INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE 2
1.1 DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO 2
1.2 DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI 3
2. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE E OFFERTA/CONTRATTO – GIUNZIONI 4
3. COMPITI E RESPONSABILITÀ 4
3.1 VINCOLI DEL FABBRICANTE / CANDIDATO 5
3.2 VINCOLI DEL CANDIDATO / PERSONALE CERTIFICATO 5
4. QUALIFICA DEL PERSONALE E DEI PROCEDIMENTI DI GIUNZIONI PERMANENTI 6
4.1 QUALIFICHE PRESISTENTI 6
5. ESECUZIONE DEI SAGGI DI PROVA 7
6. PROVE DI LABORATORIO 8
7. PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE 9
7.1 CERTIFICAZIONE INIZIALE 9
7.2 PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE DEL PERSONALE 10
8. GESTIONE DELLA CERTIFICAZIONE 12
8.1 RILASCIO O DINIEGO 12
8.2 VOLTURA E DUPLICATO 12
8.3 MODIFICHE AL CERTIFICATO 13
8.4 SOSPENSIONE E REVOCA 14
8.5 RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI 15
9. DIRITTI E DOVERI DEI POSSESSORI DELLA QUALIFICA 15
10. UTILIZZO DEL MARCHIO 15
10.1 MARCHIO DI ACCREDIA 16
10.2 UTILIZZO DEL MARCHIO E DEI CERTIFICATI DI QUALIFICA INAIL O.N. 0100 16
11. COMITATO DI DELIBERA 16
12. RISERVATEZZA 16
13. INFORMATIVA AI SENSI DEL REGOLAMENTO UE 2016/679 18
14. TARIFFE 18

Per accettazione da parte del Fabbricante:

Data …… Timbro e firma del legale rappresentante ……..……

Per accettazione da parte dell'Operatore:

Data Operatore/i

…… …….. …… ……..

…… …….. …… ……..

N	DATA	MOTIVO DELLA REVISIONE DEL REGOLAMENTO	REDATTO RQ	VERIFICATO RT PED	VERIFICATO RT TPED	APPROVATO AD
10	16/10/26	Integrazioni come da rilievi Accredia di ago 2026	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
09	10/06/26	Modifiche al certificato	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
08	03/04/26	Modifiche apportate seguito rilievi esame documentale Accredia – aggiornamento normativo brasatura	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
07	28/03/25	Modifiche apportate seguito rilievi esame documentale Accredia – modalità per il rinnovo dei saldatori	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
06	13/01/25	Modifiche apportate seguito rilievi esame documentale Accredia	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
05	02/09/24	Revisione dei parr. 8.3, 8.4, 9.	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
04	23/10/23	utilizzo dell'applicativo "organismo notificato 0100	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
03	01/06/23	Modifiche alle frequenze di taratura della strumentazione di misura del cliente	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
02	17/05/23	Modifiche seguito esame documentale Accredia 02.05.23	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
01	18/01/23	Modifiche seguito esame documentale Accredia 05.01.23	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORADI
00	13/09/22	Prima emissione	F. GIACOBBE	R. BALISTRERI	_____	E. BEMPORAD

© copyright

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento definisce i principi, i criteri e le procedure con cui INAIL O.N. 0100, in accordo al p.to 3.1.2 dell'allegato I alla Direttiva comunitaria 2014/68/UE - PED ed in qualità di Organismo Notificato PED, gestisce le attività di certificazione/qualifica di:

- procedimenti di saldatura;
- saldatori, operatori di saldatura;
- procedimenti di brasatura e brasatori;
- procedimenti ed operatori di mandrinatura (espansione);

Sono inoltre indicati i diritti e i doveri del Fabbricante o della persona che richiede la certificazione.
L'accessibilità alla certificazione e garantita a chiunque ne faccia richiesta, a condizione che soddisfi i requisiti del presente Regolamento.
L'applicazione del Regolamento è sottoposta alla sorveglianza del Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità di INAIL O.N. 0100.

1.1 DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO

Di seguito i riferimenti alle disposizioni legislative e normative applicabili:

- Documenti del Sistema Qualità (MQI, PQI, IOI, Regolamento certificazione PED);
- Decreto Legislativo 15 febbraio 2016, n. 26 "Attuazione della direttiva 2014/68/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 maggio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione". (GU Serie Generale n.53 del 4-3-2016);
- Regolamento CE N. 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le Direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al Regolamento (CE) 1907/2006;
- Guideline Pressure Equipment Directive PED 2014/68/EU Commission's Working Group "Pressure"
- Raccomandazioni del Forum degli Organismi Notificati europei CABF PED/SPVD e Pareri Condivisi emessi dal Forum degli Organismi Notificati Italiani FION PED/SPVD
- EN ISO IEC 17020 (edizione in vigore) - Valutazione della conformità - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
- EN ISO IEC 17024 (edizione in vigore) - Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
- EN ISO IEC 17025 (edizione in vigore) - Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura
- ILAC P10 ILAC Policy on the Traceability of Measurement Results
- Serie delle EN ISO 9606-x - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione 06 10
- EN ISO 6947 Saldatura e processi correlati. Posizioni di saldatura
- ISO/TR 15608 Linee guida per sistema di raggruppamento materiali metallici 01
- EN ISO 15609 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici. Specificazione della procedura di saldatura
- EN ISO 15613 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione mediante prove di saldatura di pre-produzione
- Serie EN ISO 15614 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura
- EN ISO 15620 Saldatura - Saldatura ad attrito dei materiali metallici
- EN ISO 9606 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione
- EN ISO 14732 Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici

- EN 17779 Brasatura forte – Specifica e qualificazione delle procedure di brasatura per materiali metallici 08
- EN ISO 13585 Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte
- UNI EN 14555 Saldatura ad arco dei prigionieri di materiali metallici
- Raccolta S rev. 95 ediz. 99 + UNI PdR n.55/2019
- EN 13445-4 Recipienti a pressione non esposti a fiamma - Parte 4: Costruzione – Annex C (normative) Specification and approval of expansion procedures and operators
- ASME BPVC SECTION IX – Welding. Brazing and fusing procedures; welders; brazers and fusing operators

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

1.2 DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI

Nell'ambito del presente regolamento le definizioni dei termini specifici sono le medesime di quanto presente nella direttiva 2014/68/UE e nei riferimenti normativi sopra citati.
Nel testo sono presenti le seguenti abbreviazioni:

AD	Alta Direzione
RQ	Responsabile Qualità
RT	Responsabile Tecnico
TEC	Tecnico incaricato di svolgere le attività tecniche connesse alla certificazione;
UOT	Unità Operativa Territoriale
WPS	Specifica del Procedimento di Saldatura (Welding Procedure Specification)
BPS	Specifica del Procedimento di Brasatura (Brazing Procedure Specification)
EPS	Specifica del Procedimento di Espansione (Expansion Procedure Specification)
WPAR	Specifica di Procedimento (Welding Procedure Approval Report)
WPQR	Certificazione di Qualifica Procedimento (Welding Procedure Qualification Record)
BPQR	Certificazione di Qualifica Procedimento (Brazing Procedure Qualification Record) 08

§ 2: non è indicato, al primo punto dell'elenco, cosa il richiedente (Fabbricante/candidato) debba sottoscrivere per accettazione delle condizioni economiche; inoltre quanto indicato al secondo punto dell'elenco, pare non applicabile rispetto all'oggetto del presente Regolamento;

Valgono inoltre le seguenti definizioni:

- Qualificazione del personale: insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità del saldatore o operatore di saldatura o brasatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative di riferimento, e per rilasciare la relativa qualifica;
- Qualificazione del procedimento di giunzione: Verifica con Prove Distruttive e Non Distruttive dell'idoneità del procedimento di giunzione e della sua conformità alle norme di riferimento
- Candidato: persona che ambisce alla qualificazione (certificazione) e che lavora sotto la supervisione di personale adeguatamente qualificato allo scopo di acquisire l'esperienza richiesta per la qualifica;
- Personale Certificato: persona in possesso di qualifica, ai sensi della EN 17024, per giunzioni permanenti; 02
- Datore di lavoro (DL): organizzazione responsabile delle attività di saldatura/brasatura per la quale il candidato lavora su base regolare; un datore di lavoro può anche essere contemporaneamente un candidato;
- Fabbricante: Soggetto che assume tale ruolo ai sensi della direttiva PED. 01

2. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE E OFFERTA/CONTRATTO – GIUNZIONI

Dal 3 novembre 2023 è stato rilasciato il nuovo applicativo per l'inserimento delle certificazioni per le qualifiche del personale e dei procedimenti per le giunzioni permanenti tramite il sito www.inail.it. 01 10
Il nuovo applicativo consente ai legali rappresentanti o loro delegati (consulente per le attrezzature e impianti, ecc.) di richiedere online tutti i servizi PED per cui l'organismo è notificato. Dalla data indicata i servizi dovranno essere richiesti esclusivamente tramite l'applicativo accessibile dal portale dell'Istituto. Il manuale sarà disponibile nella sezione "Supporto - Guide e manuali operativi". Il singolo saldatore procede, nelle more delle prossime revisioni dell'applicativo, tramite PEC. 04 06
L'avvenuto riesame viene registrato tramite l'applicativo.
Il Fabbricante / candidato/i deve comunque sempre firmare e sottoscrivere:

- la modulistica d'incarico;
- il presente Regolamento per accettazione al cui interno sono presenti anche delle condizioni economiche, i cui importi sono imposti da GURI.
- dichiarazione del Richiedente di non avere presentato domanda ad altro Organismo di Certificazione per la valutazione di conformità avente lo stesso oggetto della domanda; 10
- accettazione sull'Informativa sul trattamento dei dati personali.

INAIL O.N. 0100 verifica la presenza e completezza dei dati obbligatori, chiedendo eventuali chiarimenti supplementari, e per verificare se è in condizione di evadere quanto richiesto.
Tutta la documentazione sopra citata deve essere inoltrata, tramite l'applicativo, alla sede INAIL O.N. 0100, unitamente a quanto indicato al successivo punto "qualifica personale e procedure di saldatura per giunzioni permanenti". 04
Per ogni richiesta di qualifica oggetto del presente Regolamento, INAIL O.N. 0100 provvede alla nomina uno o più TEC provvisti dei requisiti specificati in base alle funzioni e compiti da svolgere secondo la PQI 06-01 (Formazione e addestramento del personale).
Nel caso di qualifiche di personale, prima dell'esame i TEC esaminatori dovranno dichiarare in forma tracciabile di non essere stati coinvolti in attività di formazione dei candidati o eventuali altre situazioni di potenziale conflitto di interesse.
INAIL O.N. 0100 comunica al Fabbricante o al Candidato i nominativi dei TEC incaricati ad effettuare il servizio richiesto, in modo tale che questo possa eventualmente ricusare la composizione in forma scritta e debitamente motivata entro 5 gg.. Comunque, deve essere trasmessa la dichiarazione di assenza di conflitto del/i candidato/i nei confronti del TEC. 01
INAIL O.N. 0100, valutate le motivazioni, decide se incaricare un nuovo TEC e si riserva comunque la possibilità di sostituire successivamente le persone incaricate, previa comunicazione scritta.
INAIL O.N. 0100 successivamente comunica al Fabbricante e alla UOT competente per Territorio la conferma d'ordine mediante la compilazione del modulo "conferma incarico giunzioni permanenti". Tale modulo ha valore di registrazione del riesame della domanda.
Durante le prove di qualificazione può essere presente un Ispettore dell'Ente di accreditamento, la cui presenza non può essere rifiutata dal Fabbricante/DL.

3. COMPITI E RESPONSABILITÀ

Di seguito i vincoli a cui sono soggetti i Fabbricanti e i Candidati.

3.1 VINCOLI DEL FABBRICANTE / CANDIDATO

Il Fabbricante, oltre a rispettare quanto previsto dal presente regolamento, dovrà garantire al TEC il libero accesso ai luoghi di produzione, al personale, alla documentazione e l'assistenza al processo di qualificazione.
Il Fabbricante o il Candidato deve conservare la documentazione per un periodo minimo di 10 anni, come da direttiva, e tenerla a disposizione dell'Organismo incaricato e delle autorità responsabili del controllo del mercato.
Il richiedente se intende apportare modifiche in corso d'opera alle procedure WPS (saldatura) o BPS (brasatura) o EPS (espansione o mandrinatura) preliminari prima della realizzazione dei provini deve preventivamente comunicarlo a INAIL O.N. 0100 che ne terrà conto in sede di realizzazione. Per qualifiche già rilasciate, eventuali modifiche a WPS/BPS/EPS dovranno comportare l'emissione di una nuova qualifica, salvo che la WPS/BPS/EPS di produzione non risulti già compresa nel range di validità del certificato. 06 10
I nominativi dei canditati devono essere comunicati in tempo utile per consentire ai TEC di dichiarare la loro assenza di conflitti.
l'Organizzazione è tenuta a fornire ai TEC le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare e ad adottare tutte le misure di sicurezza adeguate (es. DPI) per creare un ambiente di lavoro sicuro per il TEC, in conformità alla legislazione vigente in materia, e per assicurare che i rischi che non possono essere eliminati siano controllati ad un livello accettabile. Devono altresì essere garantite le condizioni ambientali (es. illuminazione, aereazione, assenza di pioggia, ecc.) affinché le stesse non siano influenti ai fini del processo di saldatura dei provini. 01
INAIL O.N. 0100 si riserva facoltà di richiedere al personale certificato, durante il periodo di validità della certificazione, copia del certificato compilato e timbrato.

3.2 VINCOLI DEL CANDIDATO / PERSONALE CERTIFICATO

Il Candidato, oltre a rispettare quanto previsto dal presente regolamento, dovrà garantire al TEC il libero accesso ai luoghi di produzione (ove viene realizzato il saggio di prova), alla documentazione e l'assistenza al processo di qualificazione. 10
Il Candidato deve dichiarare esplicitamente l'assenza di conflitto di interessi rispetto ai TEC incaricati. 01
Il Personale Certificato deve conservare la documentazione per un periodo minimo di 10 anni, come da direttiva, e tenerla a disposizione dell'Organismo incaricato e delle autorità responsabili del controllo del mercato.
in caso di modifiche alle procedure WPS (saldatura) o BPS (brasatura) o EPS (espansione o mandrinatura) vedi par. "vincoli del fabbricante / candidato". 10
Il Personale Certificato si impegna a non divulgare i documenti ed i materiali di qualifica. Tutta la documentazione prodotta dal richiedente insieme ai risultati del processo di valutazione e agli esiti delle prove d'esame è sottoposta al vincolo di riservatezza che viene espletato in ottemperanza alla normativa in vigore - Regolamento (UE) 2016/679.

4. QUALIFICA DEL PERSONALE E DEI PROCEDIMENTI DI GIUNZIONI PERMANENTI

Lo schema comprende le seguenti fasi principali:

- accordo commerciale e relativo riesame; 06
- l'accertamento dell'identità del candidato
- la presenza di TEC all'esecuzione dei saggi di prova (obbligatori per la prima qualifica; possono essere evitati solo in fase di rinnovo periodico solo a specifiche e stringenti condizioni); 10
- la presenza di TEC all'esecuzione delle prove di laboratorio previste dalla normativa di qualifica e da eventuali richieste integrative;
- il riesame della documentazione;
- nel caso del personale, delibera della certificazione;
- rilascio della certificazione.

La documentazione tecnica richiesta è:

- pWPS nel caso di procedimento di saldatura secondo la norma EN o altra normativa;
- WPS nel caso di qualifica saldatore (procedimenti manuali e semiautomatici) secondo la norma UNI EN o altra normativa ed indicazione del saldatore (Nome, Cognome e codice fiscale);
- WPS nel caso di operatore di saldatura (processi automatici e completamente meccanizzati) secondo la norma UNI EN o altra normativa ed indicazione del saldatore (Nome, cognome e codice fiscale).
- BPS nel caso di procedimento di brasatura e brasatore;
- EPS nel caso di procedimento di espansione e per operatore di mandrinatura

Per la documentazione richiesta, nel caso di prolungamento della validità della certificazione del personale, si vede il paragrafo specifico.

Il TEC, prima dell'inizio della prova, verifica formalmente l'identità del personale addetto che esegue la prova di qualifica. Non sono previsti requisiti minimi formativi per il personale che esegue la qualifica. È comunque previsto di verificare, tramite colloquio, la capacità di comprendere un testo scritto in italiano o nella lingua di emissione delle norme tecniche di riferimento e della documentazione tecnica di saldatura. A tal scopo al candidato viene sottoposto un breve test che consiste nella lettura di un testo casuale, tratto dalla EN 9606-1, con min 50 parole e saper individuare la tipologia di giunto (giunto testa a testa su lamiera (BW - Butt Weld), giunto testa a testa su tubo (Pipe), giunto d'angolo (FW - Fillet Weld)). La verifica si intende superata positivamente se il candidato legge correttamente ed individua graficamente la tipologia di giunto richiesto. 10

L'Ispettore può interrompere la prova se le condizioni della giunzione non sono corrette e se appare evidente che il personale non ha la competenza tecnica per soddisfare i requisiti. Devono essere verificate anche le condizioni ambientali e di efficienza dei presidi ai fini della sicurezza. 02

4.1 QUALIFICHE PRESISTENTI

Qualifiche di procedimenti rilasciate da ISPESL (in regime precedente all'accreditamento)
Tali qualifiche possono essere riemesse ai sensi del punto 3.1.2. dell'allegato I della PED, previa valutazione tecnica del mantenimento delle condizioni previste (vedi anche raccomandazione CABF-R0010 rev.1 del 15/16.03.2016). In tal caso la procedura si attiva previa formale richiesta da parte del Fabbricante.

Qualifiche rilasciate da ON Britannici pre Brexit 01 02
I Fabbricanti in possesso di tali qualifiche devono richiedere l'emissione di nuove qualifiche.

5. ESECUZIONE DEI SAGGI DI PROVA

Per poter procedere alla realizzazione dei saggi di prova il Fabbricante o Candidato deve rendere disponibile, per approvazione, la specifica di esecuzione dei saggi (WPS - BPS - EPS). In ogni caso, prima di procedere alle prove d'esame, TEC verifica il corretto funzionamento delle saldatrici da utilizzare per la realizzazione dei provini e verifica inoltre che sussistano le condizioni ambientali e di sicurezza accettabili nonché l'assenza di qualsiasi forma di condizionamento sull'operatività del candidato. Tutti i saggi devono essere realizzati alla presenza di TEC per verifica del rispetto dei parametri riportati nella specifica approvata. Il Fabbricante/Candidato deve rendere disponibili i certificati di origine dei materiali base e di apporto impiegati. Ogni saggio realizzato deve riportare idonea marcatura atta a garantire la sua completa rintracciabilità. È compito del TEC definire tutte le prove di laboratorio richieste dalla normativa di riferimento e da eventuali altre richieste aggiuntive. 01 08 06

Esecuzione prove con l'ausilio di strumentazione di misura

Il TEC prima di utilizzare la strumentazione di misura dovrà verificare che questa sia sottoposta a controllo dello stato di taratura. È possibile utilizzare la strumentazione ad uso del Fabbricante/DL, previa valutazione da parte del TEC che ne verifica la rispondenza secondo le procedure interne a INAIL O.N. 0100 (PQI 06-03) che prevedono le seguenti condizioni: 10

misura	valore di incertezza accettabile	strumentazione consentita	fattore dominante	centro di taratura	note
lineare	5% (*)	Calibro in almeno classe cinquantesimale	NO	LAT o con riferibilità LAT	
lineare	1% (*)	Spessimetro incertezza pari o inferiore a 1%	NO	LAT o con riferibilità LAT	EN 1968 prevede: 10% spessore EN 1440 prevede: 10% spessore EN 13445-5 prevede: 10% spessore
temperatura	3% (**)	Termometro con incertezza almeno pari a 1,5%	NO	LAT o con riferibilità LAT	
corrente e tensione	Tensione DC/AC 3% (*) Corrente DC/AC 5% (*)	Pinza amperometrica incertezza tensione DC/AC almeno pari a 2% corrente DC/AC almeno pari a 4%	NO	LAT o con riferibilità LAT	

(*) per valori superiori al 20% del range operativo
(**) per valori superiori a 50 °C

Vengono di seguito illustrate le condizioni che devono essere osservate per poter utilizzare la strumentazione in dotazione all'utente: 01

MISURA	VALORE DI INCERTEZZA ACCETTABILE	STRUMENTAZIONE CONSENTITA	CENTRO DI TARATURA	FREQUENZA DI TARATURA
lineare	5% (*)	Calibro in almeno classe cinquantesimale	LAT o con riferibilità LAT	prima linea – 6 anni seconda linea – 2 anni
lineare	1%(*)	Spessimetro incertezza pari o inferiore a 1%	LAT o con riferibilità LAT	prima linea – 6 anni seconda linea – 2 anni
temperatura	3%(**)	Termometro con incertezza almeno pari a 1,5%	LAT o con riferibilità LAT	prima linea – 4 anni seconda linea – 2 anni
corrente e tensione	Tensione DC/AC 3%(*) Corrente DC/AC 5%(*)	Pinza amperometrica incertezza tensione DC/AC almeno pari a 2% corrente DC/AC almeno pari a 4%	LAT o con riferibilità LAT	prima linea – 6 anni seconda linea – 2 anni

03

(*) per valori superiori al 20% del range operativo
(**) per valori superiori a 50 °C

Uno strumento di prima linea (chiamato anche campione di riferimento) è un campione dal quale deriva la riferibilità delle misurazioni eseguite in uno specifico luogo. Generalmente è dotato delle migliori caratteristiche metrologiche. 02
Un strumento di seconda linea (chiamato anche campione di lavoro) è un campione usato correntemente per le attività in situ (utilizzati nell'effettuazione delle misure necessarie allo svolgimento delle comuni attività lavorative nonché in sede di prove e collaudi).

6. PROVE DI LABORATORIO

INAIL O.N. non ha un proprio laboratorio per le prove meccaniche specialistiche. Per le prove di laboratorio ci si deve avvalere dei laboratori qualificati da INAIL O.N. 0100. Le prove devono essere svolte presso:

- laboratori qualificati con cui viene stipulata la convenzione. I criteri di qualifica sono:
  - centri accreditati ACCREDIA LAB (laboratori per prove meccaniche); 01

Il Fabbricante e/o Candidato in sede di ordine deve indicare il laboratorio che ha prescelto. I costi delle prove sono a carico del Fabbricante o Candidato.
Tali laboratori devono garantire il rispetto della riservatezza.
L'elenco aggiornato dei laboratori convenzionati sarà pubblicato insieme al presente regolamento sulla sezione del sito internet di INAIL dedicata all' O.N. 0100.

7. PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

7.1 CERTIFICAZIONE INIZIALE

La certificazione dei procedimenti di giunzione non ha scadenza temporale, fatte salve nuove normative di settore che possono rendere non più conformi le stesse nell'ambito di applicazione.
Le qualifiche delle procedure perdono di validità nei casi di variazione delle condizioni (es. materiali d'apporto e/o materiale base, processo di giunzione, ecc). 06
La data di inizio validità e la data di scadenza, quando applicabili (certificazione del personale) sono riportate sul certificato, in base alla norma/specifica di riferimento. I periodi di validità sono riassunti di seguito:

Norma di riferimento	Validità (con rif. alla norma)	Attività	Condizioni
EN ISO 9606-1	3 anni (punto 9.3, lettera a)) 2 anni (punto 9.3 lett. b))	Saldatura acciai per fusione	conferma ogni 6 mesi dalla persona responsabile delle attività di saldatura o dall'esaminatore/organismo esaminatore attestante il lavoro nel campo di validità della qualificazione
EN ISO 9606-2	2 anni	Saldatura alluminio e leghe di alluminio per fusione	confermata ogni 6 mesi da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura attestante il regolare lavoro di saldatura entro il campo iniziale della qualiificazione
EN ISO 9606-3	2 anni	Saldatura rame e leghe di rame per fusione	conferma ogni 6 mesi da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura attestante che a) il saldatore ha effettuato con ragionevole continuità il lavoro di saldatura entro il campo di validità della qualificazione (non sono ammesse interruzioni per un periodo > 6 mesi) b) non ci devono essere particolari ragioni per mettere in dubbio abilità e conoscenze tecniche del saldatore se una qualsiasi di tali condizioni non è soddisfatta la certificazione è revocata
EN ISO 9606-4	2 anni	Saldatura nichel e leghe di nichel per fusione	
EN ISO 9606-5	2 anni	Saldatura titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio per fusione	
EN ISO 14732	6 anni (punto 6.3, lettera a)) 3 anni (punto 6.3 lett. b))	Saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici	conferma ogni 6 mesi dalla persona responsabile delle attività di saldatura o dall'esaminatore/organismo esaminatore attestante che l'operatore ha lavorato nel contesto dell'ambito della qualificazione 08
EN ISO 13585	5 anni	Brasatura forte	conferma ogni 6 mesi persona responsabile delle attività di saldatura attestante che a) il saldatore ha effettuato con ragionevole continuità il lavoro di saldatura entro il campo di validità della qualificazione (non sono ammesse interruzioni per un periodo > 6 mesi) b) l'attività del brasatore od operatore di brasatura deve essere in accordo alle condizioni tecniche utilizzate nella prova di qualifica c) non ci devono essere particolari ragioni per mettere in dubbio abilità e conoscenze tecniche del saldatore se una qualsiasi di tali condizioni non è soddisfatta la certificazione è revocata
ASME BPVC Section IX	Non prevista ma richiesta come da corrispondenti norme armonizzate alla PED (livello di sicurezza equivalente)	Tutti i tipi di saldatura e brasatura sopra riportati	Vedi sopra
EN 13445-4 Annex C	5 anni	Espansione meccanica	L'operatore è continuamente impiegato in attività di mandrinatura e non deve esserci interruzione dell'attività per un periodo superiore 12 mesi Non ci sono ragioni per mettere in discussione l'abilità, le competenze e la conoscenza dell'operatore nel campo di espansione

7.2 PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE DEL PERSONALE

Al termine del periodo di validità della certificazione il personale potrà essere nuovamente qualificato. Ove le norme di riferimento lo prevedano, in prossimità della scadenza delle certificazioni, INAIL O.N. 0100 potrà prolungare la validità di quest'ultime verificando le evidenze oggettive dell'attività svolta dal personale nel periodo di validità.
Il periodo di validità deve essere scelto in base alle condizioni specificamente prevista dalla norma ISO 9606-1 e deve essere indicato nel modulo "indicazioni tecniche per le giunzioni saldate" all'atto della qualifica iniziale e sarà riportato anche sul certificato. 01 06 10

In sintesi per i rinnovi, ai sensi della EN ISO 9606, si procede secondo quanto riportato:

Conferma semestrale della validità	**Continuità operativa** Ogni 6 mesi il certificato del saldatore deve essere confermato da una persona responsabile (ad es. datore di lavoro, responsabile della saldatura o organismo esaminatore). Note: • *Tale conferma attesta che il saldatore ha effettivamente lavorato entro il campo di qualificazione per cui è certificato e permette di estendere la validità del certificato per ulteriori 6 mesi.* • *Se non viene confermato ogni 6 mesi, la qualifica perde validità*
Metodi di rinnovo formale	**Metodo A) Ripetizione delle prove (TEST COMPLETO – 9.3a)** Il saldatore esegue un nuovo test di saldatura completo sotto la supervisione di TEC di INAIL O.N. 0100. Questo retest viene fatto ogni 3 anni. Alla positiva verifica, viene rilasciato un nuovo certificato. Note: • *Alla scadenza del periodo di validità la qualifica può essere rinnovata con nuova emissione del certificato ove il saldatore sceglie secondo uno dei seguenti due metodi (metodo A oppure metodo B).* • *Il metodo adottato è scelto al momento dell'emissione del certificato e riportato sul certificato stesso.*
oppure	**Metodo B) Test su saldature di produzione (ESTENSIONE DI 2 ANNI – 9.3b)** Ogni 2 anni, vengono selezionate due saldature reali effettuate dal saldatore negli ultimi sei mesi del periodo di validità. Queste saldature devono essere controllate tramite prove volumetriche (RX/ultrasuoni) o prove distruttive (ad esempio piega o frattura), con livelli di accettabilità secondo la norma di riferimento. Se i controlli sono giudicati accettabili dal TEC di INAIL O.N. 0100, la qualifica viene estesa per altri 2 anni. Note: • *Alla scadenza del periodo è possibile rinnovare seguendo i requisiti sia del metodo A) (nuova scadenza tra 3 anni) oppure metodo B) con scadenza nuovamente a 2 anni.* • *Le saldature testate devono riprodurre le condizioni originali di qualificazione (ad eccezione di spessore e diametro esterno).*

07

La tabella seguente riassume le modalità di prolungamento della validità della certificazione entro la data di scadenza della stessa, con l'anticipo necessario affinché il rinnovo avvenga nei termini. Qualora la certificazione sia scaduta, sarà necessario procedere ad una nuova qualifica.

Norma di riferimento	Periodo di prolungamento
EN ISO 14732	In riferimento al punto 6.3 della norma: **caso a)** il saldatore deve essere sottoposto a nuova prova ogni **6 anni** **caso b)** ogni 3 anni 2 saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità devono essere sottoposte a prova mediante RT o UT o prova distruttiva e devono essere registrate, i livelli di accettazione delle imperfezioni devono essere quelli definiti dalle norme applicative e la saldatura sottoposta a prova deve riprodurre le condizioni di prova originali, fatta eccezione per spessore e diametro esterno. Queste prove riconvalidano la qualificazione per altri **3 anni** Il **caso c) non** è **applicabile**
EN ISO 9606-1	In riferimento al punto 9.3 della norma: **caso a)** il saldatore deve essere sottoposto a nuova prova ogni **3 anni** **caso b)** ogni 2 anni 2 saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità devono essere sottoposte a prova mediante RT o UT o prova distruttiva e devono essere registrate, i livelli di accettazione delle imperfezioni devono essere quelli definiti dalla norma (punto 7) e la saldatura sottoposta a prova deve riprodurre le condizioni di prova originali, fatta eccezione per spessore e diametro esterno. Queste prove riconvalidano la qualificazione del saldatore per altri **2 anni** Il **caso c) non** è **applicabile**

08

EN ISO 9606-2	In riferimento al punto 9.3 della norma il certificato può essere prolungato ogni **2 anni** dall'esaminatore a patto che siano soddisfatte le condizioni per la validità della certificazione iniziale e siano confermate le seguenti condizioni: a) Tutti i verbali ed i documenti che supportano il prolungamento devono essere attribuibili al saldatore ed identificare la/e WPS usate in produzione b) I risultati che supportano il prolungamento devono essere da controlli volumetrici (RT o PT o prove distruttive (prove di frattura o di piegamento) eseguite su 2 saldature nei 6 mesi precedenti. I documenti relativi al prolungamento devono essere conservati per un minimo di 2 anni; c) i livelli di accettazione delle imperfezioni devono essere quelli definiti dalla norma (punto 7) d) i risultati di prova devono dimostrare che il saldatore ha riprodotto le condizioni di prova originali,
EN ISO 9606-3 EN ISO 9606-4 EN ISO 9606-5	In riferimento al punto 10.2 della norma la validità della qualificazione può essere prolungata sul certificato per ulteriori periodi di **2 anni** nei limiti del campo di validità della qualificazione iniziale a patto che sia provvisto delle convalide semestrali e siano confermate le seguenti condizioni: a) le saldature di produzione eseguite dal saldatore siano della qualità richiesta b) la registrazione delle prove, per esempio la documentazione semestrale di controlli radiografici, oppure resoconti di prove di frattura, venga conservata in archivio insieme al certificato di qualificazione del saldatore
EN ISO 13585	In riferimento al punto 9.2 della norma la validità della qualificazione può essere prolungata sul certificato per ulteriori periodi di **5 anni** nei limiti del campo di validità della qualificazione iniziale a patto che sia provvisto delle convalide semestrali e siano confermate le seguenti condizioni: c) le saldature di produzione eseguite dal saldatore siano della qualità richiesta d) la registrazione delle prove, per esempio la documentazione semestrale di controlli radiografici, oppure resoconti di prove di frattura, venga conservata in archivio insieme al certificato di qualificazione del saldatore. i criteri di accettazione dei pezzi testati in produzione sono in accordo al punto 7 della norma
EN 13445-4 Annex C	In riferimento al punto C.5.5.2 della norma un'approvazione esistente di un certificato può essere prolungata per ulteriori periodi di **5 anni** nei limiti del campo di validità della qualificazione iniziale a patto che sia provvisto delle convalide semestrali e siano confermate le seguenti condizioni: e) i giunti realizzati in produzione dall'operatore siano con continuità della qualità richiesta f) la registrazione delle prove, per esempio la documentazione relativa ai controlli distruttivi o non distruttivi e ogni commento, venga conservata in archivio insieme al certificato di approvazione dell'operatore

La documentazione che il Candidato dovrà consegnare è quindi costituita dall'originale del certificato di qualifica in scadenza completo di tutte le firme di conferma semestrale di convalida della validità e, con l'esclusione dei casi a) in riferimento alle norme EN ISO 9606-1 e EN ISO 14732, di cui alla tabella sopra riportata:

- copia dei rapporti/verbali delle prove eseguite distruttive o non distruttive con rintracciabilità della procedura e del saldatore/operatore/brasatore,
- copia delle procedure di giunzione eseguite sui prodotti testati che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali, con i campi di validità del certificato,
- documento di registrazione semestrale attestante le WPS impiegate durante il periodo di validità con riferimento ai rapporti di prova.

La verifica della documentazione avviene normalmente presso il Fabbricante e/o il candidato.
Per le prove di laboratorio ci si deve avvalere dei laboratori qualificati da INAIL O.N. 0100. che non ha un proprio laboratorio per le prove meccaniche specialistiche (si veda il par. Prove di Laboratorio).
Qualora il Fabbricante o il Candidato richieda il prolungamento della validità dei certificati emessi da altri OO.NN. accreditati sul database NANDO in riferimento al punto 3.1.2 dell'Allegato I alla direttiva 2014/68/UE, INAIL O.N. 0100 si riserva di valutarne l'esito attraverso: la visione del certificato originale in corso di validità (o in procinto di scadenza), la documentazione tecnica di supporto (es. WPS di riferimento, registri di saldatura), i registri di continuità lavorativa che dimostrano l'uso regolare del processo nei periodi precedenti (es. le firme semestrali previste dalla norma) e, in caso di esito soddisfacente, emetterà un proprio certificato alla data di scadenza, previo trasferimento del certificato oggetto di richiesta di prolungamento.
In tutti i casi di esito negativo dovrà essere ripetuta l'intera procedura di qualificazione.

08

10

8. GESTIONE DELLA CERTIFICAZIONE

8.1 RILASCIO O DINIEGO

Per le qualifiche dei procedimenti, in caso di esito soddisfacente delle prove previste, la documentazione è soggetta a riesame da parte del RTEC (o suo sostituto). L'emissione delle qualifiche dei procedimenti è a cura del Responsabile Tecnico. 10
Nel caso della qualifica del personale addetto alle saldature è previsto il riesame ed il comitato di delibera. Allo stesso deve essere presente, con diritto di veto, il RTEC o il suo sostituto. In tale sede possono essere richieste integrazioni tecniche di tipo documentali e/o prove supplementari.
Se si rilevano rilievi che evidenziano la non conformità rispetto ai requisiti della direttiva si dispone la sospensione dell'iter qualora ancora non emessa la certificazione. 05
È previsto un tempo limite per la permanenza della non conformità/rilievo che ha determinato il diniego della qualifica, pena la definitiva decadenza della pratica e la segnalazione al Ministero e agli altri Organismi. La tempistica per le giunzioni permanenti è di 12 mesi.
In caso di diniego definitivo, l'AD informa per iscritto il Fabbricante o il Candidato della decisione, riportando le relative motivazioni e indicando come procedere per ripresentare la pratica.

8.2 VOLTURA E DUPLICATO

La richiesta di voltura può essere richiesta dal Fabbricante o dall'Operatore. 06
In caso il Fabbricante modifichi la propria ragione sociale deve comunicare, per iscritto a INAIL O.N. 0100, le modifiche intervenute, inviando: 01

- una copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente;
- una copia dell'atto notarile che attesti la suddetta variazione;
- le motivazioni del cambiamento.

A seguito dell'analisi di quanto inviato potrebbe risultare necessaria una verifica presso il sito di fabbricazione.
Una volta completati tutti gli accertamenti necessari, INAIL O.N. 0100 provvederà ad emettere uno o più nuovo/i certificato/i di qualifica con i dati aggiornati, annullando i/il certificato/i precedente/i.
Le richieste di voltura della certificazione devono essere presentati ad INAIL O.N. 0100 entro 3 mesi dalla data dell'atto notarile per le Aziende, o dalla data di assunzione per il personale.
Nei casi di cambio di indirizzo, il precedente certificato decade ed è necessaria una nuova certificazione emessa alle nuove condizioni ambientali. 01
Su specifica istanza di richiesta di duplicato, a cura del soggetto avente legittimità, viene rilasciato il documento richiesto. 06
Nei casi di assunzione di nuovo personale già certificato le prove per la qualifica devono essere ripetute. Nei casi di cambio indirizzo il certificato decade. 10

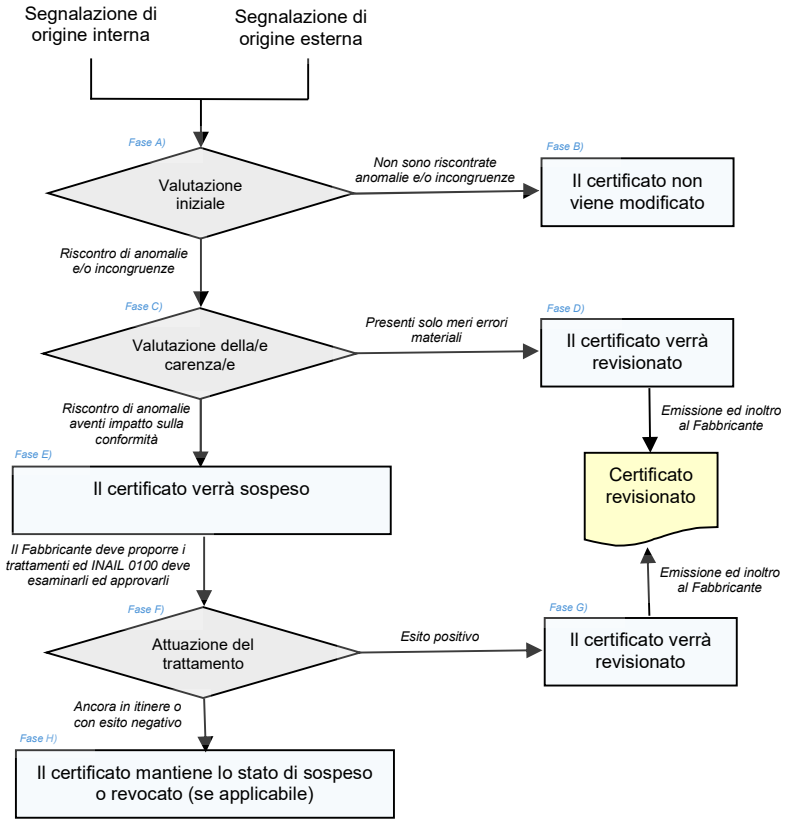
8.3 MODIFICHE AL CERTIFICATO

09

Al fine di garantire la correttezza formale e la legittimità documentale dei certificati emessi si riportano di seguito le modalità operative conseguenti.
Si indicano le condizioni:

- Errore Materiale: si intende un'imprecisione, una svista di natura meramente formale o descrittiva, spesso riconoscibile *ictu oculi*, non idonea a incidere sulla logica tecnico/normativa della valutazione di conformità dichiarata e non invalida i risultati dell'accertamento effettuato per il possesso dei requisiti di sicurezza richiesti ai sensi delle normative europea. Rientrano, a titolo esemplificativo e non esaustivo: refusi, errori di trascrizione diciture incomplete o imprecise di fluidi, modelli, serie, numerazioni, date, nominativi, ect;
- Errore Sostanziale: si intende un errore che incide sul ragionamento concreto dei presupposti logici tecnici - normativi della valutazione di conformità, sull'oggetto del certificato e/o sull'esito della valutazione e/o sui requisiti essenziali di sicurezza.

La rettifica di un errore materiale ha natura dichiarativa e non costitutiva; non modifica gli effetti giuridici del certificato originario, ma ne chiarisce e corregge il contenuto formale.
La correzione di un errore sostanziale, invece, ha effetti costitutivi e può incidere sulla validità ed efficacia del certificato, richiedendo l'adozione di un nuovo provvedimento certificativo.
Di seguito il flow-chart che sintetizza il flusso logico operativo:



Fase A) I contenuti della segnalazione vengono esaminati rispetto alla documentazione agli atti a cura del TEC incaricato il quale darà indicazioni sulla eventuale presenza di errori;
Fase B) Se non si riscontrano errori il CD valuta il mantenimento del certificato corrente;
Fase C) il TEC valuta il peso degli errori riscontrati;
Fase D) se l'errore è ritenuto solo materiale il CD dispone la revisione del certificato per errata corrige;

Fase E) se l'errore è ritenuto sostanziale il CD dispone la sospensione ed intima al Fabbricante di darne informativa tempestiva all'Utilizzatore(eventuale soggetto ove è presente il prodotto); 10
Fase F) il TEC valuta ed approva i trattamenti proposti;
Fase G) Dichiarato l'esito positivo della chiusura dei trattamenti da parte del TEC il CD valuta per la revisione del certificato;
Fase H) Nelle more dell'accettazione dei trattamenti il certificato permane nello stato sospeso. La revoca si attua secondo quanto previsto nel presente Regolamento PED

8.4 SOSPENSIONE E REVOCA

In caso di sospensione della certificazione, la validità della stessa è temporaneamente annullata.
La sospensione è contemplata nei seguenti casi:

- inadempienza nei requisiti contrattuali;
- riscontro di condizioni operative diverse rispetto ai requisiti previsti nella certificazione; 05

Il provvedimento di sospensione è deciso dal Responsabile Tecnico (per i procedimenti) o dal Comitato di Delibera (per il personale addetto) e viene comunicato all'Azienda o al Candidato mediante posta certificata, con indicazione del motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare eventuali azioni correttive. Il provvedimento di sospensione può essere ritirato solo a condizione che l'Azienda o il Candidato dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.
INAIL O.N. 0100 provvede a revocare la Certificazione nei seguenti casi:

- evidenza di contraffazione della certificazione emessa;
- uso scorretto e improprio dei marchi e dei loghi riportati sui documenti (vedi par. specifico Utilizzo del marchio);
- ripetuti casi di sospensione;
- il Fabbricante o il Personale Certificato continui ad utilizzare in modo fraudolento la/e certificazione/i sospesa/e; 05
- casi in cui vi è un motivo specifico (documentato) per mettere in discussione la capacità della persona/azienda certificata nella realizzazione di giunzioni permanenti che soddisfano i requisiti di qualità della norma di prodotto applicata.

A seguito della sospensione il Fabbricante/ Personale Certificato deve:

- non utilizzare il/i certificato/i di qualifica;
- non utilizzare copie e riproduzioni del/i certificato/i;
- astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione;
- cessare immediatamente l'utilizzo del logo e dei riferimenti alla certificazione. 01

A seguito della revoca il Fabbricante/ Personale Certificato deve:

- distruggere l'originale/i del certificato/i di qualifica;
- non utilizzare copie e riproduzioni del/i certificato/i;
- astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione;
- cessare immediatamente l'utilizzo del logo e dei riferimenti alla certificazione. 01

Le sospensioni e le revoche sono rese pubbliche e comunicate:

- Al Ministero competente e agli altri organismi notificati in riferimento al p.to 3.1.2 dell'allegato I alla Direttiva comunitaria 2014/68/UE – PED (secondo modalità definite dal parere condiviso del forum PC 19.01);
- 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 da INAIL O.N. 0100 per eseguire eventuali verifiche o attività causati da provvedimenti di sospensione sono a carico del Fabbricante o Personale Certificato.
Se il Fabbricante o Personale Certificato non risolve, nel tempo stabilito, le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, si provvederà alla revoca del Certificato.
Il periodo di sospensione non può comunque superare 6 mesi, trascorsi i quali si tramuta automaticamente in revoca.

In caso di revoca non è consentito l'uso della qualifica e della certificazione, secondo la tipologia di documento revocato, per la realizzazione di giunti 10

8.5 RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

Le modalità operative di gestione dei reclami, ricorsi e contenziosi sono definiti nell'apposita procedura integrata PQI 07-01 che è possibile consultare tramite il sito internet istituzionale www.inail.it nella sezione dedicata all'Organismo Notificato 0100. 05
Le segnalazioni devono essere presentate in forma scritta.
I reclami/ricorsi vengono analizzati da personale tecnicamente competente che non ha partecipato all'attività di certificazione oggetto del reclamo/ricorso.
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 Rappresentante Legale dell'INAIL O.N. 0100.

9. DIRITTI E DOVERI DEI POSSESSORI DELLA QUALIFICA

Il richiedente la Certificazione deve:

- rispettare le prescrizioni del presente Regolamento;
- fornire tutta la documentazione tecnica relativa alle qualifiche in lingua italiana (eventualmente può essere accettata la lingua inglese), necessarie alla valutazione delle stesse;
- fornire tutta la documentazione richiesta;
- informare INAIL O.N. 0100 in merito a cambi di denominazione sociale;
- fornire, in caso rinnovo della certificazione, i dati aggiornati relativi; 05
- interrompere l'utilizzo di tutti i materiali pubblicitari che fanno riferimento alla certificazione, nel caso di sospensione o di revoca della stessa;
- rettificare tutti i materiali pubblicitari qualora il campo di applicazione della certificazione sia stato ridotto/modificato;
- non lasciare intendere che la certificazione si applichi a prodotti o attività che sono fuori dal campo di applicazione della certificazione;
- non utilizzare la propria certificazione in modo tale da poter danneggiare la reputazione dell'organismo di certificazione e/o del sistema di certificazione e compromettere la fiducia del pubblico;
- garantire l'accesso ai valutatori ACCREDIA previa comunicazione da parte di INAIL O.N. 0100 dei loro nominativi; 01
- garantire l'accesso al personale ispettivo in addestramento e in supervisione;
- in caso di scadenza, o ritiro/revoca della certificazione, restituire i certificati e cessare di utilizzare tutti i riferimenti alla certificazione;
- Obbligo di informazione su eventuali procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso (ove di pertinenza con l'oggetto della certificazione). 05

L'Organizzazione in possesso di Certificazione si impegna a: - informare tempestivamente INAIL O.N. 0100 a mezzo PEC di tutte le situazioni difformi rilevate dalle Autorità di controllo correlabili direttamente o indirettamente alle certificazioni stesse. 01

10. UTILIZZO DEL MARCHIO

Il Fabbricante e il Personale Certificato per l'uso del marchio devono attenersi alle seguenti disposizioni.

10.1 MARCHIO DI ACCREDIA

I Certificati rilasciati da INAIL O.N. 0100, una volta ottenuto l'accreditamento da parte di ACCREDIA relativamente alla Direttiva PED 2014/68/UE, devono riportare il Marchio ACCREDIA secondo i criteri e le modalità previste dal Regolamento RG-09 di ACCREDIA.
Sia INAIL O.N. 0100 che i suoi Clienti hanno l'obbligo di attenersi alle prescrizioni del suddetto Regolamento RG-09 di ACCREDIA per l'uso del marchio.

10.2 UTILIZZO DEL MARCHIO E DEI CERTIFICATI DI QUALIFICA INAIL O.N. 0100

Il Certificato rilasciato da INAIL O.N. 0100 viene consegnato in originale al Fabbricante e copia viene conservata da INAIL O.N. 0100.
Il Fabbricante ed il Personale Certificato non possono utilizzare il marchio ACCREDIA e neppure il marchio di INAIL O.N. 0100. Si specifica pertanto altresì che il Fabbricante ed il Personale Certificato non possono riprodurre quanto riportato sul certificato e dunque non possono riprodurre il logo ACCREDIA rettangolare o orizzontale.
Il Fabbricante ed il Personale Certificato possono riprodurre integralmente il Certificato ottenuto, con il relativo Marchio di Conformità contenente il logo di INAIL O.N. 0100 e dell'ente di accreditamento ACCREDIA, ingrandendolo o riducendolo, a colori o in bianco e nero, purché lo stesso resti leggibile e non subisca alterazione alcuna.
Al Fabbricante ed al Personale Certificato è fatto divieto di utilizzare il Certificato con il relativo Marchio di Conformità, 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.

02

11. COMITATO DI DELIBERA

Il comitato di delibera delle certificazioni è l'organo, che delibera la concessione/mantenimento/sospensione/variazione/estensione/rinnovo/revoca delle certificazioni (qualifica operatore).
Le delibere del Comitato sono delle seguenti tipologie:

- deliberare la Certificazione relativa al personale da qualificare, in accordo alla Direttiva di riferimento, eventuali 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 l'ON informerà per lettera il Personale 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.

12. RISERVATEZZA

I singoli TEC dichiarano sotto la propria responsabilità che le informazioni di cui vengono a conoscenza ed i dati considerati nel corso dell'attività di certificazione svolta in nome e per conto di INAIL O.N. 0100, vengono trattate con la massima riservatezza secondo quanto stabilito dalla normativa vigente.
INAIL O.N. 0100 tratta con particolare attenzione l'aspetto della tutela delle altrui proprietà, anche intellettuali, tra le quali in particolare brevetti, marchi, disegni, calcoli, particolari soluzioni costruttive, etc..

Ai sensi del D.lgs. 101/18 (privacy), INAIL O.N. 0100 informa che i dati forniti saranno trattati unicamente per lo svolgimento del servizio richiesto; i dati non saranno oggetto di diffusione e non saranno comunicati ad altri soggetti ad eccezione delle autorità aventi diritto; il titolare del trattamento è INAIL O.N. 0100. 06

In ogni momento il Cliente potrà esercitare i Suoi diritti nei confronti del titolare del trattamento, ai sensi del D.lgs. 101/18. Tutti i beni del Cliente presi temporaneamente in carico da INAIL O.N. 0100 per lo svolgimento del servizio saranno conservati integri con particolare riguardo della loro natura ed entità; eventuali difetti o danni preesistenti saranno segnalati da INAIL O.N. 0100 all'atto della presa in carico. Il personale di INAIL O.N. 0100 è soggetto a segreto professionale in ordine a tutto ciò di cui venga a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni (salvo che nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita la sua attività) ed è tenuto unitamente a tutto il personale dell'O.N. alla tutela delle proprietà dei clienti incluse quelle intellettuali.

Il richiedente è altresì tenuto contrattualmente a non divulgare dati, informazioni, osservazioni e conclusioni prodotte da INAIL O.N. 0100 nel corso dell'attività di certificazione, qualora ciò non sia esplicitamente previsto da disposizioni vigenti**.**

13. INFORMATIVA AI SENSI DEL REGOLAMENTO UE 2016/679

Ai sensi del regolamento UE 2016/679 i dati personali forniti dal Fabbricante a INAIL O.N. 0100 saranno trattati al fine di assicurare un corretto svolgimento dei rapporti contrattuali. In relazione alle summenzionate finalità, il trattamento dei dati personali avviene mediante strumenti informatici, manuali e telematici con logiche strettamente correlate alle finalità stesse e, comunque, in modo da garantire la sicurezza e la riservatezza dei dati. Il conferimento dei dati personali del Fabbricante e del personale addetto alle giunzioni è pertanto indispensabile in relazione al corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con la conseguenza che, l'eventuale rifiuto di fornirli, determinerà l'impossibilità per INAIL O.N. 0100 di dar corso ai medesimi rapporti. 02
I dati di tipo anagrafico (ad esempio: ragione sociale, indirizzo, partita IVA, nominativo delle persone di riferimento, numeri di telefono e fax, indirizzi e-mail) vengono raccolti e trattati da INAIL O.N. 0100 con l'esclusiva finalità di gestire e coordinare le attività previste dal presente regolamento e di svolgere le pratiche di tipo amministrativo/contabile.

14. TARIFFE

Di seguito le Tabelle delle tariffe secondo decreto del 7/07/2005 per le giunzioni permanenti 06

CERTIFICAZIONE QUALIFICHE GIUNZIONI SALDATE (All.I Punto 3.1.2 Direttiva PED)			
QUALIFICA PROCEDIMENTO DI GIUNZIONE PERMANENTE		**Q.tà (h)**	**IMPORTO**
COD. 10(*)	Esecuzione saggio	2÷8	€ 186,00 ÷ € 744,00
COD. 10(*)	Esecuzione prove meccaniche per ogni saggio	2÷4	€ 186,00 ÷ € 372,00
COD. 10(*)	Redazione certificazione WPQR	2	€ 186,00
CERTIFICAZIONE QUALIFICA/RINNOVO QUALIFICA SALDATORE, BRASATORE, OPERATORE DI SALDATURA O MANDRINATURA		**Q.tà (h)**	**IMPORTO**
COD. 10(*)	Esecuzione saggio	2÷8	€ 186,00 ÷ € 744,00
COD. 10(*)	PD /PND da effettuare in laboratorio (Visione radiografie/prova frattura)	2÷4	€ 186,00 ÷ € 372,00
COD. 10(*)	Redazione qualifica	2	€ 186,00

(*) Ogni altra attività svolta dall'Istituto, compresa l'attività di audit normativa effettuata in ufficio, non espressamente prevista dalle seguenti tariffe, va addebitata sulla base della tariffa oraria di euro 93,00