



Sistema di Gestione per la Qualità

Schema di certificazione Saldatori, Operatori di Saldatura e Brasatori in conformità allo standard ISO (UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012)

- Copia controllata
- Copia non controllata

Palermo, 30/05/2024

Redatto da:

Responsabile Sistema Gestione



Approvato da:

Responsabile di schema



Direzione


SUES Consulting & Services S.r.l.
Via E. Restivo, 82 - 90144 Palermo
C.F./P.I. 06847840826
Il Legale Rappresentante



Regolamento per la certificazione delle persone

ELENCO DELLE REVISIONI

| Rev. | Data | Sezioni Revisionate | Descrizione della Revisione |
|------|------------|---------------------|--|
| 00 | 24/01/2024 | Intero Documento | Prima emissione del documento |
| 01 | 16/04/2024 | Intero Documento | Revisione intero documento a seguito commenti Accredia |
| 02 | 30/05/2024 | Intero Documento | Revisione intero documento a seguito commenti Accredia |
| 03 | | | |
| 04 | | | |
| 05 | | | |
| 06 | | | |
| 07 | | | |
| 08 | | | |
| 09 | | | |

**Regolamento per la certificazione delle persone****INDICE**

| | | |
|------------|---|-----------|
| 1. | Scopo e campo di applicazione | 4 |
| 2. | Riferimenti | 4 |
| 3. | Definizioni | 6 |
| 4. | Requisiti | 8 |
| 4.1 | Profilo | 8 |
| 4.2 | Istruzione e formazione | 8 |
| 4.3 | Conoscenze ed abilità trasversali | 8 |
| 4.4 | Conoscenze professionali specifiche raccomandate ma non obbligatorie | 8 |
| 5. | Processo di certificazione | 9 |
| 5.1 | Richiesta di offerta | 9 |
| 5.1.1 | Emissione offerta da parte di AdES | 9 |
| 5.1.2 | Accettazione offerta / emissione contratto di certificazione | 9 |
| 5.2 | Domanda di certificazione | 9 |
| 5.2.1 | Esame domanda di certificazione | 9 |
| 5.2.2 | Qualificazione | 10 |
| 5.3. | Esame di certificazione | 10 |
| 5.3.1. | Svolgimento | 11 |
| 5.3.2. | Prova pratica | 11 |
| 5.3.3. | Prova scritta | 11 |
| 5.3.4. | Prove di laboratorio | 11 |
| 5.3.5. | Criteri di valutazione | 12 |
| 5.3.6. | Riesame tecnico e dei requisiti | 12 |
| 6. | Rilascio certificazione e iscrizione al Registro | 12 |
| 7. | Validità della certificazione | 12 |
| 8. | Rinnovo della certificazione | 13 |
| 9. | Sospensione, revoca e annullamento della certificazione | 13 |
| 10. | Reclami | 14 |
| 11. | Ricorsi | 14 |
| 12. | Condizioni contrattuali | 14 |
| 13. | Impegni OdC | 14 |
| 14. | Impegni del candidato | 15 |
| 15. | Codice Deontologico | 15 |

**Regolamento per la certificazione delle persone****1. Scopo e campo di applicazione**

Il presente documento definisce i requisiti e le modalità per la certificazione specifiche per i seguenti profili professionali:

Saldatori, Brasatori, Operatori di saldatura (in breve SAL), per i cui riferimenti normativi si rimanda al paragrafo 2.

Il “Regolamento Generale per la Certificazione del Personale (RG01)”, nella versione vigente, è da ritenersi parte integrante del presente documento.

2. Riferimenti

| Categoria | Ente emittente | Riferimento | Descrizione |
|-----------|--------------------|-------------|--|
| Generali | UNI CEI EN ISO/IEC | 17024:2012 | Requisiti Generali per gli organismi che operano nella certificazione del personale |
| | UNI EN ISO | 2553:2019 | Saldatura e processi connessi - Rappresentazione simbolica delle saldature sui disegni - Giunti saldati |
| | UNI EN ISO | 17659:2006 | Saldatura - Lista multilingue dei termini relativi ai giunti saldati, con illustrazioni |
| | UNI EN ISO | 4063:2023 | Saldatura, brasatura e taglio - Nomenclatura dei processi e numeri di riferimento |
| | UNI EN ISO | 6947:2020 | Saldatura e processi correlati - Posizioni di saldatura |
| | UNI EN ISO | 9692-1:2013 | Saldatura e procedimenti connessi - Tipologie di preparazione dei giunti - Parte 1: Saldatura manuale ad arco con elettrodi rivestiti, saldatura ad arco con elettrodo fusibile sotto protezione di gas, saldatura a gas, saldatura TIG e saldatura mediante fascio degli acciai |
| | UNI EN ISO | 9692-2:2001 | Saldatura e procedimenti connessi - Preparazione dei giunti - Saldatura ad arco sommerso degli acciai |
| | UNI EN ISO | 9692-3:2016 | Saldatura e procedimenti connessi - Tipi di preparazione dei giunti - Parte 3: Saldatura MIG e TIG dell'alluminio e delle sue leghe |
| | UNI EN ISO | 9692-4:2005 | Saldatura e procedimenti connessi - Raccomandazioni per la preparazione dei giunti - Parte 4: Acciai placcati |
| | UNI EN ISO | 13916:2018 | Saldatura - Misurazione della temperatura di preriscaldamento, della temperatura tra le passate e |



Regolamento per la certificazione delle persone

| | | | |
|------------------------|------------|-------------|---|
| | | | della temperatura di mantenimento del preriscaldamento |
| | UNI EN | 14610:2006 | Saldatura e tecniche affini - Definizioni dei processi di saldatura dei metalli |
| Saldatori | UNI EN ISO | 9606-1:2017 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai |
| | UNI EN ISO | 9606-2:2006 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio |
| | UNI EN ISO | 9606-3:2001 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame |
| | UNI EN ISO | 9606-4:2001 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel. |
| | UNI EN ISO | 9606-5:2001 | Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio |
| Operatori di saldatura | UNI EN ISO | 14732:2013 | Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici |
| Brasatori | ISO | 13585:2021 | Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte |
| Controllo | UNI EN | 12799 :2005 | Brasatura forte - Controllo non distruttivo dei giunti eseguiti mediante brasatura forte |
| | UNI EN ISO | 7500-1:2018 | Materiali metallici - Verifica delle macchine di prova statica uniassiale - Parte 1: Macchine di prova a trazione/ compressione - Verifica e taratura del sistema di misurazione delle forze |
| | UNI EN ISO | 5173 :2023 | Prove distruttive sulle saldature di materiali metallici - Prove di piegamento |
| | UNI EN | 12797:2005 | Brasatura forte - Prove distruttive dei giunti eseguiti mediante brasatura forte |
| | UNI EN ISO | 17635 :2017 | Controllo non distruttivo delle saldature - Regole generali per i materiali metallici |
| | UNI EN ISO | 17637 :2017 | Controllo non distruttivo delle saldature - Esame visivo di giunti saldati per fusione |
| | UNI EN ISO | 17638 :2016 | Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo con particelle magnetiche |
| | UNI EN ISO | 17640 :2019 | Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Tecniche di controllo, livelli di prova e valutazione |
| | UNI EN ISO | 23277 :2015 | Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo delle saldature mediante liquidi penetranti - Livelli di accettabilità |

Regolamento per la certificazione delle persone

| | | |
|------------|-------------|---|
| UNI EN ISO | 23278 :2015 | Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo con particelle magnetiche delle saldature - Livelli di accettabilità |
| UNI EN ISO | 23279 :2017 | Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Caratterizzazione delle indicazioni nelle saldature |
| UNI EN ISO | 11666 :2018 | Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Livelli di accettabilità |
| UNI EN ISO | 6520-1:2008 | Saldatura e procedimenti connessi - Classificazione delle imperfezioni geometriche nei materiali metallici - Parte 1: Saldatura per fusione |
| UNI EN ISO | 5817:2023 | Saldatura - Giunti saldati per fusione di acciaio, nichel, titanio e loro leghe (esclusa la saldatura a fascio di energia) - Livelli di qualità delle imperfezioni |
| UNI EN ISO | 10042 :2018 | Saldatura - Giunti di alluminio e di sue leghe saldati ad arco - Livelli di qualità delle imperfezioni |

3. Definizioni

Per la terminologia tecnica valgono le definizioni riportate nelle norme di cui al capitolo precedente. Si definisce inoltre:

Candidato: Richiedente che possiede i requisiti specificati ed è stato ammesso al processo di certificazione.

Organismo di Certificazione (OdC): Organismo indipendente che attua e gestisce un sistema di certificazione di conformità che consente di dichiarare che determinate persone operano con adeguata competenza e seguono le specifiche di un determinato regolamento tecnico.

Organismo di Valutazione (OdV): Gruppo di persone qualificate da Ades a preparare e gestire gli esami di certificazione. Dipendenti della stessa Ades possono svolgere la funzione di OdV.

Valutazione: azione mediante la quale Ades accerta la competenza del candidato e controlla l'operato della persona certificata al fine di giudicare la sua conformità alle norme e regolamenti di riferimento.

Esaminatore: persona, qualificata dall'OdC, che ha la competenza per condurre un esame e ove tale esame richieda un giudizio professionale, valutarne i risultati.

Deliberatore/Decision maker: Persona interna o esterna alla struttura di Ades, ovvero con un incarico ad personam", che non ha preso parte all'esame alla formazione-addestramento del candidato nei due anni precedenti. Il Decision Maker ha la responsabilità di assumere la decisione tecnica sulla certificabilità del candidato, sulla base delle evidenze definite da ADES e dei criteri indicati dallo schema di certificazione di riferimento. A fronte della valutazione del Decision Maker, la direzione di ADES si assume la responsabilità dell'emissione dello specifico certificato di conformità.

Esame: Attività che fanno parte della valutazione, che permettono di misurare la competenza di un candidato, mediante uno o più mezzi quali prove scritte, orali, pratiche od osservazione diretta, come definiti nello specifico schema di certificazione.

Regolamento per la certificazione delle persone

Certificato: documento emesso da ADES indicante che la persona nominata ha soddisfatto i requisiti di certificazione, rilasciato in conformità alle regole dello schema di certificazione e definito nelle Condizioni Generali di Contratto.

Sede di esame: luogo nel quale vengono svolti gli esami, sia scritti che orali.

Competenza: Comprovata capacità di utilizzare conoscenze, abilità e capacità personali in situazioni di lavoro o di studio e nello sviluppo professionale e personale, esercitabile con un determinato grado di autonomia e responsabilità.

Imparzialità: Presenza di obiettività, cioè che non esistono conflitti di interesse o che questi sono stati risolti in modo da non influenzare negativamente le attività dell'OdC.

Processo di certificazione: Attività mediante le quali ADES stabilisce che una persona soddisfa i requisiti di certificazione. Tale processo comprende la valutazione della domanda presentata dal candidato, la successiva valutazione del candidato e le decisioni relative alla certificazione, il rinnovo della certificazione e all'utilizzo dei certificati e dei loghi/marchi.

Requisiti di certificazione: Insieme di requisiti specificati, comprendenti i requisiti dello schema da soddisfare al fine di rilasciare o mantenere la certificazione.

Candidato: Persona che ha presentato una domanda per essere ammesso al processo di certificazione.

Schema di certificazione: Competenze ed altri requisiti, relativi a specifiche professioni o a categorie di persone specializzate aventi qualifiche o specifiche abilità.

Specifica di procedura di saldatura (WPS) o specifica di procedura di brasatura (BPS): documento che fornisce in dettaglio le variabili necessarie per una applicazione specifica, onde assicurarne la ripetibilità.

Procedura di saldatura: programma di attività prescritto per l'esecuzione di una saldatura, comprende le informazioni sui materiali, sulla preparazione, sul preriscaldamento (se necessario), sul metodo e sul controllo della saldatura, sull'eventuale trattamento termico della saldatura, nonché sulle apparecchiature necessarie.

Procedimenti di saldatura: processi di saldatura per la cui nomenclatura e definizioni si rimanda alla norma ISO 857 e per la codificazione numerica alla norma ISO 4063.

Istruzioni di lavoro: specifica semplificata, scritta o verbale, della procedura di saldatura, idonea per l'uso diretto in officina.

Verbale di qualificazione di procedura di saldatura (WPQR) o verbale di qualificazione di procedura di brasatura (BPAR): verbale comprendente tutti i parametri riguardanti la saldatura di un saggio di prova, richiesta per la qualificazione di una specifica di procedura di saldatura, nonché tutti i risultati dei controlli e delle prove eseguiti sul saggio

Saldatore: persona addetta alla saldatura manuale o semiautomatica

Operatore di saldatura: persona addetta ai procedimenti di saldatura automatici o completamente meccanizzati

Saldatura automatica: saldatura in cui tutte le operazioni sono svolte automaticamente. Durante la saldatura non è consentito l'aggiustamento dei parametri di saldatura.

Saldatura completamente meccanizzata: saldatura in cui tutte le operazioni principali (ad eccezione del posizionamento del pezzo da saldare) sono svolte automaticamente. Durante la saldatura è consentito l'aggiustamento dei parametri di saldatura.

Ispettore: ispettore di saldatura qualificato da Ades.

Per tutte le altre definizioni contenute in queste Condizioni Generali si rinvia alle definizioni riportate nella norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024 (versione corrente) "Requisiti generali per gli organismi che operano nella certificazione del personale".

Regolamento per la certificazione delle persone

4. Requisiti

4.1 Profilo

Le figure del saldatore, operatore di saldatura e brasatore, sono delle figure professionali specializzate nella realizzazione di giunzioni permanenti delle parti che compongono un manufatto, lo stesso prevalentemente realizzato in materiale metallico.

Il saldatore è un operaio specializzato che, protetto da adeguate attrezzature, si occupa della **fusione di materiali** come acciaio, alluminio, rame, nichel e titanio, provvede al taglio dei metalli ed esegue la saldatura delle parti che compongono un manufatto.

Operatore di saldatura: persona che esegue la saldatura a fusione completamente meccanizzata o la saldatura automatica in accordo alla norma UNI EN 14732.

Il **brasatore** è colui che esegue manualmente le operazioni di saldatura: prepara gli strumenti, il materiale ed i pezzi da saldare, esegue diversi tipi di saldatura, brasatura o saldobrasatura, utilizza il mezzo di riscaldamento ed assicura l'introduzione del metallo di apporto.

La certificazione della figura professionale del brasatore **garantisce la competenza** di quest'ultimo in termini di affidabilità, abilità e/o manualità, in riferimento ai requisiti specifici della norma applicabile.

4.2 Istruzione e formazione

La professione di Saldatore non richiede nessun requisito specifico per quanto concerne l'istruzione, ma la capacità di comprendere un testo scritto nella lingua di emissione delle norme tecniche professionali per cui deve conseguire la certificazione.

La professione di saldatore non richiede esplicitamente esperienze formative pregresse, e le informazioni curriculari sono raccolte comunque nel report dell'intervista preliminare.

Caratteristiche personali:

Il saldatore deve possedere almeno le seguenti caratteristiche:

- Avere l'età minima per poter svolgere un'attività lavorativa, in accordo alle normative nazionali in materia;
- Essere in possesso di abilità che garantiscono la capacità di espletare le mansioni del saldatore salvaguardando la propria e l'altrui sicurezza nonché la protezione della proprietà del cliente con la capacità autonoma della identificazione e movimentazione dei materiali, dei mezzi e degli strumenti del proprio lavoro.

4.3 Conoscenze ed abilità trasversali

- Normativa salute e sicurezza
- DPI
- Sicurezza del lavoro e degli impianti

4.4 Conoscenze professionali specifiche raccomandate ma non obbligatorie

- Conoscenza di base del processo e prodotto di saldatura;
- Conoscenze di base sulla natura ed il comportamento dei materiali in saldatura.
- Conoscenza dell'uso e della manutenzione delle attrezzature e della strumentazione coinvolte nel processo di saldatura.
- Conoscenza di base dell'impiego, preparazione e gestione del materiale da apporto e dei gas di protezione usati.
- Conoscenze di base della tecnologia dei materiali applicata al settore specifico di competenza

Regolamento per la certificazione delle persone

5. Processo di certificazione

5.1 Richiesta di offerta

Il richiedente (organizzazione o professionista) dovrà inviare formale richiesta di quotazione ad AdES tramite il sito web (www.adesndt.com) o tramite e-mail (certificazioni@adesndt.com o altra casella di posta indicata sul sito web).

5.1.1 Emissione offerta da parte di AdES

AdES si impegna ad emettere formale offerta entro 5gg lavorativi dalla ricezione della richiesta.

La quotazione è definita in base al livello di certificazione richiesto, il metodo, e il numero di certificazioni per singola organizzazione (nel caso di più candidati/metodi per la stessa organizzazione). Il tariffario standard (pubblico) potrà subire variazioni in funzione della specificità della richiesta (location, numero di esami di certificazione, tecniche, attrezzature se totalmente o parzialmente fornite dai candidati, etc.)

5.1.2 Accettazione offerta / emissione contratto di certificazione

Il richiedente che intende accettare l'offerta di certificazione deve inviare all'indirizzo email certificazioni@adesndt.com l'offerta controfirmata per accettazione. In tal modo viene sottoscritto il contratto di certificazione. In alternativa, l'organizzazione o il professionista dovranno produrre un ordine di lavoro dedicato in cui vengono esplicitamente confermati termini e condizioni dell'offerta emessa da AdES.

5.2 Domanda di certificazione

Il richiedente la certificazione compila e sottoscrive il modulo di domanda allegando quanto in esso richiesto. Il Candidato deve dichiarare l'accettazione delle regole fissate nel presente Regolamento, nei documenti indicati e nei regolamenti tecnici di riferimento. In particolare si fa riferimento, alle norme ISO 9606-1 e ISO 14732 ed alle diverse modalità di validità di certificazione previste rispettivamente nei paragrafi 9.3a,9.3b, 5.3a, 5.3b.

5.2.1 Esame domanda di certificazione

L'OdC, ad esito positivo del riesame della domanda, che consiste nella riesamina della domanda di certificazione presentata dal candidato, e dell'avvenuto pagamento della quota, ne conferma l'accettazione.

Nel caso di valutazione documentale negativa viene richiesta al candidato l'integrazione della domanda fornita, per colmare le lacune indicate.

A seguito dell'invio della domanda rivista, ADES confermerà al candidato l'ammissione o meno all'esame, riportando in caso di ammissione, anche l'indirizzo della sede di esame, la data ed i componenti della commissione di esame.

Relativamente alla commissione di esame il candidato potrà avvalersi del diritto di ricasazione decorsi gg. 3 dalla comunicazione della nomina dell'esaminatore presentando dedicata istanza.

Nel caso in cui il candidato non possa partecipare all'esame schedulato, dovrà inviare ad ADES con un preavviso di almeno gg 5 rispetto alla data prevista di esame una richiesta di nuova pianificazione dell'esame. Lo stesso sarà pianificato alla prima data utile e comunque entro e non oltre mesi 6 dalla data di prima pianificazione proposta.

Se per qualsiasi motivo, anche a seguito dell'analisi della richiesta di certificazione, la richiesta di certificazione non può essere accolta, ADES ne darà comunicazione al richiedente con motivate ragioni.

L'accettazione della domanda e la sottoscrizione dell'offerta ricevuta comportano il versamento a ADES di una concordata quota per l'ammissione all'esame.

Regolamento per la certificazione delle persone

La tariffa di iscrizione comprende:

1. Domanda di iscrizione ed esame documentale
2. Partecipazione ad esame
3. Emissione Certificato (a superamento di esame)
4. Iscrizione al registro.

Solo per certificazioni in fase di accreditamento, possono essere effettuate riduzioni delle tariffe di cui ai punti 2, 3, 4.

5.2.2 Qualificazione

La qualificazione è il processo attraverso il quale il candidato viene preparato, mediante prove pratiche e nozioni teoriche, alle successive fasi di esame e certificazione.

In riferimento alle nozioni teoriche, le stesse, come previsto dalle norme applicabili sono consigliate, ma non obbligatorie.

La qualificazione viene effettuata sulla base dei dati forniti dal datore di lavoro tramite i documenti chiamati WPS (relativi ai processi di saldatura), o BPS (relativi ai processi di brasatura). La qualificazione può avvenire indifferentemente presso la sede di lavoro abituale del candidato, presso una sede temporanea allestita esclusivamente per il processo specifico indicato nei documenti WPS o BPS oppure presso un centro di esame appositamente allestito, purché tutti i luoghi elencati siano dotati di locali e attrezzature adeguate all'esecuzione dell'esame.

Quando il candidato può dimostrare una precedente formazione ed una continuità operativa nel procedimento la qualificazione non è necessaria.

5.3. Esame di certificazione

Il Candidato è tenuto a rispettare le indicazioni fornite in relazione all'esecuzione dell'esame, e in particolare a presentarsi alla data, orario e luogo indicati, munito di documento di identità in corso di validità. Eventuali comportamenti non adeguati tenuti dal Candidato durante l'esame saranno verbalizzati e considerati ai fini della decisione sulla Certificazione. Nei casi più gravi, il personale ADES può sospendere l'esecuzione dell'esame e chiedere al Candidato di lasciare i locali in cui l'esame viene effettuato.

In riferimento al test di conoscenza del lavoro previsto dalle relative norme, lo stesso è consigliato, ma non obbligatorio. Nel caso in cui il candidato decida di sottoporsi al test, con il fine unico di evitarne la diffusione e mantenere l'attendibilità della prova, il candidato, a seguito della conclusione dell'esame, non è autorizzato a ricevere copia delle prove svolte. Pertanto eventuali domande sui risultati corretti delle prove scritte possono essere fatte agli esaminatori dopo la conclusione dell'esame.

La durata minima di conservazione della documentazione è fissata in un ciclo di certificazione (10 anni), inoltre nel caso di documentazione archiviata elettronicamente la conservazione è garantita dal sistema informatico.

La sessione d'esame può prevedere la presenza di osservatori di Ades, degli enti di accreditamento o di eventuali altri organismi regolatori.

Qualora il candidato non riuscisse a superare l'esame, lo può ripetere con nuova iscrizione e versando la quota riportata nel relativo modulo di domanda di certificazione.

Durante le sessioni d'esame vige il diniego di utilizzare devices elettronici (cellulari, PC, tablet) ad eccezione di eventuali apparecchiature elettroniche messe a disposizione dal centro esami.

Durante lo svolgimento degli esami, i candidati avranno accesso a tutte le normative internazionali rilevanti per il metodo/tecnica/settore in oggetto. Le normative saranno fornite dall'organismo di certificazione (i candidati non potranno utilizzare materiale proprio).

Regolamento per la certificazione delle persone

5.3.1. Svolgimento

La lista degli iscritti all'esame e il loro fascicolo personale vengono consegnati all'esaminatore. Si procede all'identificazione dei presenti tramite il controllo di un documento d'identità in corso di validità.

Vengono registrati sul verbale d'esame:

- data e luogo;
- Dati dell'esaminatore;
- candidati ammessi alla prova con gli estremi del documento di identificazione;
- dettagli tecnici della prova d'esame

Durante questa fase, in funzione della documentazione tecnica di riferimento, verrà eseguita una verifica dei saggi di saldatura in termini di dimensione e preparazione, in relazione alle WPS/BPS.

Nel caso in cui durante lo svolgimento della prova di certificazione le condizioni di saldatura non siano corrette e sia evidente che il saldatore/brasatore non abbia l'abilità per soddisfare i requisiti (es. riparazioni eccessive e/o sistematiche), la prova verrà interrotta e le motivazioni verranno comunicate al candidato.

5.3.2. Prova pratica

La prova pratica si svolge attraverso:

- Presentazione della WPS o della BPS
- Compilazione dei verbali di saldatura (parametri tecnici usati)
- Identificazione del saggio con i dati dell'esaminatore e del candidato
- Esecuzione della prova da parte del candidato
- Analisi tecniche per la verifica e la valutazione della prova

Il candidato esegue una prova pratica mediante l'esecuzione dei saggi preparati e lavorati alla presenza dell'esaminatore.

L'esaminatore punzona i provini di saldatura / brasatura eseguiti, denominati "talloni" e verifica l'esito della prova pratica attraverso le modalità stabilite dalla normativa e/o mediante le seguenti tipologie di prove di laboratorio:

- Esame visivo
- Prove non distruttive (se del caso)
- Prove distruttive (se del caso).

5.3.3. Prova scritta

La prova scritta, nel caso in cui il candidato decida di sottoporvisi, si svolge attraverso la somministrazione di un test di 15 domande a risposta multipla.

Il superamento di tale test prevede che il candidato risponda correttamente ad almeno il 70% delle domande oggetto di esame scritto.

Tutte gli argomenti d'esame verranno estrapolati dalle relative norme di riferimento.

5.3.4. Prove di laboratorio

Se previsto l'esaminatore compila la distinta di prelievo nella quale registra le prove di laboratorio alle quali sottoporre il tallone.

Il tallone viene portato in laboratorio e lì l'esaminatore presenza alle prove di verifica stabilite nella distinta di prelievo, alla fine delle quali controfirma il rapporto di laboratorio.

Regolamento per la certificazione delle persone**5.3.5. Criteri di valutazione**

La prova d'esame si considera superata quando sia la "prova pratica" sia le "prove di laboratorio" (laddove applicabili) sopra riportate hanno esito positivo.

In caso di esito positivo l'esaminatore invia il verbale di esame e copia del certificato al Deliberatore. In caso di esito negativo l'esaminatore informa il candidato al fine di una eventuale ripetizione dell'esame.

Il verbale contiene le condizioni di certificazione ed i riferimenti alle norme, alle procedure e alle altre informazioni utili per contestualizzare la prova.

5.3.6. Riesame tecnico e dei requisiti

La documentazione dei candidati che hanno superato l'esame è quindi riesaminata da Ades, che solo a seguito di una delibera positiva emette il certificato previa sussistenza dei requisiti per la certificazione previsti.

6. Rilascio certificazione e iscrizione al Registro

Se, in base alle norme citate ed alle prove di laboratorio, la valutazione della prova da parte dell'esaminatore è positiva, lo stesso sottopone la documentazione raccolta all'attenzione del Deliberatore.

Dopo aver valutato la pratica, il deliberatore la valida o richiede ulteriori chiarimenti all'esaminatore.

Il rilascio del certificato è subordinato al pagamento, secondo quanto specificato nell'apposito Tariffario per la certificazione, della relativa quota.

Il Responsabile di schema, visti i documenti attestanti il superamento delle prove di certificazione e le ricevute dei versamenti, procede alla emissione del certificato.

Il certificato viene emesso in formato A4 digitale.

7. Validità della certificazione

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

| | Norma | Validità certificazione iniziale | Conferma di validità |
|------------------------|------------------------|----------------------------------|----------------------|
| Saldatori | UNI EN ISO 9606-1:2017 | 3 anni | ogni 6 mesi |
| | UNI EN ISO 9606-2:2006 | 2 anni | ogni 6 mesi |
| | UNI EN ISO 9606-3:2001 | 2 anni | ogni 6 mesi |
| | UNI EN ISO 9606-4:2001 | 2 anni | ogni 6 mesi |
| | UNI EN ISO 9606-5:2001 | 2 anni | ogni 6 mesi |
| Operatori di saldatura | UNI EN ISO 14732:2013 | 6 anni | ogni 6 mesi |
| Brasatori | ISO 13585:2021 | 5 anni | ogni 6 mesi |

Regolamento per la certificazione delle persone**8. Rinnovo della certificazione**

Al termine del periodo di validità sopra indicato, le norme applicabili prevedono la possibilità di rinnovare la validità del Certificato, con diverse metodologie indicate di seguito:

| | Norma | Rinnovo della validità |
|------------------------|------------------------|--|
| Saldatori | UNI EN ISO 9606-1:2017 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 9.3a della norma. In funzione delle prescrizioni previste dal punto 9.3b della norma. |
| | UNI EN ISO 9606-2:2006 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 9.3 della norma. |
| | UNI EN ISO 9606-3:2001 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 10.2 della norma. |
| | UNI EN ISO 9606-4:2001 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 10.2 della norma. |
| | UNI EN ISO 9606-5:2001 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 10.2 della norma. |
| Operatori di saldatura | UNI EN ISO 14732:2013 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 5.3a della norma. In funzione delle prescrizioni previste dal punto 5.3b della norma. |
| Brasatori | ISO 13585:2021 | In funzione delle prescrizioni previste dal punto 9.2 della norma. |

9. Sospensione, revoca e annullamento della certificazione

ADES procede alla sospensione della certificazione della persona in accordo a quanto previsto dal documento "Condizioni generali di contratto" e nei seguenti casi:

- mancato rispetto del Codice deontologico delle persone certificate, del presente Regolamento e del regolamento generale RG-01
- mancato pagamento delle quote previste dal Tariffario in vigore
- inosservanza delle prescrizioni previste dallo specifico Regolamento di certificazione
- mancata gestione e trattamento di reclami
- sospensione dell'attività lavorativa del cliente per disposizione dell'Autorità Giudiziaria;
- mancata informazione circa l'esistenza di procedimenti legali, reclami o contestazioni aventi per oggetto l'attività coperta da certificazione.

La sospensione del Certificato sarà notificata tramite PEC o metodo equivalente, indicando il motivo, la data di decorrenza della sospensione ed i termini temporali entro i quali la persona può dimostrare l'eliminazione delle cause che hanno portato alla sospensione al fine di poter avviare le procedure di ripristino della certificazione.

La persona con certificazione sospesa non potrà far uso del Certificato né del marchio durante il periodo di sospensione.

In caso di mancata eliminazione delle cause che hanno portato alla sospensione, ed in accordo a quanto previsto dal documento "Condizioni generali di contratto" ADES può revocare la certificazione.

Regolamento per la certificazione delle persone

L'avvenuta revoca del Certificato sarà notificata tramite PEC o metodo equivalente all'interessato ed implicherà la cancellazione della persona in questione dal relativo Registro delle persone certificate, ove applicabile.

Il ritiro e l'annullamento della certificazione comportano la rescissione del relativo contratto con la persona in questione e l'impossibilità per quest'ultima di usare, in qualsiasi maniera e per qualsiasi scopo, il proprio certificato di conformità, cessando nel contempo ogni riferimento ad esso.

La certificazione può inoltre essere annullata da ADES nel caso in cui la persona certificata faccia volontaria richiesta di interrompere il rapporto contrattuale in corso.

La persona che dopo la revoca/annullamento del certificato intenda nuovamente accedere alla certificazione, dovrà presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.

10. Reclami

La persona certificata deve mantenere un registro dei reclami che pervengono nell'esercizio delle sue attività e renderlo disponibile a ADES in occasione delle verifiche di mantenimento/rinnovo.

Nel caso di reclamo relativo a una persona certificata, la decisione finale può prevedere l'avvio di opportune verifiche presso il suo cliente. Gli esiti di tali verifiche sono comunicati al reclamante, nel rispetto dei vincoli di riservatezza.

Qualsiasi persona interessata e coinvolta, può presentare reclami sull'operato di ADES o di una persona certificata da ADES esponendo e motivando le ragioni del reclamo stesso.

ADES avrà cura di trattare il reclamo nei rispetti del principio di riservatezza.

11. Ricorsi

Ades ha definito le regole in caso di ricorso in materia di certificazione del personale che garantisce tempestività e imparzialità.

Il ricorso è esaminato dalla direzione di Ades e in seconda istanza dal Comitato di Salvaguardia dell'Imparzialità.

Qualora il reclamante non risulti soddisfatto della risposta ricevuta, o intenda opporsi ad una decisione di Ades, può presentare ricorso per iscritto. Il ricorrente deve motivare le ragioni del suo ricorso e, nel caso in cui tale ricorso sia riferito ad una decisione presa da Ades nell'ambito dell'iter di certificazione e può riguardare il rilascio, il non rilascio, la sospensione, ecc., esso va presentato a Ades entro un termine di 10 gg. di calendario dalla data di comunicazione della decisione. Ades fornirà al ricorrente risposta scritta e notificherà le eventuali azioni da intraprendere entro 30 giorni dalla data di ricevimento del ricorso.

Le modalità di dettaglio per la presentazione dei reclami e ricorsi sono riportate, oltre che nel regolamento di schema, sul sito Internet www.adesndt.com.

Per qualunque controversia fra una parte interessata e ADES che non risulti risolta con le attività sopra descritte (reclami e ricorsi) si deve fare riferimento al Foro competente di Palermo.

12. Condizioni contrattuali

Per le condizioni contrattuali e per quanto non previsto dal presente Regolamento, trovano applicazione le disposizioni contenute nelle specifiche "Condizioni generali di contratto", disponibile sul sito web o a richiesta.

13. Impegni OdC

ADES concede libero accesso ai propri servizi alle persone richiedenti, senza alcuna discriminazione di carattere religioso, politico, finanziario e di genere.

**Regolamento per la certificazione delle persone**

ADES riconosce l'importanza dell'imparzialità nella certificazione: per questo motivo svolge le proprie attività con obiettività, evitando eventuali conflitti d'interesse. In particolare ADES si vincola a non utilizzare come esaminatori/deliberatori per la valutazione del candidato coloro che abbiano effettuato formazione allo stesso sulle tematiche oggetto dello specifico regolamento tecnico. Tale vincolo è esteso anche agli esaminatori/deliberatori degli eventuali Centri di Esame qualificati.

Tutte le funzioni coinvolte nel processo di certificazione sono vincolate al rispetto delle procedure e regolamenti Ades.

La certificazione è rilasciata a seguito della positiva valutazione di ciascun candidato basata sui risultati registrati dei test sostenuti.

14. Impegni del candidato

Il richiedente aderisce allo schema di certificazione e ne accetta, sottoscrivendole, tutte le fasi del processo di valutazione, certificazione e registrazione descritte sopra e nelle specifiche "Condizioni generali di contratto".

Per ottenere e mantenere la certificazione, il richiedente deve rispettare e documentare l'applicazione di tutti i requisiti applicabili delle normative di riferimento per la certificazione, dei requisiti aggiuntivi definiti da ADES e, ove applicabile, dagli organismi di accreditamento, nonché le prescrizioni del presente documento, dei regolamenti/schemi specifici e dei documenti ivi richiamati.

La persona certificata deve informare Ades, senza alcun ritardo, su aspetti che possono influenzare la sua capacità di continuare a soddisfare i requisiti di certificazione.

15. Codice Deontologico

Si fa riferimento al codice deontologico CDO da sottoscrivere prima della consegna del certificato.