario che lo strumento utilizzato sia tarato, ad esempio, secondo gli standard internazionali di riferimento definiti dalla UNI EN ISO 17662, come applicabile. L'ispettore dell'ON si accerterà della corrispondenza fra il rapporto di taratura e lo standard di riferimento.

For other quantities such as the length of the welding bead and the execution time of the welding passes, metrological traceability according to the requirements of ILAC P10 is not considered necessary but it is necessary that the instrument used is calibrated, for example, according to the international reference standards defined by UNI EN ISO 17662, as applicable. The ON inspector will ensure that the calibration report corresponds to the reference standard.

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:

With regard to the surveillance of the execution of laboratory tests, it should be noted that this activity can be carried out at any structure indicated by the organization, subject to verification of:

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

a) laboratory accreditation pursuant to UNI CEI EN ISO 17025, and with specific reference to the technical test or examination standard;

oppure, in alternativa:

or, as an alternative:

f) qualificazione del laboratorio da parte del TÜV NORD Italia.

b) laboratory qualification by TÜV NORD Italy.

Il responsabile dell'organizzazione richiedente e il candidato hanno diritto a rikusare, motivatamente, l'ispettore incaricato.

The person in charge of the requesting organization and the candidate have the right to reasonably object to the inspector in charge.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 12 DI 30

Ref. cod.

MD21A1026
Dichiarazione
Candidato

La motivazione della riconsuazione dovr  essere presentata in forma scritta mediante l'apposito modulo (MD21A1026).

The motivation for the objection must be presented in writing using the specific form (MD21A1026).

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

In this case, the Sector Responsible, where obvious evident and/or real conflicts with the requesting organization/the candidate, indicates a new inspector in charge.

Al candidato, ove richiesto dalla norma di riferimento e ogniqualvolta sia valutata necessaria una verifica delle sue competenze, verr  sottoposto da parte dell'ispettore incaricato di seguire le attivit  di qualifica, un questionario per la valutazione delle conoscenze tecniche in materia di saldatura secondo le modalit  previste dalla procedura PR21C80 e dalla istruzione operativa WI21C8010, in essa richiamata, a disposizione dell'Organismo Notificato.

The candidate, where required by the reference standard and whenever a verification of his skills is deemed necessary, will be submitted, by the inspector responsible for following the qualification activities, to a questionnaire for the evaluation of the job and technical knowledge in welding according to the methods provided by the PR21C80 procedure and by the WI21C8010 operating instruction, referred to therein, available to the Notified Body.

Il questionario sar  composto da 15 quesiti a risposta multipla da effettuare entro il limite temporale pari al massimo ad 1 ora. La valutazione avr  esito positivo nel caso in cui il candidato risponda correttamente ad un minimo di 10 domande. In caso contrario, il test dovr  essere ripetuto e il processo di qualifica verr  sospeso in attesa del superamento del test. La prova successiva potr  essere fissata, previo accordo, trascorso 1 mese dal precedente.

The questionnaire will consist of 15 multiple choice questions to be carried out and completed within the time limit of a maximum of 1 hour. The evaluation will be successful if the candidate correctly answers a minimum of 10 questions. Otherwise, the test will have to be repeated and the qualification process will be suspended pending passing of the test. The next test can be scheduled, by agreement, one (1) month after the previous one.

3.4

RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

ISSUE OF THE CERTIFICATION

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

Upon successful completion of all the technological tests (destructive and non-destructive) required by the reference standards, the inspector in charge:

- a) per la procedura di qualificazione ed approvazione delle modalit  operative di giunzione permanente:

- a) for the procedure of qualification and approval of the operating procedures of permanent joint:

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 13 DI 30

Ref. cod.

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;	stamps and signs the “supervision of the welding qualification test” form, as a formal declaration of conclusion of the operational activities for the evaluation of the permanent joining operating procedures;	MD21C8020– Supervision of test welding
compila il documento di registrazione della approvazione delle modalità operative di giunzione permanente (certificato di approvazione).	fill in the registration document of the approval of the permanent joining operating procedures (certificate of approval).	MD21C8010 – Qualification of a welding procedure (WPQR)
b) Per la procedura di qualificazione ed approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente:	b) For the procedure of qualification and approval of the personnel assigned to the operating procedures of permanent joints:	
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;	stamps and signs the assessment document for welders and welding operators or, as a formal declaration of the conclusion of the operational activities for the assessment of the skills of the personnel assigned to the operational procedures of permanent joining;	MD21C8021 – Evaluation sheet for welders and operators
Compila il documento di approvazione del personale addetto alle modalità operative di giunzione permanente	fill in the document approving the personnel assigned to the permanent joints operating procedures	MD21C8040 – Welder’s qualification test certificate MD21C8030 – Brazer qualification test certificate
Tali documenti redatti e compilati dall'ispettore sono soggetti al vaglio del Comitato di Delibera.	These documents drawn up and filled in by the inspector are subject to scrutiny by the Certification Decision Committee.	
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 in carico al Responsabile di Schema.	In the event that the Sector Responsible has covered direct inspection roles, the task of issuing the documentation and formal acceptance of the same is in charge to the Scheme Responsible.	
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 in carico al Responsabile di Settore.	In the event that the Scheme Manager has held direct inspection roles, the task of issuing the documentation and formal acceptance thereof is in charge to the Sector Responsible.	

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 14 DI 30

Ref. cod.

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 del Legale Rappresentante dell'Organismo Notificato o di persona delegata a tale responsabilità.

Following formal approval by the Certification Decision Committee, these qualification documents are numbered and signed, therefore the certificate is formally issued with the signature of the Legal Representative of the Notified Body or of a person delegate to this responsibility.

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

Upon successful conclusion of the certification process, TÜV NORD Italia will send the following documentation to the organization:

c) Originale dei Certificati di Approvazione in versione digitalizzata; (salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei);

c) Original of the Certificates of Approval in digitalized version; (unless explicitly requested by the Customer, no paper documents are sent);

ed inoltre, se disponibili:

and also, if available:

d) originale delle specifiche di saldatura / brasatura approvate in versione digitalizzata; (salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei);

d) original welding / brazing specification approved in digitalized version; (unless explicitly requested by the Customer, no paper documents are sent);

e) originale delle qualifiche di saldatura / brasatura approvata in versione digitalizzata; (salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei);

e) original welding qualification / brazing approved in digitalized version; (unless explicitly requested by the Customer, no paper documents are sent);

f) originale o copia conforme all'originale dei rapporti di prova;

f) original or certified copy of the original of the test reports;

g) copia dei certificati dei materiali base e dei consumabili;

g) copy of certificates of basic materials and consumables;

h) informativa su eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova in versione digitalizzata; (salvo esplicita richiesta da parte del Cliente, non sono inviati documenti cartacei).

h) information on any test with negative results and related test reports in digitalized version; (unless explicitly requested by the Customer, no paper documents are sent).

3.5

RIFIUTO DELLA CERTIFICAZIONE

REFUSAL OF THE CERTIFICATION

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

Failure to grant certification is communicated in writing to the organization with the relative motivation.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 15 DI 30

Ref. cod.

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.

TÜV NORD Italia reserves the right to refuse the transmission of documentation where problems of an administrative nature exist, until their positive resolution.

3.6

PERIODO DI VALIDITÀ

PERIOD OF VALIDITY

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.

The start of validity and expiry dates of the period of validity of the qualification, when applicable, are shown on the qualification certificate and are those defined by the reference standard; in particular, the indications on the validity conditions indicated in table 1 below apply.

TABELLA 1 – Certificazione iniziale
TABLE 1 – Initial certification

Norma Standard	Validità Validity	Condizioni per la validità Conditions for validity
ISO 9606-1	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (rivalidazione, 9.3 ISO 9606-1) scelta all'atto della qualifica <i>The validity depends on the method of extension (reassessment, 9.3 ISO 9606-1) chosen at the time of qualification</i>	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. <i>Qualification certificate to be confirmed every 6 months, by signature, by the Employer or the Welding Coordinator. In the absence of such confirmation, the qualification certificate is no longer valid.</i>
ISO 9606-2	2 anni <i>2 years</i>	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. <i>Qualification certificate to be confirmed every 6 months, by signature, by the Employer or the Welding Coordinator, which certifies that the welder worked within the initial qualification range. In the absence of such confirmation, the qualification certificate is no longer valid.</i>
ISO 9606-3 ISO 9606-4 ISO 9606-5	2 anni <i>2 years</i>	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: - 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 le conoscenze tecniche del saldatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida. <i>Qualification certificates to be confirmed every 6 months, by signature, by the Employer or the Welding Coordinator, who certifies that:</i> - <i>the welder has regularly carried out the welding work for which he is qualified (interruptions for a period longer than 6 months are not allowed);</i> - <i>there were no particular reasons to question the welder's skill and technical knowledge.</i> <i>If any of the above conditions are not met, the certification is invalid.</i>
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.

Questo documento è di proprietà esclusiva del TÜV NORD Italia S.r.l. e viene assegnato a condizione che non sia ceduto, riprodotto, portato in visione a terzi senza la formale autorizzazione del legale rappresentante della società. La presente copia deve essere restituita su richiesta o per cessato uso.

This document is the exclusive property of TÜV NORD Italia S.r.l. and is assigned on condition that it is not sold, reproduced, brought to third parties without the formal authorization of the company's legal representative. This copy must be returned on request or for discontinued use.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 18 DI 30

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 TÜV 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 da TÜV Nord Italia.

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, il TÜV 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.

standards in Italy.

The applicant must submit the request for extension of the validity of the qualification for further years of validity (according to the initial validity) by the expiry date of the qualification certificate, in such a way that the intervention of the examiner can also occur within that date, by submitting the documentation referred to in table 2 for examination by the TÜV Nord Italia.

Normally, the verification of the documentation takes place at the Employer of the personnel assigned to welding / brazing and is carried out by an examiner appointed by TÜV Nord Italia.

Following the verification with satisfactory results, the TÜV Nord Italia grants the extension of validity of the qualification certificate for further years of validity (see table 2) starting from the expiry date.

TABELLA 2 – Prolungamento della Certificazione
TABLE 2 - Extension of Certification

Norma Standard	Documentazione da presentare Documentation to be submitted	Ulteriore validità Further validity
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
	<i>a) original certificate of qualification, with signatures by the Employer or Welding Coordinator every 6 months on the welder's certificate in the space provided for validity confirmations;</i> <i>b) copy of the volumetric control reports (radiographic or ultrasonic) or of destructive tests (fracture or fold), relating to two welds performed in the last 6 months of the validity period of the certificate, with traceability of the welder and the welding procedures used (e.g. acceptability criteria are those established in the applied qualification standard);</i> <i>c) copy of the welding procedures referred to in point b), which must be congruent, in terms of essential variables (see table 3), with the fields of validity</i>	2 years

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 19 DI 30

TABELLA 2 – Prolungamento della Certificazione TABLE 2 - Extension of Certification		
Norma Standard	Documentazione da presentare Documentation to be submitted	Ulteriore validità Further validity
	<i>of the certificate;</i> d) <i>six-monthly registration document, certifying the WPS used by the welder in production during the two years of validity of the qualification certificate, with reference to the related test reports (e.g. welders' notebook).</i>	
ISO 9606-1	In accordo al §9.3 della norma, il prolungamento di validità in ambito PED può seguire solamente 2 delle 3 modalità citate; tale modalità deve essere definita già all'atto della qualifica e 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) Non ammesso per l'approvazione delle qualifiche nell'ambito della Direttiva PED 2014/687UE. Se la modalità di scelta è b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedere tabella precedente). <i>In accordance with §9.3 of the standard, the extension of validity (revalidation) can follow only 2 of the 3 methods mentioned; this must be defined already at the time of qualification and it will be indicated on the qualification certificate.</i> <i>a) The welder is re-examined every 3 years.</i> <i>b) Every 2 years, two welds performed during the last 6 months of the validity period are subjected to volumetric control (radiographic or ultrasonic) or destructive tests (fracture or fold), with relative registration; the levels of acceptability are those established in §7 of the norm; the controlled welds must reproduce the original test conditions except for thickness and outer diameter; these tests revalidate the welder's qualification for a further 2 years.</i> c) Not allowed for approval of the qualifications according to the requirements of the PED Directive 2014/68/EU. <i>If the method of choice is b), the same documentation required for the other parts of ISO 9606 must be produced (see previous table)</i>	Caso a): 3 anni Caso b): 2 anni Caso c): n.a. <i>Case a): 3 years Case b): 2 years Case c): n.a.</i>
ISO 14732	In accordo al §5.3 della norma, il prolungamento di validità (rivalidazione) in ambito PED può seguire solamente 2 delle 3 modalità citate; tale modalità deve essere definita già all'atto della qualifica e sarà indicata sull'attestato di qualifica. a) L'operatore di saldatura è riesaminato ogni 6 anni. 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. c) Non ammesso per l'approvazione delle qualifiche nell'ambito della Direttiva PED 2014/68/UE. Se la modalità di scelta è b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per la ISO 9606-2 (vedere tabella precedente). <i>In accordance with §5.3 of the norm, the extension of validity (revalidation) can</i>	Caso a): 6 anni Caso b): 3 anni Caso c): n.a. <i>Case a): 6 years Case b): 3 years</i>

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 20 DI 30

TABELLA 2 – Prolungamento della Certificazione
TABLE 2 - Extension of Certification

Norma Standard	Documentazione da presentare Documentation to be submitted	Ulteriore validità Further validity
	<i>follow only 2 of the 3 methods mentioned; this must be defined already at the time of qualification and it will be indicated on the qualification certificate.</i> <i>a) The welding operator is re-examined every 6 years.</i> <i>b) Every 3 years, two welds carried out during the last 6 months of the validity period are subjected to radiographic or ultrasonic control or to destructive tests, with relative registration; the levels of acceptability of the defects must be those specified in the applied standards; the welds tested must reproduce the original test conditions; these tests extend the qualification of the welding operator for a further three years.</i> c) Not allowed for approval of the qualifications according to the requirements of the PED Directive 2014/68/EU. <i>If the method of choice is b), the same documentation required for ISO 9606-2 must be produced (see previous table).</i>	<i>Case c): n.a.</i>
ISO 13585	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; 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; 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; 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) <i>a) Original of the certificate of qualification, with signatures by the Employer or the Welding Coordinator every 6 months on the certificate of the brazer in the space provided for validity confirmations;</i> <i>b) copy of the reports of destructive and non-destructive tests relating to the period of validity of the certificate, with traceability of the brazer and the brazing procedures used;</i> <i>c) copy of the brazing procedures referred to in point b), which must be congruent, in terms of essential variables, with the fields of validity of the certificate;</i> <i>d) six-monthly registration document, certifying the BPS used by the brazer in production during the three years of validity of the qualification certificate, with reference to the related test reports (e.g., brazers' notebook).</i>	3 anni 3 years

Tabella 3 - Variabili essenziali che devono essere confermate e rintracciabili (ai fini del prolungamento)
Table 3 - Essential variables that must be confirmed and traceable (for the purpose of extension)

VARIABILI VARIABLES	DA CONFERMARE TO CONFIRM
Processo di saldatura <i>Welding process</i>	X
Tipo di prodotto (tubo, piastra, tronchetto) <i>Product type (tube, plate, socket)</i>	X
Tipo di giunto (testa a testa o ad angolo) <i>Joint Type (Butt or Corner)</i>	X
Gruppo di materiale base <i>Base material group</i>	X
Materiali di supporto (designazione) <i>Support materials (designation)</i>	X
Spessore del materiale base ⁽¹⁾ <i>Base material thickness ⁽¹⁾</i>	X
Diametro esterno tubo ⁽²⁾ <i>Tube outside diameter ⁽²⁾</i>	X
Posizione di saldatura <i>Welding position</i>	X
Dettagli della saldatura (piena penetrazione, con sostegno, etc.) <i>Weld details (full penetration, with support, etc.)</i>	X
(1)	<i>Lo spessore può variare purché si mantenga entro l'intervallo originale di qualifica</i> <i>The thickness can vary as long as it stays within the original qualification range</i>
(2)	<i>Il diametro esterno del tubo può variare +/- 50% rispetto a quello della prova di qualifica iniziale</i> <i>The external diameter of the pipe can vary +/- 50% with respect to that of the initial qualification test</i>

3.8

OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI

OBLIGATIONS OF ORGANIZATIONS

L'organizzazione che ha ottenuto la certificazione di procedure di giunzioni permanenti ha l'obbligo di rispettare le seguenti condizioni:

The organization that has obtained the certification of permanent joining procedures has the obligation to respect the following conditions:

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;

a) In relation to the activity covered by these **Regulations**, the use of the TÜV NORD Italia or ACCREDIA logo is neither envisaged nor permitted;

b) usare la certificazione in modo tale da NON indurre in inganno o portare discredito al TÜV NORD Italia;

b) use the certification in such a way as NOT to mislead or discredit TÜV NORD Italia;

c) non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta;

c) do not use the certification if it has been suspended or revoked or if it has expired;

d) in caso di sospensione, revoca o scadenza della certificazione, interrompere l'utilizzo di tutto il materiale pubblicitario che contiene qualsiasi riferimento a questa;

d) in case of suspension, revocation or expiration of the certification, stop using all advertising material that contains any reference to it;

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 22 DI 30

- | | |
|--|---|
| e) riprodurre i certificati esclusivamente nella loro interezza; | e) reproduce the certificates in their entirety only; |
| f) 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; | f) allow TÜV NORD Italia inspectors, or its authorized representatives and any observer (e.g. ACCREDIA inspectors), providing them with necessary assistance during the activity; |

3.9

SOSPENSIONE E RITIRO

SUSPENSION AND WITHDRAWAL

Il TÜV NORD Italia può decidere di sospendere o ritirare il certificato emesso informando il fabbricante il più presto possibile. Per il fabbricante è prevista la possibilità di appello contro questa decisione.

TÜV NORD Italia can decide to suspend or withdraw the certificate issued by informing the manufacturer as soon as possible. There is a possibility for the manufacturer to appeal against this decision.

Le motivazioni per la sospensione del certificato possono essere:

The reasons for the suspension of the certificate can be:

- l'utilizzo del certificato al di fuori dello scopo;
- la violazione degli accordi contrattuali intercorsi compreso il mancato pagamento;
- la variazione dei requisiti del fabbricante relativamente alle giunzioni permanenti;
- Informazioni provenienti dalle parti interessate che potrebbero influenzare lo stato di validità del certificato (ad es. non conformità a requisiti normativi e/o di legge).

- the use of the certificate outside the scope;
- the violation of contractual agreements, including non-payment;
- the variation of the manufacturer's requirements regarding permanent joints;
- Information from interested parties that could influence the validity status of the certificate (e.g. non-compliance with regulatory and/or legal requirements).

Il TÜV NORD Italia informa il cliente della decisione di sospensione e delle sue conseguenze durante il periodo di sospensione.

TÜV NORD Italia informs the customer of the suspension decision and its consequences during the suspension period.

Tale periodo dura massimo 6 mesi nel quale il fabbricante non può utilizzare il certificato negli ambiti ove sia richiesta una approvazione da parte di un Organismo Notificato.

This period lasts a maximum of 6 months in which the manufacturer cannot use the certificate in areas where approval by a Notified Body is required.

Se, trascorso il suddetto periodo, le ragioni della sospensione non sono state ancora risolte dal fabbricante, il certificato viene ritirato.

If, after the aforementioned period, the reasons for the suspension have not yet been solved by the manufacturer, the certificate is withdrawn.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 23 DI 30

Le motivazioni per il ritiro del certificato possono essere:

The reasons for the withdrawal of the certificate can be:

- | | |
|---|--|
| - le motivazioni che hanno portato alla sospensione non sono state risolte entro i termini fissati; | - the causes that resulted in a suspension has not been resolved within the time limits; |
| - il fabbricante cessa l'attività; | - the manufacturer goes out of business; |
| - il fabbricante chiede il ritiro del certificato; | - the manufacturer requests the withdrawal of the certificate; |
| - il fabbricante falsifica il certificato; | - the manufacturer counterfeits the certificate; |
| - il fabbricante persiste a non adempiere agli accordi contrattuali intercorsi. | - the manufacturer persists in not fulfilling the contractual agreements. |

Il TÜV NORD Italia informerà l'organismo di accreditamento e l'autorità di notifica in merito ai certificati sospesi o ritirati.

TÜV NORD Italia will notify its Accreditation Body and Notification Authority of suspended or withdrawn certificates.

Il TÜV NORD Italia si riserva il diritto di avviare azioni legali nei confronti del fabbricante in caso di uso improprio del Certificato.

TÜV NORD Italia reserves the right to take legal actions against the manufacturer in case of improper use of the Certificate.

3.10

VOLTURA O MODIFICHE

TRANSFER OR MODIFICATION

La voltura dovrà essere richiesta attraverso una dichiarazione scritta in merito alle motivazioni dell'avvenuto cambiamento della ragione sociale con i documenti ufficiali che attestano la modifica stessa (visura camerale, atto notarile, etc.).

The transfer must be requested through a written declaration on the reasons for the change of the company name with the official documents certifying the change itself (chamber of commerce certificate, notarial deed, etc.).

Insieme alla richiesta di voltura e alle informazioni ricevute nonché alle norme tecniche applicabili, il Richiedente invierà al TÜV NORD Italia copia della documentazione originale in suo possesso con la quale è stata rilasciata la certificazione, comprese le verifiche della continuità operativa dei saldatori / operatori e la documentazione a supporto (pWPS / WPS, report di laboratorio, certificati del materiale base, certificati dei consumabili di saldatura, certificati di calibrazione delle saldatrici / strumentazione di controllo, etc.).

Together with the transfer request and the information received as well as the applicable technical standards, the Applicant will send to TÜV NORD Italia a copy of the original documentation in his possession with which the certification was issued, including the checks on the operational continuity of the welders / operators and the supporting documentation (pWPS / WPS, laboratory reports, certificates of the base material, certificates of welding consumables, calibration certificates of welding machines / control instruments, etc.).

Il TÜV NORD Italia comunicherà la decisione in merito alla concessione della certificazione. Si fa presente al

TÜV NORD Italia will communicate the decision regarding the granting of the certification. The Applicant is

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 24 DI 30

Richiedente che non potranno essere volturati certificati emessi da altri Organismi di Certificazione; in tal caso la prova di certificazione dovrà essere ripetuta.

reminded that certificates issued by other Certification Bodies cannot be transferred; in this case the certification test must be repeated.

L'iter ispettivo prevede le seguenti fasi:

The inspection process involves the following stages:

- a) verifica delle ragioni della variazione;
- b) verifica della validità della documentazione a supporto esistente;
- c) emissione dei nuovi certificati volturati (TÜV NORD logo).

- a) verification of the reasons for the variation;
- b) verification of the validity of the existing supporting documentation;
- c) issue of the new signed certificates (TÜV NORD logo).

Nel caso in cui la fase di verifica (indicata al punto b), non superi il giudizio di idoneità, occorrerà ripetere l'iter di certificazione. In tal caso il Fabbrikante dovrà presentare una nuova domanda di certificazione.

If the verification phase (indicated in point b) does not pass the suitability judgment, it will be necessary to repeat the certification process. In this case, the Manufacturer will have to submit a new certification application.

3.11

RECLAMI

COMPLAINTS

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.

Complaints are managed directly by the Quality Management Manager, supported for the technical aspects by the Sector Manager, where these are not referable to himself.

Il Responsabile di gestione qualità è incaricato di gestire il reclamo e di processarlo secondo le modalità previste a livello di Sistema di Gestione.

The Quality Management Responsible is responsible for managing the complaint and processing it according to the procedures provided for at the Management System level.

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 (in ultima revisione).

All complaints are recorded and stored in the manner provided at the Management System level. For details, see § 14 of the document RG21B30 - General Regulation Certification of Products (latest version).

3.12

RICORSI

APPEALS

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

Appeals are managed directly by the Sector Responsible if they are not referable to himself.

Alternativamente, i ricorsi sono gestiti dal Responsabile di Schema / Divisione.

Alternatively, the appeals are managed by the Scheme / Division Responsible.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 25 DI 30

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

The Sector Responsible is responsible for managing the appeal and processing it according to the procedures provided for at the Management System level.

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 (in ultima revisione).

All appeals are recorded and stored according to the procedures provided for at the Management System level. For details, see § 14 of the document RG21B30 - General Regulation Certification of Products (latest version).

3.13

DOCUMENTAZIONE

DOCUMENTATION

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.

All the management documentation of the qualification and approval process of the operating procedures is archived and kept for the period of validity of the certification itself.

Ove tale certificazione non avesse un termine temporale di validità, la conservazione è garantita per un periodo non inferiore ai 10 anni.

If this certification does not have a time limit of validity, conservation is guaranteed for a period of not less than 10 years.

3.14

CONDIZIONI CONTRATTUALI

CONTRACTUAL CONDITIONS

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

For the contractual conditions, the provisions contained in the "General Product Certification Regulation" in the revision in force apply.

4

ALLEGATI

ANNEXES

MD21B4010 – Domanda di Certificazione per la Qualifica del Procedimento di Saldatura o Brasatura e per la Qualifica dei Saldatori/Operatori/Brasatori

MD21B4010 - Application for Certification for the Qualification of the Welding or Brazing Process and for the Qualification of Welders / Operators / Brazers

PR21C80 – Procedura operativa per la gestione del processo di certificazione delle Giunzioni Permanenti in ambito 2014/68/UE (PED)

PR21C80 - Operating procedure for the management of the certification process of the Permanent Joining in the context of 2014/68 / EU (PED)

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 26 DI 30

APP. A -

INFORMATIVA AI SENSI DELL'ART. 13 D.LGS. 30.6.2003 N. 196 E DELL'ART. 13 REGOLAMENTO UE N. 2016/679

Gentile Cliente,
in ottemperanza all'art. 13 del Regolamento n. 679 del 2016 sulla tutela dei dati personali, e in conformità con il codice privacy D. Lgs. 196 del 2003, con le successive modifiche intervenute, desideriamo comunicarvi quanto segue.

Finalità del trattamento:

I dati personali, liberamente comunicati e da noi acquisiti, saranno trattati in modo lecito e secondo correttezza per le seguenti attività:

- due diligence precontrattuale;
- formulare offerte e svolgere attività volte alla costituzione del rapporto contrattuale per l'erogazione dei nostri servizi;
- adempiere agli obblighi precontrattuali, contrattuali e fiscali derivanti da rapporti in corso;
- adempiere agli obblighi previsti dalla legge, dall'Autorità competente e agli obblighi impostici in qualità di organismo notificato;
- esercitare diritti di gestione del contenzioso (quali ad esempio inadempimenti contrattuali, recupero crediti);
- analizzare la soddisfazione del Cliente.

Previo specifico consenso, per finalità promozionali: newsletter, comunicazioni commerciali su prodotti o servizi offerti.

Per le condizioni contrattuali trovano applicazione le disposizioni contenute nel documento " Condizioni Generali di TÜV NORD Italia S.r.l." nell'edizione in vigore.

Modalità del trattamento:

I dati personali vengono trattati nel rispetto dei principi di liceità,

INFORMATION PURSUANT TO ART. 13 LEGISLATIVE DECREE 30.6.2003 N. 196 AND ART. 13 EU REGULATION NO. 2016/679

Dear Customer,
In accordance with the provisions governed by. Art. 13 of the EU Regulation n. 679 of 2016 on the personal data protection, and in conformity with the Privacy Code Legislative Decree no. 196/2003 and relevant modifications, we wish to inform you of the following.

Purpose of the treatment:

The personal data, freely communicated and acquired by us, will be processed in a lawful and correct manner for the following activities:

- pre-contractual due diligence;
- make offers and carry out activities aimed at establishing the contractual relationship for the provision of our services;
- fulfill the pre-contractual, contractual and tax obligations deriving from ongoing relationships;
- fulfill the obligations established by law, by the competent Authority and the obligations imposed on us as a notified body;
- exercise litigation management rights (such as contractual breaches, debt collection);
- analyze Customer satisfaction.

With specific consent, for promotional purposes: newsletters, commercial communications on products or services offered.

For contractual conditions, the provisions contained in the document "General Conditions of TÜV NORD Italia S.r.l." apply in the current edition.

Processing methods:

Personal data are processed in compliance with the principles of

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 27 DI 30

correttezza e trasparenza.

Il trattamento dei dati personali è realizzato per mezzo delle seguenti operazioni: raccolta, registrazione, organizzazione, strutturazione, conservazione, consultazione, adattamento o modifica, uso, diffusione, comunicazione, estrazione, raffronto, interconnessione, limitazione, cancellazione e distruzione dei dati. I dati personali sono sottoposti a trattamento cartaceo ed elettronico. I dati sono conservati per il periodo di tempo strettamente necessario al loro utilizzo ed agli obblighi di legge e comunque non oltre 15 anni dalla cessazione del rapporto contrattuale e non oltre 2 anni per finalità promozionali.

lawfulness, correctness and transparency.

The processing of personal data is carried out by means of the following operations: collection, registration, organization, structuring, conservation, consultation, adaptation or modification, use, diffusion, communication, extraction, comparison, interconnection, limitation, cancellation and destruction of data. Personal data are subjected to paper and electronic processing. The data are kept for the period of time strictly necessary for their use and legal obligations and in any case no later than 15 years from the termination of the contractual relationship and no later than 2 years for promotional purposes.

Natura obbligatoria o facoltativa del conferimento dei dati:

L'interessato è tenuto a fornire tutti i dati richiesti necessari ai fini dell'elaborazione e successiva presentazione delle offerte commerciali ed ai fini dell'espletamento delle pratiche fiscali, amministrative, contabili obbligatorie ai sensi di legge, nonché per adempiere efficacemente agli obblighi contrattuali. Il conferimento dei dati per finalità promozionali è invece facoltativo.

Mandatory or optional nature of providing data:

The interested party is required to provide all the required data necessary for the processing and subsequent presentation of the commercial offers and for the purpose of carrying out the tax, administrative and accounting practices required by law, as well as to effectively fulfill the contractual obligations. The provision of data for promotional purposes is optional.

Conseguenze di un eventuale rifiuto a rispondere:

Il mancato conferimento dei dati non darà la possibilità di presentare l'offerta commerciale e di procedere di conseguenza con la fornitura del servizio da Voi richiesto, né di adempiere agli obblighi contrattuali. Può quindi decidere di non conferire alcun dato o di negare successivamente la possibilità di trattare dati già forniti. L'eventuale diniego al consenso del trattamento per finalità promozionali avrà come unica conseguenza l'impossibilità di ricevere newsletter e/o comunicazioni commerciali su prodotti o servizi offerti.

Consequences of a refusal to respond:

Failure to provide the data will not make it possible to present the commercial offer and to proceed accordingly with the supply of the service requested by you, nor to fulfill the contractual obligations. You can therefore decide not to provide any data or to subsequently deny the possibility of processing data already provided. Any refusal to consent to the processing for promotional purposes will have the sole consequence of the inability to receive newsletters and / or commercial communications on products or services offered.

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 28 DI 30

Evidenziamo che: il trattamento dei dati personali da noi posto in essere non riguarda informazioni di natura sensibile.

La nostra struttura ha predisposto un sistema di sicurezza, di accesso e custodia dei dati in conformità a quanto dettato dal D.lgs. 30.6.2003 n. 196 e dal Regolamento UE n. 2016/679.

We point out that: the processing of personal data we put in place does not concern sensitive information.

Our structure has set up a security, access and data storage system in compliance with the provisions of Legislative Decree 30.6.2003 n. 196 and EU Regulation no. 2016/679.

Comunicazione dei dati a terzi:

I dati personali potranno essere resi accessibili per le finalità del trattamento sopra descritte ai seguenti destinatari: banche ed istituti di credito (per gli emolumenti legati alla forma di pagamento concordata), commercialista (per l'assistenza e consulenza sotto i profili contabili ed amministrativi), potranno inoltre essere esibiti, agli organi di controllo che ne facessero richiesta in caso di ispezioni ed accertamenti alla nostra azienda. Verranno inoltre comunicati a studi professionali e/o società e/o associazioni di imprese ed imprenditori che erogano a noi determinati servizi tecnici, ad enti competenti a rilasciare autorizzazioni specifiche e ad assicurazioni in caso di controversie per fattispecie coperte da polizze di indennizzo professionale. In caso di operazioni volte alla risoluzione di contenziosi in genere potranno inoltre essere comunicati al professionista che fornisce assistenza e consulenza legale all'azienda, all'Autorità Giudiziaria competente e ad aziende che si occupano di recupero crediti. I dati personali non sono oggetto di diffusione e sono trattati dal Titolare del trattamento e dal personale interno, incaricato del trattamento ivi compresi dai dirigenti, amministratori, saranno inoltre trattati dai sindaci e da agenti rappresentanti.

Disclosure of data to third parties:

Personal data may be made accessible for the purposes of the processing described above to the following recipients: banks and credit institutions (for emoluments related to the agreed form of payment), accountant (for assistance and advice from an accounting and administrative point of view), they can also be shown to the supervisory bodies that request them in the event of inspections and checks to our company. They will also be communicated to professional firms and/or companies and/or associations of companies and entrepreneurs who provide us with certain technical services, to bodies competent to issue specific authorizations and to insurance in case of disputes for cases covered by professional indemnity policies. In case of operations aimed at resolving disputes in general, they can also be communicated to the professional who provides legal assistance and advice to the company, to the competent judicial authority and to companies that deal with debt collection. Personal data are not subject to disclosure and are processed by the Data Controller and by the internal staff, in charge of the processing including by the managers, administrators, they will also be processed by the auditors and representatives agents.

Titolare e Responsabile del trattamento:

Titolare del trattamento dei dati è

Owner and manager of the treatment:

The data controller is TÜV NORD Italia

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 29 DI 30

TÜV NORD Italia S.r.l. con sede legale in Via F. Turati, 70 20023 Cerro Maggiore (MI) Italia.

Il Titolare ha nominato un Responsabile della protezione dei dati, a cui è possibile rivolgersi per tutte le questioni relative al trattamento dei propri dati personali e l'esercizio dei relativi diritti: la persona di contatto per la protezione dei dati è l'ing. Stefano Porelli; il Data Protection Officer è il dott. Berthold Weghaus.

S.r.l. with registered office in Via F. Turati, 70 20023 Cerro Maggiore (MI) Italy.

The Data Controller has appointed a Data Protection Officer, to whom you can contact for all matters relating to the processing of your personal data and the exercise of the related rights: the contact person for data protection is the engineer Mr. Stefano Porelli; the Data Protection Officer is Dr. Berthold Weghaus.

Diritti dell'interessato:

L'interessato ha diritto di ottenere la conferma dell'esistenza o meno di dati personali che lo riguardano, anche se non ancora registrati nonché di ottenere una copia dei suddetti dati. L'interessato ha diritto di ottenere l'indicazione: dell'origine dei dati personali; delle finalità e modalità del trattamento; della logica applicata in caso di trattamento effettuato con l'ausilio di strumenti elettronici; degli estremi identificativi del titolare, dei responsabili e del responsabile per la protezione dei dati; dei soggetti o delle categorie di soggetti ai quali i dati personali possono essere comunicati o che possono venirne a conoscenza in qualità di rappresentante designato nel territorio dello Stato, di responsabili o incaricati. L'interessato ha diritto di ottenere: l'aggiornamento, la rettifica o l'integrazione dei dati; la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge; l'attestazione di coloro ai quali i dati sono stati comunicati o diffusi, eccettuato il caso in cui tale adempimento si rileva impossibile o comporta un impiego di mezzi manifestamente sproporzionato rispetto al diritto tutelato; ottenere dal titolare in un formato strutturato, di uso comune e intelligibile i dati personali che lo riguardano e, ove fattibile tecnicamente, ottenere la trasmissione diretta dei suddetti dati

Rights of the interested party:

The interested party has the right to obtain confirmation of the existence or not of personal data concerning him, even if not yet registered, as well as to obtain a copy of the aforementioned data. The interested party has the right to obtain the indication: of the origin of the personal data; the purposes and methods of treatment; the logic applied in case of treatment carried out with the aid of electronic instruments; the identity of the owner, manager and data protection officer; of the subjects or categories of subjects to whom the personal data may be communicated or who can learn about them as appointed representative in the territory of the State, managers or agents. The interested party has the right to obtain: the updating, correction or integration of the data; cancellation, transformation into anonymous form or blocking of data processed in violation of the law; the attestation of those to whom the data have been communicated or disseminated, except in the case in which this fulfillment is found impossible or involves the use of means manifestly disproportionate to the protected right; obtain from the owner in a structured, commonly used and intelligible format the personal data concerning him and, where technically feasible, obtain the direct transmission of the aforementioned data from one owner to another. The interested party has the right to object in whole or in

	REGOLAMENTO REGULATION GIUNZIONI PERMANENTI / PERMANENT JOINING	RG21B40.14	
		REV. 14	PAG. 30 DI 30

da un titolare all'altro. L'interessato ha diritto di opporsi in tutto o in parte: al trattamento dei suoi dati personali, ancorché pertinenti allo scopo della raccolta; al trattamento dei dati personali che lo riguardano a fini di invio di materiale pubblicitario o di vendita diretta o per il compimento di ricerche di mercato o di comunicazione commerciale.

Pertanto, in qualità di Interessato ha i diritti di cui all'art. 7 D.lgs. 30.6.2003 n. 196 e artt. 15 - 21 del Regolamento UE n. 2016/679, nonché il diritto di proporre reclamo all'Autorità competente di cui all'art. 77 del Regolamento UE n. 2016/679.

Potrete esercitare i vostri diritti in ogni momento, rivolgendo le richieste a TÜV NORD Italia S.r.l. con sede legale in Via F. Turati, 70 - 20023 Cerro Maggiore (MI) Italia, anche mezzo raccomandata o fax al numero +39.051.41.44.468 o PEC a TÜVnorditaliasrl@lamiaptec.it.

part: to the processing of his personal data, even if pertinent to the purpose of the collection; to the processing of personal data concerning him for the purpose of sending advertising materials or direct selling or for carrying out market research or commercial communication.

Therefore, as an interested party, you have the rights referred to in art. 7 Legislative Decree 30.6.2003 n. 196 and articles 15 - 21 of EU Regulation no. 2016/679, as well as the right to lodge a complaint with the competent Authority pursuant to art. 77 of EU Regulation no. 2016/679.

It is possible to exercise your own rights at any time by submitting an application to TÜV NORD Italia Srl with registered office Via F. Turati, 70 - 20023 Cerro Maggiore (MI), also by registered letter or fax to the number +39.051.41.44.468 or via certified electronic mail (PEC) at tuvNORDitaliasrl@lamiaptec.it.