

REGOLAMENTO

SULLA QUALIFICAZIONE, CERTIFICAZIONE E APPROVAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLE GIUNZIONI PERMANENTI (SALDATURA/BRASATURA)

AI SENSI DELLE NORME UNI EN ISO 9606-1,2,3,4,5
UNI EN ISO 13585
UNI EN ISO 14732

E DELLA DIRETTIVA 2014/68/UE PED All. I punto 3.1.2

2	10.04.2025	Aggiornamenti normativi Par.2	Dott. Francesco Brilli	Per. Ind. M. Agostini	Arch. A. Albani
1	18.07.2023	Revisione per ED Supplementare Accredia	Ing. L. Vittoria	Per. Ind. M. Agostini	Arch. A. Albani
0	21.04.2023	Prima emissione	Ing. L. Vittoria	Per. Ind. M. Agostini	Arch. A. Albani
Rev.	Data	Descrizione	Redatto (RSQ)	Verificato (Resp.)	Approvato (ADEL)

INDICE

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	4
2.	NORME E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	4
3.	TERMINI E DEFINIZIONI	5
4.	REQUISITI GENERALI	6
4.1.	Aspetti legali e contrattuali	6
4.2.	Gestione dell'imparzialità	7
4.3.	Responsabilità ed aspetti economico finanziari	7
4.4.	Condizioni non discriminatorie	7
4.5.	Riservatezza	8
4.6.	Informazioni disponibili al pubblico.....	8
5.	REQUISITI STRUTTURALI	8
5.1.	Struttura organizzativa e alta direzione	8
5.2.	Meccanismo di salvaguardia dell'imparzialità	8
5.3.	comitato tecnico di delibera delle certificazioni (comitato direttivo).....	9
6.	REQUISITI PER LE RISORSE	10
6.1.	personale dell'organismo di certificazione	10
6.2.	risorse per la valutazione	10
7.	GENERALITA'	11
8.	requisiti del processo di qualificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti	11
8.1.	domanda di qualificazione e offerta contratto	11
8.2.	prove pratiche di qualificazione	12
8.3.	ripetizione delle prove di qualificazione	13
8.4.	rilascio della certificazione di qualifica	13
9.	requisiti per l'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti - allegato I Direttiva PED 2014/68/ue - punto 3.1.2.....	13
9.1.	Condizioni generali.....	13
9.2.	Presentazione della domanda di approvazione	13
9.3.	esame della domanda	14
9.4.	prove di laboratorio	14
9.5.	approvazione.....	14
10.	validità della certificazione.....	15
11.	RICONVALIDA	15
12.	SORVEGLIANZA	18
13.	VOLTURA E DUPLICATO	18

13.1.	voltura	18
13.2.	duplicato	18
13.3.	diniego dell'approvazione.....	18
13.4.	sospensione	19
13.5.	revoca	19
14.	UTILIZZO DEL MARCHIO ACCREDIA	20
14.1.	utilizzo del marchio e dei certificati di its controlli tecnici spa	20
15.	RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI	20
16.	DIRITTI ED OBBLIGHI DEI POSSESSORI DELLA CERTIFICAZIONE	21
17.	VALUTAZIONI ECONOMICHE - TARIFFARIO	21
18.	REQUISITI DEL SISTEMA DI GESTIONE	22
19.	REQUISITI DEL SISTEMA DI GESTIONE PRIVACY	22

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento di ITS CONTROLLI TECNICI SPA rappresenta un accordo legalmente valido per la fornitura di attività di certificazione del personale in accordo a quanto definito dalla norma ISO 17024 ed in particolare per le seguenti figure professionali:

- Saldatori/Brasatori ed Operatori di saldatura/brasatura secondo le norme UNI EN ISO 9606 (serie), UNI EN 13585, UNI EN ISO 14732.

Il presente Regolamento definisce inoltre le modalità con le quali ITS Controlli Tecnici S.p.A. svolge il servizio di Approvazione del personale per le giunzioni permanenti in qualità di Entità terza riconosciuta ai sensi del punto 3.1.2. Direttiva 2014/68/UE PED.

Il sistema di certificazione è conforme agli standard elencati al successivo paragrafo.

2. NORME E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- UNI CEI EN ISO/IEC 17024 “Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone”
- UNI CEI NE ISO/IEC 17020 “Valutazione della conformità” – Requisiti generali per organismi che eseguono ispezioni”.
- UNI EN ISO 9606-1 Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione - acciai
- UNI EN ISO 9606-2 Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione – Alluminio e Leghe di Alluminio
- UNI EN ISO 9606-3 Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione Rame e Leghe di Rame
- UNI EN ISO 9606-4 Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione Nichel e Leghe di Nichel
- UNI EN ISO 9606-5 Prove di Qualificazione dei Saldatori – Saldatura per Fusione Titanio e Leghe di Titanio , Zirconio e Leghe di Zirconio
- UNI EN ISO 13585 Brasatura Forte – Qualificazione dei Brasatori e degli operatori per la Brasatura Forte
- ASME IX - AWS Qualification standard for welding and brazing procedures, welders, brazers, and welding and brazing operators Article: I, III, IV, VI, VII, VIII, IX
- UNI EN ISO 14732 Personale di Saldatura – Prove di Qualificazione degli Operatori di Saldatura e dei preparatori di Saldatura per la Saldatura completamente meccanizzata e automatica di materiali metallici
- ACCREDIA RG 01 - Regolamento per l'accreditamento degli organismi di certificazione e ispezione, verifica e convalida – Parte Generale
- ACCREDIA RG 09 Rev.12 del 16/04/2024 e l'errata corrige del 28/01/2025 - Regolamento per l'utilizzo del marchio Accredia
- Regolamenti Generali e Tecnici di ACCREDIA per Organismi di Certificazione (disponibili sul sito www.accredia.it);
- ACCREDIA RG 01-02 - Regolamento per l'accreditamento degli organismi di Certificazione del Personale.
- Documenti del SGQ di ITS CONTROLLI TECNICI, di cui al documento “Elenco documenti SGQ”, ed in particolare quelli specificatamente richiamati nel presente “Regolamento”.

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

Il rispetto di tutti i requisiti previsti dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012, oltre a quanto previsto dal presente "Regolamento", viene garantito anche dall'applicazione dei seguenti documenti emessi da ITS CONTROLLI TECNICI SPA:

- MQ-17024 - Appendice del Manuale della Qualità "Requisiti generali per Organismi che eseguono la Certificazione del personale ai sensi della norma UNI EN ISO 17024";
- MQ-17020 – Appendice del Manuale della Qualità "Requisiti generali per Organismi che eseguono ispezioni ai sensi della norma UNI EN ISO 17020;
- RG-PRS-WELD.Tar "Tariffario per la qualifica del personale che esegue giunzioni permanenti";
- Istruzione Operativa IO-25 "Regolamento del Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità";
- Istruzione Operativa IO-30 "Qualifica del personale addetto alla saldatura e brasatura"
- Istruzione Operativa IO-34 "Istruzione Operativa per la qualificazione degli addetti alla saldatura / brasatura."

Nota: i documenti del Sistema Gestione Qualità di ITS CONTROLLI TECNICI S.p.A. richiamati nel presente Regolamento possono essere visionati inviando una richiesta scritta all'indirizzo itscontrollitecnici@itscontrollitecnici.it

3. TERMINI E DEFINIZIONI

La terminologia utilizzata nel presente Regolamento è quella prevista dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17000:2020 "Valutazione della conformità - Vocabolario e principi generali" e dalle UNI EN ISO 9000:2015, UNI CEI EN ISO/IEC 17020:2012 e UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012. Qui di seguito si riporta un estratto delle definizioni di uso maggiore:

Termine	Definizione
Sistema di Gestione per la Qualità	Sistema di gestione per guidare e tenere sotto controllo un'organizzazione con riferimento alla qualità
Valutazione della conformità	Dimostrazione che requisiti specificati sono soddisfatti
Organismo di valutazione della conformità	Organismo che esegue attività di valutazione della conformità, ad eccezione dell'accreditamento
Sistema di valutazione della conformità	Insieme di regole e procedure per la gestione di schemi di valutazione della conformità simili o correlati
Schema di valutazione della conformità	Insieme di regole e procedure che descrive gli oggetti di valutazione della conformità, identifica i requisiti specificati e fornisce la metodologia, per eseguire la valutazione della conformità
Schema di certificazione	Sistema di certificazione relativo a prodotti specificati, ai quali si applicano gli stessi requisiti specificati, specifiche regole e procedure
Schema di ispezione	Sistema di ispezione a cui si applicano gli stessi requisiti specificati, le stesse regole e le stesse procedure
Registrazione	Documento che riporta i risultati ottenuti o fornisce evidenza delle attività svolte
Conformità	Soddisfacimento di un requisito
Non Conformità/Rilievo	Mancato soddisfacimento di un requisito.

Termine	Definizione
	Nel presente Regolamento per <u>Non Conformità</u> si intende: rilievo/non conformità, di importanza maggiore, che segnala la presenza di una deviazione/mancanza nel processo di valutazione della conformità. Nel presente Regolamento per <u>Osservazione</u> si intende: rilievo/non conformità, di importanza minore, il cui risultato non inficia la valutazione finale della conformità del prodotto.
qualificazione	Sulla base delle normative di riferimento, è un processo che include un insieme di attività necessarie per valutare e determinare le capacità tecniche e operative (qualifica) di un operatore di Saldatura e Brasatura. L'evidenza della qualifica comporta l'emissione della relativa certificazione
Operatore di saldatura o Brasatura	Addetto all'esecuzione di giunzioni permanenti che opera attraverso un'apparecchiatura completamente meccanizzata
Giunzioni Permanenti	Per "giunzioni permanenti" si intendono tutte le giunzioni che possono essere disunite solo con i metodi distruttivi. Rientrano nella terminologia i giunti saldati e brasati con brasatura forte etc..
WPS	Specifica di Procedimento di Saldatura in inglese (Welding Procedure Specification) è una specifica tecnica che definisce le modalità per l'esecuzione di una saldatura. Fornisce le variabili richieste per garantire ripetibilità durante la Saldatura di produzione in funzione alle varie condizioni operative (materiali da saldare, dimensioni e forma dei pezzi, posizione del giunto, tecnica di saldatura, ecc.); è certificabile, e come tale rientra nelle caratteristiche di cui un'azienda che voglia operare in qualità, qualificare i propri procedimenti e Saldatori, deve dotarsi per rendere visibile agli enti o clienti le proprie procedure
BPS	Specifica del Procedimento di Brasatura (BrazIng Procedure Specification); è una specifica tecnica che definisce le modalità per l'esecuzione di una brasatura. Fornisce le variabili richieste per garantire ripetibilità durante la brasatura di produzione in funzione alle varie condizioni operative (materiali da brasare, dimensioni e forma dei pezzi, posizione del giunto, tecnica di brasatura, ecc.); è certificabile, e come tale rientra nelle caratteristiche di cui un'azienda che voglia operare in qualità, qualificare i propri procedimenti e Brasatori, deve dotarsi per rendere visibile agli enti o clienti le proprie procedure

Per tutte le altre definizioni si rimanda alle Istruzioni Operative specifiche.

4. REQUISITI GENERALI

4.1. ASPETTI LEGALI E CONTRATTUALI

La Società ITS CONTROLLI TECNICI SPA, costituita nel 2019, è un ente privato disciplinato dal proprio Statuto. Il legale rappresentante della Società è il Presidente.

Qui di seguito si riportano i principali dati societari:

Ragione sociale: ITS CONTROLLI TECNICI SPA
Forma giuridica: Società per Azioni
Codice fiscale: n° 15323181006
Iscrizione C.C.I.A.A. Roma: n° 15323181006
Sede Legale: Via delle Fornaci, 44
00165 - ROMA
Sede Operativa: Via di Torre Rossa, 66
00165 – ROMA
tel. 06.881791
Sito internet: <https://www.itscontrollitecnici.it>

4.2. GESTIONE DELL'IMPARZIALITÀ

ITS CONTROLLI TECNICI SPA si impegna ad eseguire le proprie attività di certificazione con assoluta indipendenza, imparzialità ed integrità. A tal fine, ITS CONTROLLI TECNICI SPA non deve essere coinvolta in alcun modo nella formazione del personale da sottoporre a valutazione ai fini della certificazione finale.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA è responsabile della garanzia di imparzialità delle proprie attività di certificazione, non permettendo che pressioni commerciali, economico finanziarie o di altro tipo possano in alcun modo compromettere la propria imparzialità.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA agirà in modo imparziale con l'applicazione di politiche e procedure verso i propri richiedenti, ai candidati ed alle persone certificate.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA si impegna altresì a non effettuare, o a non fare effettuare attività di certificazione ai propri ispettori ed ai membri del Comitato Direttivo (Comitato tecnico di delibera delle certificazioni), in tutti i casi in cui vi siano situazioni che possano risultare in contrasto con le esigenze di indipendenza ed imparzialità dell'attività certificativa. A tal fine ITS CONTROLLI TECNICI SPA impone a tutti i suoi ispettori ed ai membri del Comitato Direttivo, sia interni che esterni, di sottoscrivere una dichiarazione di responsabilità circa l'assenza di situazioni di conflitto di interesse, anche solo potenziale, con i soggetti coinvolti in un qualunque processo collegato o collegabile alla persona da certificare.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA, inoltre, analizza sistematicamente e con continuità, secondo quanto previsto dalla specifica Procedura **PR 19.1 "Analisi dei rischi del CAB"**, i potenziali rischi di conflitti d'interesse che potrebbero inficiare l'imparzialità dell'Organismo, adottando le opportune azioni per eliminare o minimizzare tali rischi.

4.3. RESPONSABILITÀ ED ASPETTI ECONOMICO FINANZIARI

ITS CONTROLLI TECNICI SPA ha stipulato, e rinnova annualmente, una polizza assicurativa per responsabilità civile professionale estesa al danno dell'opera, nonché una polizza indennitaria civile per danni a terzi per rischi derivanti dallo svolgimento delle attività di certificazione di propria competenza.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA dispone di stabilità economico finanziaria e di risorse necessarie a far fronte al regolare svolgimento delle proprie attività di certificazione.

4.4. CONDIZIONI NON DISCRIMINATORIE

Le politiche e le procedure adottate da ITS CONTROLLI TECNICI SPA per l'esercizio delle proprie attività di certificazione non sono discriminatorie. La qualifica di personale che esegue giunzioni permanenti resta aperta a tutti i Clienti che ne facciano richiesta e che si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e

delle prescrizioni delle norme di riferimento, senza che siano applicate procedure che impediscano o inibiscano l'accesso alla certificazione ai richiedenti.

Al fine di evitare discriminazioni di carattere finanziario, economico o legate alle dimensioni della Ditta o appartenenza ad associazioni di categoria, istituzionali o private, ITS CONTROLLI TECNICI SPA ha predisposto un "Tariffario" (ved. documento **RG-PRS-WELD.Tar**) in cui si riportano le condizioni economiche applicate in modo non discriminatorio a tutti i richiedenti dei servizi di qualificazione di personale per le giunzioni permanenti.

4.5. RISERVATEZZA

ITS CONTROLLI TECNICI SPA, garantisce, in maniera competente con coerenza ed imparzialità, la massima riservatezza, per quanto riguarda l'attività di certificazione e la sua valutazione.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA si impegna a garantire la riservatezza delle informazioni e dei documenti ottenuti ai fini dello svolgimento della propria attività di certificazione nonché la tutela dei diritti di proprietà, dei diritti di autore, e di ogni altro diritto sulla documentazione fornita dal Cliente. Tale impegno viene esteso, mediante la sottoscrizione di uno specifico obbligo alla riservatezza, a tutto il personale, sia interno che esterno, che ha accesso ai dati relativi alla attività di certificazione.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA, nel caso intenda o sia obbligato per legge a rendere di dominio pubblico alcune informazioni, si impegna ad informare il Cliente o il singolo interessato, per iscritto ed in anticipo, in merito alle informazioni da divulgare. Ad eccezione delle informazioni che il Cliente rende disponibili al pubblico, o quando concordato tra ITS CONTROLLI TECNICI SPA e Cliente (per esempio, al fine di rispondere a reclami o ricorsi), tutte le altre informazioni sono considerate informazioni proprietarie e devono essere ritenute riservate.

4.6. INFORMAZIONI DISPONIBILI AL PUBBLICO

Informazioni relative alle finalità ed all'organizzazione di ITS CONTROLLI TECNICI S.p.A. sono disponibili sul sito web www.itscontrollitecnici.it.

Copia del presente Regolamento, contenente tutte le informazioni previste dalle norme di riferimento, è resa disponibile al pubblico mediante pubblicazione sul suddetto sito web.

5. REQUISITI STRUTTURALI

5.1. STRUTTURA ORGANIZZATIVA E ALTA DIREZIONE

ITS CONTROLLI TECNICI SPA è strutturata in modo da garantire la salvaguardia dell'imparzialità delle proprie attività di ispezione, di certificazione di prodotto e di persone.

La struttura Organizzativa di ITS CONTROLLI TECNICI SPA è documentata nel documento **MQ "Manuale della Qualità"** e nei seguenti documenti specifici:

- MQ-ORG.0 "MQ - Organigramma Funzionale";
- MQ-ORG.1 "MQ - Organigramma Nominativo & Funzionale";
- MQ-ORG.2 "MQ - Elenco Nominativo & Funzionale del personale interno e esterno".

5.2. MECCANISMO DI SALVAGUARDIA DELL'IMPARZIALITÀ

ITS CONTROLLI TECNICI SPA ha istituito, secondo quanto previsto nel proprio Statuto, un Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità che ha la funzione di garante dell'indipendenza e dell'imparzialità di ITS CONTROLLI TECNICI SPA nello svolgimento delle attività di certificazione.

Tale Comitato ha i seguenti compiti:

- 1) Affiancare l'organismo nello sviluppo delle politiche relative all'imparzialità delle proprie attività di certificazione;
- 2) Contrastare ogni tendenza, da parte dell'organismo di valutazione della conformità, che aspetti commerciali o di altra natura, impediscano una congruente ed obiettiva effettuazione delle attività di certificazione;
- 3) Fornire suggerimenti su aspetti che possono influenzare la fiducia nella certificazione, compresi la trasparenza e la percezione del pubblico;
- 4) Condurre un riesame, almeno una volta all'anno, circa l'imparzialità degli audit, delle certificazioni e dei processi decisionali dell'organismo di valutazione della conformità.

Il suddetto Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità è composto da un numero variabile di membri, da tre a sette, e comprende almeno un rappresentante del Comitato Direttivo (senza diritto al voto) indicato dal Presidente.

La composizione dei membri del Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità deve risultare sufficientemente rappresentativa delle Parti aventi interesse alle attività di certificazione svolte da ITS CONTROLLI TECNICI SPA.

Le parti rappresentate nel Comitato, per le certificazioni, comprendono indicativamente almeno una rappresentanza per le seguenti categorie generali:

- Produttori di beni e fornitori servizi (es. associazioni industriali, dell'agricoltura, del commercio, del terziario) operanti nei settori coperti dall'attività di ITS CONTROLLI TECNICI SPA o in settori ad essi affini;
- Committenti, utilizzatori o utenti/consumatori dei prodotti/servizi coperti dalle certificazioni rilasciate da ITS CONTROLLI TECNICI SPA (es. associazioni di produttori ed associazioni di consumatori);
- Autorità di regolazione competenti nei settori di attività di ITS CONTROLLI TECNICI SPA.

La suddetta composizione dei membri del Comitato può essere integrata con la partecipazione di esponenti degli Enti di normazione, di Enti di studio e ricerca (es. università) e degli Ordini professionali.

L'organizzazione ed il funzionamento del Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità di ITS CONTROLLI TECNICI SPA sono regolate dalla Istruzione Operativa **IO-25 "Regolamento del Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità"**, alla quale si rimanda.

5.3. COMITATO TECNICO DI DELIBERA DELLE CERTIFICAZIONI (COMITATO DIRETTIVO)

Il Comitato Direttivo di ITS CONTROLLI TECNICI SPA è il comitato tecnico di delibera delle certificazioni. È l'organo, composto da un numero variabile di membri da 1 a 5, che delibera la concessione/mantenimento/sospensione/estensione/rinnovo/revoca delle certificazioni, che viene nominato dall'Alta Direzione di ITS CONTROLLI TECNICI SPA (Presidente e/o Amministratore Delegato).

I membri del Comitato Direttivo devono essere in possesso delle seguenti competenze:

- 1) Competenze generali relative allo schema di accreditamento "certificazione di persone", quali conoscenza delle norme ed esperienza di applicazione delle norme stesse;
- 2) La qualifica del personale che esegue giunzioni permanenti viene effettuata da ispettori tecnici con competenze specifiche dettagliate nel modulo "Mod. PR 18.1.A - Profili di Ruolo".

Nel caso in cui il Comitato Direttivo sia composto da più membri, il parere del/i portatore/i della competenza tecnica specialistica di cui sopra è da intendersi vincolante per la delibera della certificazione.

Tali figure coadiuvano l'Amministratore Delegato di ITS CONTROLLI TECNICI SPA che fa parte di diritto del Comitato Direttivo e ha esclusivamente competenze di natura amministrativa.

Ove il Comitato Direttivo sia composto da un unico membro, e quindi le delibere vengano assunte da una singola persona fisica, tutte le competenze di cui sopra devono essere in capo alla persona suddetta.

Il Comitato Direttivo ha libero accesso a tutte le informazioni atte a consentire di svolgere la propria funzione.

Il Comitato Direttivo riceve la pratica istruita dal Responsabile Tecnico del settore, e:

- ▶ valuta la documentazione relativa alla persona oggetto della certificazione;
- ▶ valuta la proposta di Certificazione espressa dal Responsabile Tecnico;
- ▶ valuta la conclusione e la proposta formulata dal team di valutazione;
- ▶ valuta la congruità dello scopo di Certificazione proposto in relazione alle evidenze raccolte;
- ▶ valuta l'ammissibilità di eventuali esclusioni, se applicabili,
- ▶ constata l'assenza di riserve, eccezioni o reclami da parte del richiedente;
- ▶ decide sulla certificazione in oggetto.

Le delibere del Comitato Direttivo sono delle seguenti tipologie:

- ▶ deliberare la Certificazione in accordo alla Direttiva di riferimento e alla specifica procedura di valutazione della conformità, eventuali documenti applicabili, con o senza prescrizioni specifiche;
- ▶ deliberare il Rinnovo della Certificazione in accordo alla Norma di riferimento e/o documenti applicabili;
- ▶ deliberare sull'estensione dello Scopo di Certificazione in accordo alla Direttiva di riferimento e/o documenti applicabili, con o senza prescrizioni specifiche;
- ▶ deliberare su eventuali riduzioni, sospensioni, ripristini e revoche della Certificazione emessa sia con o senza prescrizioni specifiche;
- ▶ deliberare di non concedere la Certificazione, il rinnovo, l'estensione, la riduzione della certificazione.

In quest'ultimo caso la pratica viene restituita al Responsabile Tecnico che informerà per lettera raccomandata AR o mail PEC il Cliente e gli eventuali organi competenti, della decisione riportando le relative motivazioni e indicando come procedere per completare l'iter di certificazione e ripresentare la pratica al Comitato di Delibera delle Certificazioni.

Le delibere del Comitato Direttivo vengono registrate sul "Verbale di Riunione del C.D.", il quale viene firmato da tutti i membri del C.D.

6. REQUISITI PER LE RISORSE

6.1. PERSONALE DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

Tutte le attività di certificazione svolte da ITS CONTROLLI TECNICI vengono eseguite da personale competente e qualificato.

Il personale interno viene selezionato, formato e qualificato secondo i criteri e le modalità definiti nella specifica Procedura **PR 18.1 "Qualifica, formazione e addestramento del personale"**.

Il personale esterno, eventualmente utilizzato, viene selezionato e qualificato secondo i criteri e le modalità definiti nella specifica **PR 06.1 "Valutazione dei fornitori e gestione degli ordini"**.

6.2. RISORSE PER LA VALUTAZIONE

ITS CONTROLLI TECNICI SPA quando esegue attività di valutazione, sia con le proprie risorse esterne o con risorse esterne sotto il proprio diretto controllo, soddisfa sempre i requisiti applicabili delle norme internazionali pertinenti: per la certificazione di prodotto soddisfa i requisiti applicabili della ISO/IEC 17065, per le eventuali

ispezioni soddisfa i requisiti applicabili della ISO/IEC 17020, per l'eventuale approvazione del personale soddisfa i requisiti applicabili della ISO/IEC 17024 e per l'eventuale esecuzione di prove di laboratorio soddisfa i requisiti applicabili della ISO/IEC 17025.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA generalmente esegue direttamente, con proprio personale interno od esterno, le attività di certificazione o parti di esse che per contratto si impegna ad effettuare. L'eccezione è costituita dall'esecuzione di prove specialistiche di laboratorio e/o prove che necessitano di specifici strumenti/apparecchiature di prova (prove distruttive e non distruttive), le quali, quando necessario, vengono affidate a fornitori esterni qualificati.

La qualifica del Personale per le giunzioni permanenti viene svolta da ispettori tecnici con competenze specifiche dettagliate nel modulo "Mod. PR 18.1.A - Profili di Ruolo".

7. GENERALITA'

Lo schema di qualifica del personale che esegue giunzioni permanenti di ITS CONTROLLI TECNICI SPA è conforme ai requisiti della norma UNI EN ISO IEC 17024:2012 per la certificazione di saldatori secondo la UNI EN ISO 9606 (serie), brasatori secondo la UNI EN ISO 14732 ed operatori di saldatura-brasatura secondo la UNI EN ISO 13585.

Inoltre, ITS CONTROLLI TECNICI SPA in qualità di entità terza riconosciuta, può svolgere il servizio di approvazione dei metodi e del personale che esegue giunzioni permanenti in conformità al punto 3.1.2. Direttiva PED 2014/68UE secondo gli schemi di certificazione UNI EN ISO IEC 17024:2012 e di ispezione UNI EN ISO IEC 17020:2012.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA dispone delle risorse necessarie per svolgere le attività di qualifica e approvazione oggetto del presente Regolamento.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA è indipendente da qualsiasi interesse particolare predominante. Gli atti relativi alla certificazione in genere sono svolti da ITS CONTROLLI TECNICI SPA in maniera non discriminatoria e con garanzia di riservatezza verso terzi.

L'iter di qualifica e/o approvazione viene accordato solo se il Cliente possiede i requisiti prescritti dal presente Regolamento.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA offre al richiedente due tipi di servizi: un'approvazione di tipo documentale dell'eventuale certificato del candidato, emesso da un Organismo accreditato (ved. par. 9), oppure la qualifica di un candidato sprovvisto di certificazione o con certificazione non riconosciuta (ved. par. 8).

8. REQUISITI DEL PROCESSO DI QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETO ALLE GIUNZIONI PERMANENTI

8.1. DOMANDA DI QUALIFICAZIONE E OFFERTA CONTRATTO

Il candidato (Organizzazione o persona fisica) che desidera ottenere la qualifica, deve fare richiesta scritta all'Organismo a mezzo mail o tramite richiesta telefonica. ITS Controlli Tecnici formulerà l'offerta dopo aver ricevuto tutte le seguenti informazioni necessarie per accedere al processo di qualifica:

- nome dell'Organizzazione o della persona;
- norma tecnica di riferimento;
- numero delle persone da qualificare (se superiore a una);
- procedimenti di saldatura;
- prodotto semifinito: lamiera (P), tubo (T);
- tipo di giunto: giunto testa a testa (BW), giunto d'angolo (FW), ecc.;
- materiale;

- dimensioni del saggio di prova;
- posizioni di saldatura;
- dettagli del tipo di giunto;
- copia documento di identità per ciascun candidato;
- Documentazione relativa ad eventuali prerequisiti (se previsti).
- Dovranno essere inviate inoltre copia delle WPS/BPS.

Sulla base delle informazioni acquisite ITS Controlli Tecnici disporrà una proposta commerciale di servizi redatta in base al proprio tariffario, che invierà al cliente insieme al modulo della domanda di certificazione.

Al momento dell'accettazione dell'offerta e della ricezione della domanda di certificazione compilata, ITS Controlli Tecnici riesaminerà in modo formale la domanda al fine di stabilire la completezza della documentazione, il rispetto dei requisiti documentali e dell'idoneità del candidato in termini di eventuali prerequisiti richiesti.

Con la sottoscrizione del modello dell'offerta commerciale e della domanda di certificazione, che risulta ordine per le attività proposte, il Richiedente accetta il presente regolamento che include l'accettazione del diritto degli ispettori ACCREDIA, di accedere alle sedi dei clienti (in accompagnamento ad ITS Controlli Tecnici) di assistere alle prove di esame e alle attività inerenti il presente regolamento, anche con preavviso minimo, pena la mancata concessione della certificazione o la sospensione o revoca della certificazione in caso di persistente inadempienza all'obbligo medesimo.

Prima dello svolgimento delle attività, ITS Controlli Tecnici comunicherà al Cliente (come accettazione dell'ordine), la data, il luogo della prova ed il nominativo dell'ispettore/i incaricato/i per l'espletamento delle attività di cui al presente Regolamento, indicando sulla comunicazione la possibilità di riacquiescenza ed i termini temporali per la stessa.

L'ordine e la relativa accettazione formalizzano contrattualmente gli interventi di ITS Controlli Tecnici.

8.2. PROVE PRATICHE DI QUALIFICAZIONE

Una volta accettata la domanda di certificazione/ordine, il personale è sottoposto alle prove previste dalle norme di cui al paragrafo 2 del presente "Regolamento" a seconda della qualifica scelta.

Le prove di qualifica sono condotte presso la sede o cantiere del Cliente purché in possesso dei requisiti previsti dalla normativa vigente e in presenza dell'Ispettore Tecnico di ITS Controlli Tecnici SpA.

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

Prima dell'esecuzione dei saggi l'ispettore/tecnico incaricato svolge i seguenti compiti:

1. verifica nuovamente prima dell'esecuzione dei saggi l'idoneità di strumenti ed attrezzature, richiedendo eventualmente, schede di manutenzione, certificati di taratura etc. registrandone i dati nell'apposita modulistica;
2. controlla la corrispondenza dei materiali (base e di apporto), attraverso copia dei certificati riconducibili agli stessi che il richiedente dovrà mettere a disposizione registrandone i dati nell'apposita modulistica;
3. accerta l'identità del saldatore/brasatore operatore di saldatura e brasatura sottoponendo al candidato la compilazione della modulistica (parte Identificazione e privacy) e verifica la correttezza dei dati.

Prima e durante l'esecuzione dei saggi, l'organizzazione e/o il Saldatore/Operatore/Brasatore deve:

- rendere disponibile la documentazione relativa all'idoneità di strumenti ed attrezzature, (schede di manutenzione, certificati di taratura etc.);
- rendere disponibile la documentazione relativa ai materiali (base e di apporto);

- essere in grado di applicare correttamente e in sicurezza le istruzioni riportate dalle specifiche procedure (WPS o BPS);
- firmare il verbale di qualifica. La firma accetta ed attesta che l'esaminatore ed il personale ausiliario non hanno avuto influenza negativa nell'esecuzione dei test.

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

8.3. RIPETIZIONE DELLE PROVE DI QUALIFICAZIONE

Qualora l'esito dovesse risultare non soddisfacente, ITS Controlli Tecnici provvede a comunicare al Cliente l'esito con le relative motivazioni concordando eventualmente le modalità per la ripetizione della prova. Prima della ripetizione dell'esame è opportuno che il Cliente si accerti della provata competenza propria o dei suoi candidati (evidenza di addestramento del saldatore/operatore/brasatore) in riferimento alla procedura di saldatura/brasatura (WPS/BPS).

La ripetizione della prova avverrà con le stesse modalità di esecuzione della prima prova.

8.4. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE DI QUALIFICA

A seguito di delibera del Comitato di Certificazione, viene rilasciato al Cliente il relativo certificato cartaceo.

ITS Controlli Tecnici, che detiene l'elenco degli operatori certificati, tiene a disposizione del pubblico ed aggiorna ad intervalli regolari, l'elenco delle persone che hanno ottenuto la certificazione secondo lo specifico regolamento e schema. In ottemperanza al trattamento dei propri dati personali e dopo l'esplicito consenso, tale elenco riporterà:

- il nome e cognome dell'operatore certificato;
- stato della certificazione;
- il numero del certificato;
- norme di riferimento;
- scadenza del certificato.

Le informazioni di cui ITS Controlli Tecnici viene a conoscenza nel corso delle proprie attività presso il Cliente sono gestite in accordo ai requisiti del Regolamento (UE) 679/2016 in materia di trattamento dei dati personali e privacy. ITS Controlli Tecnici si impegna a mantenere il segreto professionale assoluto, neutralità e discrezione nei rapporti con il personale e con terzi, oltre a mantenere riservate tutte le informazioni acquisite nell'ambito dell'esecuzione delle attività di verifica e di certificazione.

9. REQUISITI PER L'APPROVAZIONE DEL PERSONALE CHE ESEGUE GIUNZIONI PERMENTI - ALLEGATO I DIRETTIVA PED 2014/68/UE - PUNTO 3.1.2.

9.1. CONDIZIONI GENERALI

In relazione al punto 3.1.2. dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE PED, il Cliente dichiara le caratteristiche del processo a fronte del quale deve essere approvato il personale addetto alle giunzioni permanenti in accordo alla Direttiva PED 2014/68/UE.

9.2. PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI APPROVAZIONE

Perché venga attivato l'iter di approvazione (punto 3.1.2 Allegato I) da parte di ITS CONTROLLI TECNICI, il richiedente deve:

- ▶ Accettare le condizioni fissate nel presente Regolamento di Certificazione e nell'offerta/contratto per la certificazione formulata da ITS CONTROLLI TECNICI, ivi compreso il diritto di accesso alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale e alla documentazione di sistema;
- ▶ Fornire tutta la documentazione tecnica:
 - Informazioni anagrafiche idonee ad identificare il candidato;
 - Documentazione idonea alla verifica del possesso della certificazione per le giunzioni permanenti, rilasciata da un Organismo di Certificazione accreditato secondo ISO/IEC 17024;
 - Ogni altro documento a supporto della qualifica

La Certificazione ed il suo mantenimento, quando applicabile sono subordinate al regolare pagamento degli importi definiti all'interno dell'offerta economica.

9.3. ESAME DELLA DOMANDA

Al ricevimento della Domanda di approvazione del personale addetto alle giunzioni permanenti (**Mod. DOM_APPR_WELD**) insieme all'Informativa sul trattamento dei dati personali (**Mod. INF.TRATT.DATI-PED-PRS**), ITS CONTROLLI TECNICI provvede a registrarla su protocollo generale dando un ordine di incarico a seconda del numero attribuito.

ITS CONTROLLI TECNICI effettua una valutazione di massima della completezza della Domanda e quindi:

- valuta se l'attività oggetto della Domanda rientra nello scopo del presente regolamento;
- verifica la completezza e l'adeguatezza delle informazioni;
- valuta se il Cliente possiede i requisiti tecnico-organizzativi richiesti dal presente regolamento.

Qualora la documentazione inviata risulti inadeguata o incompleta, oppure l'attività non rientri nelle presenti regole, il corso della pratica viene sospeso finché il Cliente / Richiedente non abbia soddisfatto le richieste di ITS CONTROLLI TECNICI comunicate ufficialmente.

ITS CONTROLLI TECNICI attraverso il suo gruppo di lavoro (che può essere formato anche solo da un Ispettore), di concerto con il Responsabile Tecnico, esamina tutta la documentazione costituente il fascicolo tecnico in merito all'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti. Per l'approvazione di tipo documentale, si considerano esclusivamente certificazioni emesse da Organismi accreditati di certificazione del personale.

9.4. PROVE DI LABORATORIO

Al fine della valutazione e successiva approvazione del personale si potrebbero rendere necessarie delle prove di laboratorio da effettuarsi presso laboratori accreditati resi disponibili dal Cliente / Richiedente oppure da ITS Controlli Tecnici S.p.A. e preventivamente qualificati.

Tutte le prove in laboratorio necessarie saranno preventivamente comunicate al Cliente / Richiedente.

9.5. APPROVAZIONE

Tutta la documentazione raccolta e le eventuali prove condotte dall'Ispettore Tecnico ai fini della valutazione del personale viene inviata al Comitato di Delibera, il quale emette la decisione finale circa il rilascio del certificato di approvazione.

In caso di giudizio positivo il Responsabile Tecnico redige il Certificato di Approvazione e lo fa firmare all'Alta Direzione.

Il certificato viene inviato in originale al Cliente / Richiedente a – posta raccomandata o corriere

La validità della certificazione di approvazione è subordinata alla validità della certificazione di qualifica posseduta; pertanto, il certificato di approvazione riporterà la stessa data di scadenza della certificazione di qualifica.

10. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La validità della qualificazione del saldatore/operatore/brasatore inizia dalla data di esecuzione del saggio di prova a condizione che la prova sia stata eseguita e che i risultati ottenuti siano accettabili.

Nel "Prospetto 1" sottostante è riportata la validità in accordo a quanto definito dalle norme di riferimento.

Su specifica richiesta ITS Controlli Tecnici potrà fornire informazioni relative alla validità della certificazione in accordo alla riservatezza.

PROSPETTO 1			
Normativa	1° Emissione	Rif. paragrafo	
UNI EN ISO 9606-1	3 ^{a)} anni	opzione lettera a)	punto 9.3
	2 ^{a)} anni	opzione lettera b)	
	6 ^{a)} mesi	opzione lettera c) ^{b)}	
UNI EN ISO 9606-2	2 anni	punto 9.2	
UNI EN ISO 9606-3/4/5	2 anni	punto 10.1	
UNI EN ISO 14732	6 ^{a)} anni	opzione lettera a)	punto 5.1
	3 ^{a)} anni	opzione lettera b)	
	6 ^{a)} mesi	opzione lettera c) ^{b)}	
UNI EN ISO 13585	3 anni	Punto 9	

a) Il metodo di validità scelto "opzione a) o b) o c)" per l'estensione della qualificazione così come riportato al punto 9.3 delle norme EN 9606-1 e al punto 5.3 della norma EN 14732, deve essere dichiarato all'atto della qualifica o pubblicazione

b) Il percorso di rinnovo non è ammissibile per la Direttiva 2014/68/UE PED.

NOTA: La qualificazione in applicazione a tutte le norme tecniche di riferimento (tranne che per le norme EN ISO 9606-1 e la EN ISO 14732 a 6 mesi) rimane valida a condizione che:

- la stessa venga firmata ogni sei mesi dalla data di emissione da parte del personale responsabile, datore di lavoro o dell'incaricato supervisore (Coordinatore di Saldatura) attestante il persistere delle condizioni operative;
- ci sia continuità operativa da parte del Saldatore/Operatore/Brasatore nello specifico processo di Saldatura/Brasatura utilizzate nella prova di qualificazione;
- vi siano assenza di oggettive ragioni che mettono in dubbio l'abilità o le conoscenze tecniche del Saldatore/Operatore/Brasatore

11. RICONVALIDA

La validità di un certificato di qualificazione emesso in accordo alle specifiche norme e/o codici di riferimento, può essere prolungata per ulteriori periodi, così come indicato nel Prospetto 2. In questa fase, saranno rivalutati i requisiti delle persone certificate al fine di confermare l'adeguatezza degli stessi anche in casi di modifiche ai requisiti di schema e alle revisioni del presente Regolamento.

PROSPETTO 2		
Normativa	Campo di validità e Documentazione da presentare	
UNI EN ISO 9606-1 par. 9.3	L'abilità del saldatore deve essere verificata periodicamente mediante uno dei metodi descritti nel presente prospetto e la scelta deve essere definito già all'atto della qualifica o pubblicazione.	
	3 anni Opzione a)	Il saldatore viene sottoposto a una nuova prova ogni 3 anni.
	2 anni Opzione b)	Ogni 2 anni, due saldature devono essere realizzate dal saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica e devono essere sottoposte a prove volumetriche mediante metodi (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove deve essere registrata e allegata al Certificato di qualificazione emesso da ITS Controlli Tecnici. I livelli di accettabilità per le imperfezioni devono essere come specificato nel punto §7 della norma. La saldatura sottoposta a prova deve riprodurre le condizioni di prova originali fatta eccezione per lo spessore e il diametro esterno. Queste prove riconvalidano la qualificazione del saldatore per altri 2 anni.
	6 mesi Opzione c) *	Fatto salvo quanto specificato alla NOTA precedente, la certificazione può essere prolungata da ITS Controlli Tecnici per un periodo di 6 mesi a condizione che: – il saldatore stia lavorando per lo stesso datore di lavoro (responsabile per la fabbricazione del prodotto) per il quale si è qualificato; – sussista l'evidenza di un Piano Controllo Qualità (PCQ) del datore di lavoro e fabbricante del prodotto saldato, redatto in accordo alla UNI EN 3834-2 o UNI EN 3834-3 – il fabbricante abbia reso evidente, tramite documentazione, che, negli ultimi sei mesi in cui il saldatore è stato impiegato, abbia prodotto saldature di qualità accettabili sulla base delle WPS utilizzate relativamente alle: norme applicate, posizione(i) di saldatura, tipo di saldatura (FW/BW), materiale di sostegno (mb) o nessun sostegno di materiale (nb).
UNI EN ISO 9606-2 par. 9.3	2 anni	Fatto salvo quanto specificato alla NOTA precedente, la certificazione può essere prolungata da ITS Controlli Tecnici, per un periodo di 2 anni, a condizione che: – i giunti saldati in produzione, realizzati negli ultimi 2 anni, siano stati eseguiti con apposita WPS di produzione; – due saldature realizzate dal saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica, siano state sottoposte a prove volumetriche (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove venga registrata, archiviata e allegata al Certificato di qualificazione emesso da ITS Controlli Tecnici. – I livelli di accettabilità per le imperfezioni devono essere come specificato nel punto §7 della norma.

UNI EN ISO 9606 -3 -4 -5 par. 10.2	2 anni	Fatto salvo quanto specificato alla NOTA precedente, la certificazione può essere prolungata da ITS Controlli Tecnici per un periodo di 2 anni a condizione che: – i giunti saldati in produzione realizzati negli ultimi 2 anni, siano stati eseguiti con apposita WPS di produzione e le saldature eseguite dal saldatore siano della qualità richiesta dalle specifiche tecniche e/o contrattuali esempio "PFC" Piano di Fabbricazione e Controllo; – sussista l' evidenza che le saldature realizzate dal saldatore, durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica, siano state sottoposte a prove non distruttive (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove venga registrata, archiviata e allegata al Certificato di qualificazione emesso da ITS Controlli Tecnici.
UNI EN ISO 14732 par. 5.3		L'abilità dell'operatore di saldatura deve essere verificata periodicamente mediante uno dei metodi descritti nel presente prospetto e la scelta deve essere definita già all'atto della qualifica o pubblicazione.
	6 anni Opzione a)	L'Operatore di Saldatura viene sottoposto a una nuova prova ogni 6 anni.
	3 anni Opzione b)	Ogni 3 anni, due saldature devono essere realizzate dall'Operatore saldatore durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica e devono essere sottoposte a prove volumetriche mediante metodi non distruttivi (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove deve essere registrata e allegata al Certificato di qualificazione emesso da ITS Controlli Tecnici.
	6 mesi Opzione c) ^{**}	Fatto salvo quanto specificato alla NOTA precedente la certificazione può essere prolungata da ITS Controlli Tecnici per un periodo di 6 mesi a condizione che: – l'operatore saldatore stia lavorando per lo stesso datore di lavoro (responsabile per la fabbricazione del prodotto) per il quale si è qualificato; – sussista l'evidenza di un Piano Controllo e Qualità (PCQ) del datore di lavoro e fabbricante del prodotto saldato, redatto in accordo alla UNI EN 3834-2 o UNI EN 3834-3 – il fabbricante abbia reso evidente, tramite documentazione, che, negli ultimi sei mesi in cui l'operatore preparatore di saldatura è stato impiegato, abbia prodotto saldature di qualità accettabili sulla base delle WPS utilizzate o altre specifiche.
UNI EN ISO 13585 par. 9.2	3 anni	Fatto salvo quanto specificato alla NOTA precedente la certificazione può essere prolungata da ITS Controlli Tecnici per un periodo di 3 anni a condizione che: – il fabbricante abbia reso evidente tramite documentazione appropriata, che il brasatore, impiegato in produzione, abbia prodotto brasature della qualità richiesta in accordo alle BPS di produzione; – durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità della qualifica, sussista l'evidenza che i giunti brasati, siano stati sottoposti a prove volumetriche mediante metodi non distruttivi (radiografia e/o ultrasuoni) o prove distruttive (fratture e/o pieghe). L'evidenza delle prove deve essere registrata e allegata al Certificato di qualificazione emesso da ITS Controlli Tecnici.

*** Il rinnovo (riconvalida della qualificazione) avvenuto attraverso il percorso par. 9.3c della EN 9606-1 non è accettabile per la Direttiva 2014/68/UE PED; pertanto, non è possibile approvare la qualifica di un saldatore avvenuta attraverso il metodo di riconvalida;**

**** Il rinnovo (riconvalida della qualificazione) avvenuto attraverso il percorso par. 5.3 della EN 14732 non è accettabile per la Direttiva 2014/68/UE PED; pertanto, non è possibile approvare la qualifica di un operatore di saldatura avvenuta attraverso il metodo di riconvalida;**

12. SORVEGLIANZA

La sorveglianza sull'attività eseguita dal personale certificato è effettuata alla scadenza dei certificati, prima del rinnovo o del prolungamento, mediante la verifica dei documenti indicati nel Prospetto 2 nel paragrafo di riconvalida della certificazione.

Tuttavia, in qualunque momento durante il periodo di validità del certificato, ITS Controlli Tecnici, ove avesse sospetti di un uso scorretto dello stesso, può richiedere di esaminare la documentazione citata e, se dall'esame i sospetti risultano fondati, può sottoporre il personale interessato a prove, complete o ridotte, in accordo alle norme di riferimento. Tali prove e tutti gli oneri relativi sono a carico del titolare del certificato di qualifica o del datore di lavoro. Nel caso venissero riscontrate non conformità o inadempienze, ITS Controlli Tecnici, a seconda dei casi, sospende o revoca la certificazione.

Il titolare della qualifica certificata non potrà far uso del/i Certificato/i e sue/loro copie quando la certificazione stessa sia revocata. Il titolare della qualifica certificata che dopo la revoca del certificato intenda nuovamente accedere alla certificazione, dovrà ripresentare una nuova domanda seguendo l'intero iter di cui al presente regolamento.

Il titolare della qualifica deve informare, senza ritardo, ITS Controlli Tecnici, relativamente a tutti gli aspetti che possono influenzare la capacità di soddisfare i requisiti della certificazione.

13. VOLTURA E DUPLICATO

13.1. VOLTURA

Qualora venisse richiesta la voltura di un Certificato intestato ad un Saldatore/Operatore/Brasatore in favore di un'Organizzazione diversa da quella che ha richiesto ed ottenuto la certificazione stessa, ITS Controlli Tecnici potrà effettuare la voltura previa richiesta in forma scritta da quest'ultima. La richiesta dovrà essere accompagnata dalla copia originale del precedente certificato in corso di validità e della dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento unitamente alla copia dei documenti ufficiali che attestano la modifica della ragione sociale (visura camerale, atto notarile, etc.). Sulla base delle informazioni pervenute, nonché il rispetto delle norme tecniche applicabili, ITS Controlli Tecnici comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione. Non potranno essere volturati certificati di altri enti, dovrà in ogni caso essere ripetuta la prova di certificazione.

13.2. DUPLICATO

In caso di dichiarato smarrimento del certificato, il richiedente può richiedere per scritto, l'emissione di ulteriore copia conforme all'originale del documento smarrito. La riemissione è soggetta ad un costo di gestione.

13.3. DINIEGO DELL'APPROVAZIONE

In caso di valutazione negativa da parte del Comitato di Delibera o del Direttore Tecnico l'emissione dei certificati di qualifica e/o di approvazione viene rifiutata.

Il rifiuto viene fornito al Cliente con tutte le motivazioni riportate dal Comitato di Delibera o dal Direttore Tecnico, indicando tutti gli estremi per il ricorso da condursi secondo quanto prescritto dalla Procedura PR 14.2 "Soddisfazione cliente-reclami-ricorsi-contenziosi".

Le comunicazioni di diniego vengono sempre comunicate via posta raccomandata o corriere.

13.4. SOSPENSIONE

Si provvederà a sospendere la Certificazione nei seguenti casi:

- il Cliente certificato non tenga conto delle comunicazioni da parte dell'O.N. a seguito dell'intervenuta evoluzione tecnologica e/o aggiornamento normativo;
- il Cliente certificato non comunichi le modifiche quali: cambio di sede legale e/o operativa, denominazione sociale, tipologia societaria;
- il cliente certificato abbia richiesto volontariamente la sospensione.

La sospensione della certificazione che comporta la temporanea non validità della stessa è notificata al Cliente con lettera raccomandata A.R. anticipata a mezzo PEC, per decisione e a firma del Responsabile Tecnico, nella comunicazione è indicato il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare le azioni correttive richieste.

A seguito della sospensione il Cliente deve:

- non utilizzare o restituire l'originale/i del certificato;
- non utilizzare copie e riproduzioni del certificato/i;
- astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione;

Le sospensioni sono rese pubbliche, e sono sempre comunicate:

- al Ministero competente e agli altri Organismi Notificati;
- all'Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- Eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

Le spese sostenute per eseguire eventuali verifiche o attività causati da provvedimenti di sospensione sono a carico del Cliente.

Se il Cliente non risolve, nel tempo stabilito le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, ITS CONTROLLI TECNICI provvede a sanzionare con la revoca del Certificato.

Il periodo di sospensione non può essere superiore a 6 mesi: trascorso tale termine si tramuta in revoca della certificazione, il provvedimento di sospensione può essere ritirato anche prima dello scadere del periodo di sospensione deciso, ma solo a condizione che il Fabbrikante dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.

13.5. REVOCA

ITS CONTROLLI TECNICI provvede a revocare la Qualifica/Approvazione nei seguenti casi:

- grave inosservanza al presente Regolamento;
- il Cliente non voglia o non sia in grado di adeguarsi alle intervenute modifiche alle norme e/o ai requisiti applicabili al prodotto e/o all'evoluzione del progresso tecnologico;
- significative modifiche apportate dal Fabbrikante senza avere preventivamente informato ITS CONTROLLI TECNICI;
- uso ingannevole della Certificazione/ Qualifica/Approvazione o del marchio tale da portare discredito ad ITS CONTROLLI TECNICI;
- non accesso ai siti aziendali degli Ispettori sia di ITS CONTROLLI TECNICI sia dell'Ente di Accreditamento o altri organi di controllo.

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato di Delibera delle Certificazioni o dal Direttore Tecnico ed è notificata al Cliente con lettera raccomandata A.R. anticipata a mezzo PEC e contenente l'indicazione delle ragioni del provvedimento adottato. Le revoche dei certificati sono comunicate:

- al Ministero competente e agli altri Organismi Notificati;
- all'Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- Eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

14. UTILIZZO DEL MARCHIO ACCREDIA

I Certificati rilasciati da ITS CONTROLLI TECNICI SPA devono riportare il Marchio ACCREDIA secondo i criteri e le modalità previste dal Regolamento RG 09 Rev.12 del 16/04/2024 e l'errata corregge del 28/01/2025 di ACCREDIA.

Sia ITS CONTROLLI TECNICI SPA che i suoi Clienti hanno l'obbligo di attenersi alle prescrizioni del suddetto Regolamento RG 09 Rev.12 del 16/04/2024 e l'errata corregge del 28/01/2025 di ACCREDIA per l'uso del marchio.

14.1. UTILIZZO DEL MARCHIO E DEI CERTIFICATI DI ITS CONTROLLI TECNICI SPA

Il Certificato ed il tesserino rilasciati da ITS CONTROLLI TECNICI SPA vengono consegnati in originale al Cliente e copia viene conservata da ITS CONTROLLI TECNICI SPA.

Al Cliente è fatto divieto di utilizzare il Certificato con il relativo Marchio, in forma ingannevole, impropria o per prodotti non compresi tra quelli oggetto della certificazione.

In caso di violazione accertata il Certificato viene sospeso e/o ritirato e viene interdetto il relativo uso del marchio.

In sede di sorveglianza, ove previsto, il gruppo di valutazione verifica anche il corretto utilizzo del certificato e del marchio.

Al Cliente è fatto inoltre divieto di utilizzare il Marchio ACCREDIA congiuntamente al logo ITS CONTROLLI TECNICI SPA sulla propria carta intestata e sui propri documenti generali e di natura tecnica.

15. RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

I reclami e/o ricorsi, così come definiti al § 3, possono essere presentati per iscritto.

ITS CONTROLLI TECNICI SPA si impegna a comunicare per iscritto al reclamante/ricorrente, entro 7 giorni lavorativi, di avere avviato il trattamento relativo al reclamo/ricorso ricevuto, indicando approssimativamente la data entro la quale verrà inviata per iscritto la propria decisione in merito al reclamo/ricorso stesso. Le decisioni da comunicare al Reclamante vengono descritte in un apposito modulo e firmate, per approvazione, da persona non coinvolta nelle attività di ispezione/certificazione relative al reclamo (Legale Rappresentante o Direttore Tecnico).

Il Responsabile Tecnico del Settore analizza le cause che hanno originato il reclamo insieme al Legale Rappresentante di ITS CONTROLLI TECNICI SPA, il quale valuta le possibili azioni e decisioni da comunicare al Reclamante. Il trattamento dei Ricorsi è del tutto analogo al trattamento dei Reclami.

Le indagini in merito ai reclami/ricorsi e le conseguenti decisioni vengono assunte da ITS CONTROLLI TECNICI SPA senza dare luogo ad alcuna azione discriminatoria.

Nel caso in cui i tempi per la decisione in merito al reclamo/ricorso superino indicativamente i 30 giorni, il Responsabile Tecnico avrà la responsabilità di contattare nuovamente il Cliente/ricorrente aggiornandolo sullo stato di avanzamento e sull'esito del reclamo.

La decisione in merito al reclamo/ricorso da comunicare al Cliente/reclamante viene sempre formalizzata per iscritto mediante lettera firmata dal Legale Rappresentante, nella quale lettera viene anche dato avviso della fine del trattamento del reclamo da parte di ITS CONTROLLI TECNICI

I contenziosi di natura legale sono trattati nelle opportune sedi, tenuto conto che la competenza è attribuita in via esclusiva al Foro di Roma. La gestione dei contenziosi legali viene gestita direttamente dal Presidente, in qualità di Rappresentante Legale della ITS CONTROLLI TECNICI SPA

Il processo di trattamento di reclami, ricorsi e contenziosi da parte di ITS CONTROLLI TECNICI SPA è dettagliatamente descritto nella specifica Procedura PR 14.2 "Soddisfazione del cliente – Reclami – Ricorsi – Contenziosi", alla quale si rimanda. Una copia della presente Procedura sarà messa a disposizione del Cliente.

16. DIRITTI ED OBBLIGHI DEI POSSESSORI DELLA CERTIFICAZIONE

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

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

Inoltre è diritto del committente:

- pubblicare l'ottenimento della certificazione apponendo il logo di ITS Controlli Tecnici congiunto a quello di ACCREDIA purché siano rispettate le regole per il corretto utilizzo dei marchi o loghi in essi riportati. In nessun caso è consentito l'utilizzo non autorizzato del logo di ITS Controlli Tecnici e in nessun caso è concesso l'uso e l'utilizzo del logo dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA se non espressamente rilasciato da ITS Controlli Tecnici. La stessa fornirà tutte le prescrizioni necessarie per il corretto utilizzo del logo di ITS Controlli Tecnici di ACCREDIA.
- presentare obiezione sulla nomina dei tecnici/Ispettori incaricati, chiedendone la sostituzione a ITS Controlli Tecnici giustificandone i motivi. Nel caso di stato di conflitto, ITS Controlli Tecnici indicherà un nuovo nominativo. La contestazione dovrà pervenire preventivamente alle 48 ore precedenti l'attività di certificazione pianificata, di cui § 8 del presente Regolamento.

17. VALUTAZIONI ECONOMICHE - TARIFFARIO

Gli importi per la certificazione sono espressi dal "Tariffario" di cui al documento **RG-PRS-WELD.Tar** (Appendice al presente Regolamento), la cui applicazione, valutate le caratteristiche della certificazione da rilasciare al Candidato e l'impegno previsto per le attività di certificazione, determina l'importo relativo all'offerta economica da sottoporre al Cliente.

Possono aversi variazioni all'offerta a seguito della modifica del Tariffario o perché a seguito del riesame del contratto emergano variazioni o difformità dei dati forniti con la Richiesta di Offerta.

Tali variazioni e/o difformità potranno essere:

- comunicate dal Candidato a seguito di modifiche intervenute successivamente alla richiesta di offerta;
- rilevate a seguito dell'analisi del Fascicolo Tecnico (se applicabile);

Le variazioni alle condizioni economiche riportate nell'offerta accettata saranno notificate, per fax o posta elettronica o posta ordinaria, ai Candidati che hanno diritto di rinunciare alla certificazione entro mesi uno (1) dalla data di notifica delle variazioni.

Perché venga attivato l'iter di Certificazione, il Candidato dovrà accettare sia le condizioni economiche convenute nell'offerta/contratto sia l'applicazione del presente Regolamento e dei documenti in esso esplicitamente richiamati.

Il mancato versamento degli importi dovuti, secondo le modalità sottoscritte nell'Offerta/Contratto comporteranno la non effettuazione da parte di ITS CONTROLLI TECNICI SPA dell'attività e, quando applicabile, l'emissione di una lettera di diffida che può comportare anche il ritiro della certificazione così come previsto dal presente Regolamento.

18. REQUISITI DEL SISTEMA DI GESTIONE

ITS CONTROLLI TECNICI SPA ha stabilito e mantiene attivo un Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ) conforme a tutti i requisiti della norma UNI EN ISO 9001 ed adeguato a dare dimostrazione del soddisfacimento coerente dei requisiti previsti dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012.

19. REQUISITI DEL SISTEMA DI GESTIONE PRIVACY

ITS CONTROLLI TECNICI SPA ha stabilito e mantiene attivo un Sistema di Gestione della Privacy che rispetta le disposizioni del Regolamento UE 2016/679 ("GDPR") in relazione al trattamento dei dati personali, nonché alle ulteriori disposizioni e ai provvedimenti applicabili in materia di protezione dei dati personali. Per la gestione delle violazioni dei dati personali (Data Breach), la Società ha provveduto ad adottare una specifica procedura.