



# AREAS

## Certificazioni

|               |  |
|---------------|--|
| <b>TITOLO</b> | <b>REGOLAMENTO GENERALE PER LA CERTIFICAZIONE DEI PRODOTTI DA COSTRUZIONE E ISO 3834</b> |
| CODICE        | PDC-R-01-01  |
| REVISIONE     | Rev.9  |
| DATA          | 13.10.2025   |

COPIA CONTROLLATA

COPIA NON CONTROLLATA

|      |            |                         |                   |  |
|------|------------|-------------------------|-------------------|--|
| 9    | 13.10.2025 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione a seguito di osservazioni Accredia   |
| 8    | 31.07.2025 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione a seguito di osservazioni Accredia per rinnovo   |
| 7    | 24.09.2024 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione a seguito sorveglianza Accredia  |
| 6    | 02.02.2023 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione a seguito di rilievo Accredia  |
| 5    | 03.11.2022 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione generale   |
| 4    | 09.03.2022 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione a seguito di rilievo Accredia  |
| 3    | 14.02.2022 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Eliminato §2.3 "Affiliate e subappaltatori"<br>Aggiunto §4.4 e §4.5 per meglio definire l'iter di certificazione |
| 2    | 09.12.2021 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione a seguito dei rilievi Accredia documentale pre-accreditamento<br>Modificato il titolo del documento    |
| 1    | 05.10.2021 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Revisione generale   |
| 0    | 15.07.2021 | Responsabile schema PDC | Direttore tecnico | Prima emissione  |
| Rev. | Data       | Emesso da               | Approvato da      | Descrizione delle modifiche  |

## SOMMARIO

---

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. PREMESSA .....</b>   | <b>3</b>  |
| <b>2. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....</b>                             | <b>4</b>  |
| <b>2.1. Documenti di riferimento .....</b>                               | <b>4</b>  |
| <b>2.2. Termini e definizioni .....</b>                                  | <b>5</b>  |
| <b>3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE .....</b>                               | <b>6</b>  |
| <b>3.1. Generalità .....</b>   | <b>6</b>  |
| <b>3.2. Obbligo di comunicazione .....</b>                               | <b>8</b>  |
| <b>3.3. Validità, rinnovo e sorveglianza .....</b>                       | <b>8</b>  |
| <b>3.4. Mantenimento della certificazione .....</b>                      | <b>9</b>  |
| <b>3.5. Modifica ed estensione dei certificati .....</b>                 | <b>9</b>  |
| <b>3.6. Scadenza e mancata sorveglianza.....</b>                         | <b>10</b> |
| <b>3.7. Rinuncia, sospensione e ritiro della certificazione .....</b>    | <b>10</b> |
| 3.7.1. Rinuncia .....  | 11        |
| 3.7.2. Sospensione.....  | 11        |
| 3.7.3. Revoca .....  | 12        |
| <b>3.8. Subentro .....</b>   | <b>13</b> |
| <b>3.9. Pubblicità e uso ai fini della marcatura CE .....</b>            | <b>13</b> |
| <b>3.10. Conservazione della documentazione .....</b>                    | <b>14</b> |
| <b>3.11. Uso di marchi e loghi .....</b>                                 | <b>14</b> |
| <b>4. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ.....</b>                 | <b>15</b> |
| <b>4.1. Domanda di certificazione.....</b>                               | <b>15</b> |
| <b>4.2. Riesame dell'ordine .....</b>                                    | <b>15</b> |
| <b>4.3. Pianificazione ed esecuzione delle verifiche.....</b>            | <b>15</b> |
| <b>4.4. Esame della documentazione .....</b>                             | <b>16</b> |
| <b>4.5. Audit/Ispezione di certificazione .....</b>                      | <b>16</b> |
| <b>4.6. Strumentazione utilizzata .....</b>                              | <b>16</b> |
| <b>4.7. Requisiti di competenza del coordinatore di saldatura .....</b>  | <b>17</b> |
| <b>4.8. Requisiti dei laboratori di prova e dei relativi report.....</b> | <b>20</b> |
| <b>4.9. Rilascio della Certificazione .....</b>                          | <b>21</b> |
| <b>5. REVISIONI .....</b>  | <b>22</b> |

## 1. PREMESSA

Si faccia riferimento alle condizioni generali contrattuali SGQ-D-08-01 pubblicate sul sito web [www.areassrl.it](http://www.areassrl.it) per quanto riguarda:

- scopo e campo di applicazione;
- termini e definizioni;
- condizioni generali;
- contratto di certificazione;
- durata del contratto – recesso;
- imparzialità e conflitto di interessi;
- oggetto della verifica e norma di riferimento;
- facoltà di utilizzo di risorse esterne;
- diritti ed obblighi di AREAS Certificazioni S.r.l.;
- diritti ed obblighi dell'organizzazione;
- accesso alle informazioni;
- obbligo di informazione sui procedimenti legali;
- verifica ispettiva e sicurezza sul luogo di lavoro;
- condizioni economiche;
- verifiche supplementari;
- sospensione del certificato di sistema, prodotto e personale;
- revoca del certificato di sistema, prodotto e personale;
- limiti della certificazione e responsabilità;
- limitazioni di responsabilità e oneri;
- clausola di decadenza;
- indennizzo e manleva;
- causa di forza maggiore;
- rinuncia, sospensione, revoca dell'accreditamento (ove applicabile);
- segreto professionale, riservatezza e privacy;
- informativa privacy;
- reclami, ricorsi e arbitrato;
- foro esclusivo;
- riservatezza e protezione della proprietà intellettuale ed industriale;
- gestione delle modifiche;
- voltura del certificato;
- registro dei certificati;
- responsabilità amministrativa delle persone giuridiche .

Tutta la documentazione necessaria per la certificazione deve essere presentata ad AREAS Certificazioni S.r.l. in lingua italiana o inglese.

## 2. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento definisce regole e modalità di erogazione del servizio di certificazione messo in atto da AREAS Certificazioni S.r.l. (di seguito AREAS) nei seguenti ambiti:

- certificazione di controllo della produzione in fabbrica secondo il regolamento (UE) n. 305/2011 relativo ai prodotti da costruzione (allegato V punto 1.3 – sistema di valutazione e verifica della costanza di prestazione 2+) per la norma armonizzata EN 1090-1 "strutture metalliche"
- certificazione di controllo di fabbricazione della saldatura secondo ISO 3834

Nel presente regolamento sono specificati diritti e doveri del cliente e di AREAS nell'ambito del processo di certificazione ai sensi del regolamento (UE) n. 305/2011 fermo restando quando previsto nelle condizioni generali contrattuali richiamate al capitolo 1.

Per tutte le attività specificate in questo regolamento, AREAS applica quanto previsto dalla legislazione emessa dalle autorità competenti.

Il presente regolamento si applica ai prodotti da costruzione per i quali AREAS abbia ottenuto idonea autorizzazione ad espletare le relative procedure di valutazione della conformità.

Eventuali modifiche al regolamento stesso saranno comunicate mediante e-mail alla pubblicazione dello stesso sul sito internet.

Tali modifiche si intendono accettate a meno di comunicazioni esplicite da parte del cliente.

### 2.1. Documenti di riferimento

In generale, i documenti di riferimento citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

- UNI EN 1090-1 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali
- UNI EN 1090-2 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio
- UNI EN 1090-3 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 3: Requisiti tecnici per le strutture di alluminio
- UNI EN 1090-4 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 4: Requisiti tecnici per elementi strutturali di acciaio formati a freddo e strutture formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti
- UNI EN 1090-5 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 5: Requisiti tecnici per elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti
- UNI EN ISO 3834-1 Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 1: Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità
- UNI EN ISO 3834-2 Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 2: Requisiti di qualità estesi
- UNI EN ISO 3834-3 Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 3: Requisiti di qualità normali
- UNI EN ISO 3834-4 Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 4: Requisiti di qualità elementari
- UNI EN ISO 3834-5 Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 5: Documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2, 3 o 4 della ISO 3834

- D. Lgs n. 106 del 16.06.2017
- Regolamento UE 305/2001
- Regolamento Delegato UE 568/2014

Le norme riferite e/o armonizzate ai sensi del regolamento (UE) n. 305/2011 saranno applicate come pubblicate nella Gazzetta Ufficiale.

- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 Requisiti per gli Organismi che certificano prodotti, processi e servizi.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17067 Elementi Fondamentali della Certificazione di Prodotto e Linee Guida per gli schemi di Certificazione di Prodotto.
- UNI CEI EN ISO/IEC 17020 Criteri generali per il funzionamento dei vari tipi di organismi che effettuano attività di ispezione
- UNI CEI EN ISO/IEC 17021-1 Valutazione della conformità – Requisiti per gli organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura
- UNI EN ISO 9000 Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e vocabolario
- UNI EN ISO 9001 Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti
- UNI EN ISO 19011 Linee guida per audit di sistemi di gestione
  
- RG01 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
- RG01-03 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto
- Altri documenti EA/IAF applicabili
- SGQ-P-02-02\_Procedura di gestione dei reclami e ricorsi
- SGQ-P-02-19\_Procedura di gestione non conformità e rilievi

## 2.2. Termini e definizioni

---

Agli effetti del presente regolamento si applicano tutte le definizioni riportate nel Regolamento 305 e nelle normative di riferimento in aggiunta alle seguenti.

**Azienda:** organizzazione che richiede o ha ottenuto la certificazione. Per Organizzazione si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica.

**Stabilimento:** sito in cui il fabbricante produce i suoi prodotti oggetto di certificazione.

**Dichiarazione UE di prestazione:** documento secondo il quale il fabbricante dichiara che il prodotto è conforme alla normativa EN 1090-1.

**DT:** direttore tecnico dell'organismo secondo il regolamento CPR, che per AREAS corrisponde al Responsabile di Schema PDC

**Verifica:** procedura seguita dall'Organismo Notificato per verificare i prodotti costruiti e certificare che siano conformi al tipo certificato nel rispetto della normativa di riferimento utilizzata.

**Verifiche supplementari:** verifiche non previste nel corso del periodo di validità della certificazione e necessarie a verificare il permanere della conformità dei prodotti fabbricati, ad esempio, nel caso di modifiche apportate al tipo, per estensione della certificazione, a seguito delle variate condizioni poste dallo stato dell'arte, ecc.

**Certificazione:** dichiarazione di terza parte, che i requisiti applicabili ad un prodotto/processo sono stati rispettati, in una determinata data.

**D.o.p.:** Dichiarazione di prestazione

**O.N.:** Organismo Notificato

**SQ:** Sistema di gestione della qualità dell'azienda

### **3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE**

---

#### **3.1. Generalità**

---

Le Organizzazioni che desiderino ottenere la certificazione per i prodotti che intendono immettere sul mercato devono inviare a mezzo posta od e-mail una apposita richiesta che contenga le informazioni necessarie, in funzione dei requisiti applicabili del regolamento, alla formulazione della proposta di servizi.

Le informazioni necessarie per la predisposizione dell'offerta possono essere ottenute tramite una visita presso il cliente o una call con lo stesso; dovrà poi essere controllata la veridicità di tali informazioni con quanto dichiarato dal fabbricante nella domanda di certificazione.

Tale richiesta può essere un questionario o una specifica dell'Organizzazione. Il fabbricante è l'unico responsabile della conformità del prodotto e ne assegna le specifiche, dalle quali dipende l'appartenenza alla classe di esecuzione e, di conseguenza le procedure di valutazione applicabili.

AREAS accoglie le domande senza discriminazione, pregiudizio o condizioni di favore, derivanti dall'appartenenza a particolari associazioni e/o categorie.

AREAS svolge un esame preliminare per verificare se le informazioni fornite sono sufficienti a formulare una proposta servizi riservandosi, se del caso con riferimento anche a quanto riportato nel presente regolamento, la possibilità di richiedere ulteriori dettagli.

Sulla base di tali indicazioni viene formulata da AREAS una proposta di servizi che verrà inviata con riferimento al presente regolamento ed alla domanda di certificazione, che costituisce a tutti gli effetti documento contrattuale

Al ricevimento della domanda di certificazione debitamente compilata per accettazione della proposta di servizio emessa, AREAS avrà 10 giorni lavorativi per produrre commenti a dette richieste o rigettarle; trascorso silente tale termine la richiesta dovrà intendersi automaticamente accettata e pertanto dovranno ritenersi formalizzati contrattualmente gli interventi di AREAS espletati secondo il presente regolamento.

L'Organizzazione dichiara di non aver presentato analoga domanda di certificazione ad altro Organismo Notificato.

AREAS richiede, per esame, i documenti meglio specificati nel presente regolamento.

AREAS comunicherà all'Organizzazione i nomi dei componenti del team di verifica che effettueranno le valutazioni. L'Organizzazione ha il diritto di chiedere la sostituzione dell'ispettore, entro 5 giorni, dandone motivata comunicazione scritta a AREAS, che si riserva di valutare i motivi della ricsuzione e la possibilità di sostituire le persone incaricate.

In caso l'Organizzazione richieda l'ispezione in tempi celeri, non potendo rispettare la tempistica di 5 giorni, AREAS manderà comunque la comunicazione di data e nominativi immediatamente al ricevimento dell'ordine.

L'Organizzazione si impegna a consentire l'accesso di osservatori designati dall'Ente di Accreditamento o dal Ministero competente per la notifica, nello svolgimento dei propri compiti di controllo e monitoraggio delle attività svolte da AREAS in qualità di Ente di Certificazione/Organismo Notificato.

La presenza di tali osservatori avverrà sempre in accompagnamento a personale di AREAS. Anche in relazione ai tempi della comunicazione ad AREAS da parte dell'ente di accreditamento, la notifica della presenza di tali osservatori potrebbe avvenire con preavviso minimo (meno di 3 giorni), senza che questo possa essere motivo di non accettazione da parte del cliente della loro presenza.

Deve essere garantito ai tecnici AREAS, ed eventualmente al personale ACCREDIA, il libero accesso ai luoghi di produzione, al personale ed alla documentazione e l'assistenza necessaria da parte del personale responsabile incaricato della verifica.

Al termine di ogni valutazione è consegnato all'Organizzazione un rapporto.

In caso di sorveglianza della produzione, sono riportate le eventuali non conformità e raccomandazioni riscontrate.

L'Organizzazione può annotare sue eventuali riserve od osservazioni, in merito ai rilievi espressi dai tecnici AREAS, su un apposito spazio del rapporto di audit.

L'Organizzazione, dopo aver analizzato le cause delle eventuali non conformità segnalate sul rapporto di cui sopra, deve proporre ad AREAS, entro la data indicata sul rapporto stesso, le necessarie azioni correttive ed i tempi previsti per la loro attuazione.

L'accettazione di tali proposte e dei tempi previsti per l'attuazione è comunicata per iscritto da AREAS all'Organizzazione.

In presenza di non conformità il processo di certificazione è sospeso.

In tali casi, entro sei mesi, AREAS può effettuare una verifica supplementare finalizzata ad accertare la corretta applicazione delle azioni correttive proposte; a buon esito di tale verifica il processo di certificazione riprende.

Trascorso il suddetto periodo di sei mesi senza conclusione positiva della valutazione, AREAS considera chiusa la pratica di certificazione, addebitando i tempi e le spese sostenute sino a quel momento. In tali casi si applica quanto definito nel §3.7.3; l'Organizzazione che desidera proseguire con la certificazione deve presentare una nuova richiesta e ripetere l'iter certificativo.

I suddetti termini temporali possono in casi particolari essere variati su richiesta motivata dell'Organizzazione, a giudizio di AREAS.

Nel caso di valutazione di conformità dei sistemi di qualità (serie ISO 3834), AREAS effettua una visita di valutazione presso il fabbricante, comunicando preventivamente i nominativi del gruppo di valutazione.

A buon esito di tutti gli esami e prove previsti dalle procedure di certificazione e dal presente regolamento, applicabili in base alla classe di esecuzione o livello della ISO 3834 scelto, e specificati nella proposta di servizi inviata all'Organizzazione e da questa accettata, la segreteria invia la pratica completa di tutta la documentazione ad uno o più tecnici competenti ed indipendenti (comitato di delibera) per il riesame completo della stessa e l'assunzione della decisione in merito alla concessione della certificazione.

A seguito dell'esito positivo della decisione del comitato di delibera, AREAS provvederà ad emettere il certificato previsto dalla tipologia di certificazione richiesta (EN 1090 o ISO 3834).

In caso di esito negativo, è prevista una procedura di appello e una nuova domanda di certificazione può essere presentata dall'Organizzazione, la stessa verrà accolta senza pregiudizio e con imparzialità.

Qualora siano riscontrate non conformità durante gli audit di sorveglianza il report è sottoposto al comitato di delibera, che dovrà decidere per la sospensione della certificazione.

---

### 3.2. Obbligo di comunicazione

---

Limitatamente alle certificazioni in ambito notificato AREAS ha l'obbligo di informare l'Autorità di Notifica:

- di ogni rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato per motivazioni diverse dalla scadenza/mancata sorveglianza;
- di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
- su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.

Inoltre, ha l'obbligo di fornire accesso pubblico alla lista delle organizzazioni certificate, reperibile sul sito [www.areassrl.it](http://www.areassrl.it).

AREAS ha l'obbligo di fornire agli altri organismi notificati, informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.

---

### 3.3. Validità, rinnovo e sorveglianza

---

La certificazione, e il suo aggiornamento ove applicabile, sono subordinati:

- alla disponibilità del cliente a sottoporsi alle valutazioni ordinarie e supplementari, documentali e presso le sedi del cliente stesso e/o altre sedi coinvolte (per esempio le sedi dei subappaltatori e fornitori critici del cliente), nelle tempistiche previste ed indicate da AREAS;
- all'esito positivo delle suddette attività di valutazione di conformità, eseguite da AREAS;
- al pagamento degli importi dovuti, a qualunque titolo, ad AREAS (es. per le attività di rilascio e rinnovo della certificazione, per la variazione/ri-emissione dei certificati, ecc.).

Il mantenimento di qualunque tipo di certificato e l'effettuazione di una qualsiasi attività di sorveglianza sono subordinati al pagamento dell'importo previsto per la fase di sorveglianza, secondo quanto previsto dal tariffario AREAS in vigore.

In caso contrario, AREAS sospende l'attività di sorveglianza. Il permanere della sospensione dell'attività di sorveglianza comporta la successiva revoca del certificato.

La validità e la durata del certificato di conformità variano in base alla norma applicata:

- Certificato EN 1090 validità annuale e sorveglianza annuale
- Certificato ISO 3834 validità triennale e sorveglianza annuale

In deroga a quanto sopra specificato, in caso di certificazione EN 1090, è accettabile per una azienda con massimo 4 commesse in EN 1090 l'anno, effettuare alternativamente una sorveglianza in campo e una documentale l'anno seguente, se non in contrasto con quanto previsto dal Prospetto B.3 della EN 1090-1.

Per poter usufruire di questa opportunità, al momento della programmazione della sorveglianza l'azienda deve fornire ad AREAS, tramite dichiarazione firmata, il numero di addetti impiegati e il numero di commesse effettuate in ambito EN 1090 nell'anno.

La sorveglianza documentale prevede una videochiamata iniziale attraverso i mezzi telematici e applicazioni o programmi opportuni (Skype, Google Meet, Teams, ...) in cui viene eseguita la riunione iniziale. Verrà chiesto al fabbricante di inviare all'ispettore l'elenco delle commesse e, successivamente tutta la documentazione di una commessa scelta dall'ispettore in modo che possa essere visionata da questi. In ultimo verrà svolta una videochiamata per la chiusura di eventuali domande dell'ispettore e per la riunione finale. La sorveglianza del magazzino, dei macchinari e della gestione del processo di fabbricazione è rimandata alla sorveglianza in campo dell'anno seguente.

La valutazione di rinnovo deve essere effettuata con congruo anticipo dalla data di scadenza del certificato a meno di richieste particolari del cliente, opportunamente giustificate, approvate da AREAS.

Il rinnovo è soggetto ad esito positivo del riesame e della decisione del comitato di delibera a seguito della sorveglianza.

### **3.4. Mantenimento della certificazione**

L'Organizzazione deve mantenere la conformità dei prodotti alle norme di riferimento applicabili, è tenuto a verificare periodicamente lo stato dell'arte, nonché modifiche alla legislazione vigente o alle norme armonizzate alle quali viene dichiarata la conformità.

L'Organizzazione si impegna a comunicare ad AREAS ogni eventuale cambiamento significativo tale da influenzare i requisiti che hanno determinato la certificazione.

L'Organizzazione deve tenere registrazioni degli eventuali reclami ricevuti dai propri clienti concernenti i prodotti oggetto del certificato e delle relative azioni correttive intraprese e deve renderle disponibili ad AREAS.

AREAS si riserva di effettuare verifiche supplementari presso l'Organizzazione nel caso gli pervengano reclami o segnalazioni, ritenuti particolarmente significativi, relativi alla non rispondenza dei prodotti ai requisiti delle norme di riferimento ed al presente regolamento, oppure ai fini di riscontrare la conformità del prodotto a seguito delle modifiche comunicate dallo stesso fabbricante.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte dell'Organizzazione, AREAS può avviare l'iter di sospensione della certificazione.

Nel caso in cui i reclami e le segnalazioni siano ritenuti giustificati da AREAS, il costo dell'effettuazione della verifica ispettiva supplementare è a carico dell'Organizzazione.

Qualora, durante il periodo di validità del certificato, subentrassero modifiche ai requisiti di certificazione richiesti dalle norme applicabili o allo schema di certificazione, AREAS ne farà comunicazione all'Organizzazione al fine di definire le azioni da intraprendere o le eventuali verifiche supplementari.

### **3.5. Modifica ed estensione dei certificati**

Nel caso si presentino modifiche ai requisiti della certificazione, rese necessarie a seguito di modifiche o aggiornamenti del panorama legislativo, dal presente regolamento e dalle condizioni generali contrattuali, tali modifiche saranno tempestivamente comunicate per iscritto da AREAS ai fabbricanti interessati, con l'indicazione della data in cui entreranno in vigore. Per tutte le modifiche o aggiornamenti normativi è responsabilità del fabbricante provvedere all'adeguamento dei propri prodotti alle nuove eventuali richieste.

L'adeguamento alle nuove disposizioni sarà obbligatorio entro la data di entrata in vigore delle stesse. Se necessario, le certificazioni rilasciate e i fabbricanti intestatari delle stesse potranno essere sottoposti a verifica per una valutazione integrativa entro tale data.

Se l'esito delle verifiche attesta che i prodotti sono stati adeguati ai nuovi requisiti applicabili e quindi risultano conformi ai requisiti della normativa di riferimento, AREAS provvede a mantenere il certificato di conformità preesistente; in caso contrario lo revocherà.

Il richiedente è anche tenuto a comunicare ad AREAS la volontà di porre in produzione prodotti diversi da quelli certificati, che potrebbero richiedere l'adeguamento della certificazione (cambio di classe di esecuzione o del sistema di dichiarazione). AREAS condurrà verifiche straordinarie per la valutazione di conformità delle nuove varianti.

Se l'esito delle verifiche attesta che le varianti sono conformi ai requisiti della normativa di riferimento, AREAS concede un'estensione del certificato di tipo preesistente.

In ogni caso, la documentazione con le modifiche e i piani di produzione, nuovi o modificati, devono essere sottoposti ad AREAS che li verifica, decide sulla necessità di una nuova visita e lo comunica al fabbricante.

Se l'esito delle verifiche attesta che anche le modifiche al sistema qualità e i piani di produzione sono conformi ai requisiti della normativa di riferimento, AREAS concede un'estensione all'attestazione di conformità della produzione preesistente.

Ad integrazione di quanto sopra detto, si prevede quanto segue in caso di varianti:

- 1) Il cliente deve tempestivamente comunicare ad AREAS qualsiasi modifica sostanziale intenda apportare al prodotto/processo; tali modifiche possono renderlo non più conforme alla certificazione già emessa.
- 2) In relazione al tipo di modifiche proposte, AREAS comunica al cliente le proprie valutazioni e si riserva di effettuare verifiche supplementari per valutare l'influenza delle modifiche apportate; a seguito dei controlli aggiuntivi effettuati può seguire da parte di AREAS una revisione del certificato o l'avvio di un nuovo iter certificativo.
- 3) Nelle condizioni sopradescritte il cliente non può procedere all'immissione sul mercato del prodotto finché AREAS non abbia comunicato il proprio consenso. In caso di rifiuto o inadempienza da parte del cliente alle suddette condizioni, AREAS può procedere alla sospensione del certificato o al recesso dal contratto con trenta giorni di preavviso.

Le richieste di estensione relative a:

- nuovi richiedenti rispetto a quello indicato nel certificato originale;
- attestazione di valutazione della conformità della produzione per una procedura diversa rispetto a quella originale;

sono trattate come nuove domande di certificazione.

### **3.6. Scadenza e mancata sorveglianza**

La data di scadenza è chiaramente indicata sui certificati rilasciati da AREAS e, nel caso delle certificazioni ISO 3834, anche la data di "Prossima sorveglianza".

Nel caso in cui la sorveglianza non sia eseguita entro tali date, la certificazione risulta automaticamente sospesa. Per l'Organizzazione si applica quanto prescritto nel paragrafo §3.7 relativo alla sospensione e all'eventuale successiva revoca.

AREAS non darà comunicazioni, in quanto il certificato risulta chiaramente non più valido.

La verifica di sorveglianza può essere posticipata fino a tre mesi su richiesta scritta del fabbricante e accettazione da parte del responsabile di schema. Tale richiesta deve contenere una valida motivazione, per esempio: *"Nessun apparecchio da visionare al momento della visita di sorveglianza". Il certificato è comunque sospeso, in quanto chiaramente non più valido. In caso di sorveglianza successiva alla data limite (scadenza o prossima sorveglianza), l'ispettore verificherà la non emissione di DoP o esecuzione di lavori in ISO 3834 nel periodo di sospensione.*

### **3.7. Rinuncia, sospensione e ritiro della certificazione**

Nel caso di sospensione, ritiro, rinuncia al certificato, il fabbricante deve comunicare ad AREAS la presenza dei prodotti già fabbricati e marcati pronti per essere immessi sul mercato la cui autorizzazione alla commercializzazione sarà oggetto di specifica valutazione da parte di AREAS.

Il fabbricante deve inoltre interrompere la marcatura CE dei prodotti in fabbricazione a far data da quella della sospensione/revoca.

In caso di certificazione ISO 3834 la rinuncia, sospensione e ritiro della certificazione non si applica solo ai prodotti soggetti alla marcatura CE, ma a tutta la produzione saldata, salvo esclusioni specificate nel certificato.

### **3.7.1. Rinuncia**

L'Organizzazione certificata può inviare una formale comunicazione di rinuncia alla certificazione ad AREAS, prima della scadenza del certificato, incluso il caso in cui l'Organizzazione stessa non voglia o non possa adeguarsi alle modifiche delle condizioni di certificazione comunicate da AREAS.

AREAS, al momento della ricezione di tale comunicazione, avvia l'iter per rendere lo stato del certificato non valido.

Nel caso in cui siano previste attività di sorveglianza, una richiesta scritta deve essere inviata entro tre mesi dalla data di sorveglianza.

Oltre tale termine, è ancora possibile rinunciare alla certificazione, tuttavia, l'Organizzazione è tenuta a pagare il 40% di quanto accettato nell'offerta per la sorveglianza non effettuata.

Il fabbricante è tenuto a fornire ad AREAS l'elenco dei prodotti e dei relativi numeri di DoP, realizzati nel periodo fra l'ultima sorveglianza e la data di rinuncia alla certificazione.

AREAS si riserva il diritto di verificare la conformità di tali prodotti.

La verifica sarà a titolo oneroso per il fabbricante, anche se ha rinunciato alla certificazione.

In caso di scadenza naturale, la data è sul certificato stesso. Una volta raggiunta la data di scadenza, il cliente ha il potere di scegliere se mantenere la certificazione o terminarla. In caso di decisione di terminazione si stabiliscono le seguenti condizioni:

- il cliente deve rimuovere qualsiasi riferimento alla certificazione (brochure, pubblicità, etichette, ecc.);
- i prodotti non ultimati alla data di scadenza della validità della certificazione non possono fare riferimento al certificato stesso e non possono essere messi sul mercato.

Il fabbricante fornisce ad AREAS un elenco dei prodotti presenti in magazzino ed i relativi numeri di DoP, che riportino il numero di notifica di AREAS al fine di tenerne sotto controllo la commercializzazione.

Il fabbricante inoltre si impegna a non far coesistere certificazioni emesse da Organismi Notificati differenti.

### **3.7.2. Sospensione**

Una certificazione può essere sospesa quando ancora in corso di validità a causa di situazioni che possono compromettere la conformità del prodotto allo strumento legislativo applicato, la decisione è sempre presa dal comitato di delibera, per esempio, per le seguenti ragioni:

1. il prodotto non rispetta i pertinenti requisiti di sicurezza;
2. produzione con controlli interni inadeguati e/o non documentati per garantire la conformità al tipo approvato;
3. reclami dal campo o dall'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato;
4. non-conformità nel sistema di gestione, non risolte nel tempo stabilito;
5. modifiche nel prodotto, processo, luogo di fabbricazione senza tempestiva comunicazione;
6. diniego del fabbricante di accedere agli impianti produttivi e/o alla documentazione tecnica da parte del personale AREAS e/o di ispettori dell'ente di accreditamento o dell'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato (se previsto);

7. variazione dei requisiti in relazione a modifiche di legge obbligatorie (tenendo in considerazione il tempo di adeguamento stabilito dalla normativa stessa);

La sospensione può essere accettata se richiesta dal cliente.

La sospensione della certificazione sarà notificata al fabbricante per iscritto. L'informativa conterrà le ragioni della sospensione e la temporanea data di scadenza per le eventuali azioni correttive.

Durante il periodo di sospensione della certificazione il fabbricante non può marcare i prodotti oggetto della stessa e non può metterli in commercio.

Dopo sei mesi senza alcuna soluzione, la certificazione sarà automaticamente revocata (vedere il paragrafo successivo).

Il cliente che ritiene di aver risolto tutte le non conformità chiede la verifica per conferma della risoluzione; AREAS esegue la valutazione o incarica figure competenti al fine di assumere la decisione, dandone comunicazione all'Organizzazione.

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle carenze che avevano causato la sospensione stessa mediante la verifica del prodotto e dell'Organizzazione per accertarne la rispondenza a tutti i requisiti della norma di riferimento.

Esso è notificato per iscritto all'Organizzazione e reso pubblicamente noto da AREAS se la notizia della sospensione era a suo tempo stata resa pubblica.

### 3.7.3. Revoca

AREAS, a seguito della decisione del comitato di delibera, può ritirare un certificato di conformità per le seguenti ragioni:

| <b>Ragioni</b>  | <b>Tempo massimo entro cui risolvere le non conformità per evitare la revoca</b> |
|---|--|
| Violazione delle condizioni contrattuali o del regolamento  | 30 giorni  |
| Superamento del periodo di sospensione di 180 giorni  | Immediato  |
| Grave non conformità nella fabbricazione del prodotto e/o nelle materie prime che possono influenzare la sicurezza del prodotto   | Immediato  |
| Grave non conformità del sistema di gestione qualità con il controllo del processo che possono influenzare la sicurezza del prodotto                                      | 15 giorni  |
| Mancato pagamento della fattura di certificazione, parziale o totale  | 30 giorni  |
| Diniego di accesso al sito produttivo al personale dell'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato o dell'ente di accreditamento                                  | 15 giorni  |
| Se l'organizzazione sospende le sue attività o servizi oggetto del sistema di qualità certificato e/o della valutazione della conformità di prodotto                      | 6 mesi   |
| Mancata accettazione dei nuovi importi economici relativi alle attività di sorveglianza, secondo le modalità descritte nel SGQ-D-08-01 "Condizioni generali contrattuali" | 30 giorni  |
| Per ogni altro serio motivo, a giudizio di AREAS come, ad esempio, a titolo non esaustivo, la provata incapacità del sistema di   | Secondo il giudizio di AREAS   |

perseguire i propri obiettivi di rispetto dei vincoli legislativi o contrattuali o di sicurezza di prodotto

AREAS comunicherà sempre la revoca e la sospensione delle certificazioni per motivi diversi dalla scadenza o mancata sorveglianza:

- all'Autorità di notifica responsabile per la sorveglianza del mercato (in caso di EN 1090);
- all'Ente Nazionale di Accreditamento (in caso di ISO 3834);

È prevista una procedura di appello. Il fabbricante può richiedere il ritiro della certificazione per iscritto, accompagnandola a ragioni oggettive.

L'organizzazione a cui è stata revocata la certificazione deve:

- restituire il certificato revocato dandone comunicazione all'Organismo. Qualora il certificato non pervenga entro 30 giorni, AREAS considererà il certificato distrutto sotto la responsabilità dell'Organizzazione
- rimuovere tutti i riferimenti alla certificazione e al marchio CE incluso il numero di notifica di AREAS dove applicabile;
- rimuovere tutti i riferimenti al marchio ACCREDIA concesso alle organizzazioni certificate (vedi RG-09 sul sito [www.accredia.it](http://www.accredia.it) per i dettagli);
- non utilizzare copie e/o riproduzioni del certificato revocato.

L'organizzazione che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla certificazione, deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter previsto dal presente regolamento.

### **3.8. Subentro**

Qualora un fabbricante abbia ottenuto una certificazione e richieda ad AREAS di prendere in carico la sorveglianza, la prima sorveglianza sarà eseguita da AREAS prima dell'emissione del certificato. Inoltre, tale sorveglianza sarà effettuata sull'intero sistema come se fosse un audit di certificazione, solo a seguito di esito positivo e di delibera favorevole, sarà emessa una notifica di approvazione da parte di AREAS.

AREAS non prende in carico la sorveglianza in caso di certificazioni sospese da altri O.N.

Sulla notifica sarà riportata la data di emissione e la data di scadenza prevista da AREAS.

Affinché sia possibile procedere il richiedente deve fornire, oltre alla documentazione di sistema, almeno:

- copia del certificato di approvazione del SQ, precedentemente ottenuto e relativi allegati;
- copia dell'ultimo rapporto di ispezione rilasciato dal precedente O.N., privo di non conformità aperte;
- copia del registro reclami/ritiri;
- dichiarazione sostitutiva di atto notorio che non vi siano procedimenti in corso da parte dell'autorità competente per la sorveglianza del mercato, sui prodotti oggetto del trasferimento/subentro.

### **3.9. Pubblicità e uso ai fini della marcatura CE**

L'Organizzazione può rendere noto nei modi ritenuti più opportuni l'ottenimento della certificazione da parte di AREAS. L'Organizzazione deve comunque chiaramente indicare le eventuali limitazioni e condizioni poste da AREAS all'atto del rilascio della suddetta certificazione.

L'Organizzazione può riprodurre integralmente il certificato, ingrandendolo o riducendolo, purché esso rimanga leggibile e non sia in nessun modo alterato.

Nell'utilizzazione del certificato, l'Organizzazione deve evitare che la certificazione possa intendersi estesa a prodotti non rientranti tra quelli coperti dalla certificazione rilasciata da AREAS.

In caso di uso del certificato non conforme a quanto indicato nei punti precedenti o nel caso di loro uso illecito, AREAS prenderà gli opportuni provvedimenti nei confronti dell'Organizzazione, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali

### **3.10. Conservazione della documentazione**

La conservazione presso AREAS o presso il costruttore dei campioni già sottoposti alle verifiche non è prescritta.

In caso di certificazione secondo EN 1090 copia dei certificati e, il fascicolo tecnico (come previsto dal Dlgs 106 Allegato D punto 2) ed eventuali altri documenti elencati nei certificati sono conservati da AREAS per il tempo previsto dalla legislazione vigente. La documentazione cartacea può venire digitalizzata e memorizzata assieme alla pertinente documentazione già in formato digitale (in formato non modificabile).

Il fabbricante viene interpellato per la restituzione della documentazione cartacea, in caso di mancata risposta entro 30 giorni, i documenti sono distrutti. I documenti digitali sono archiviati e conservati, fino alla sussistenza dell'ente.

### **3.11. Uso di marchi e loghi**

AREAS prevede la concessione dell'uso del proprio marchio di certificazione per le attività oggetto del presente regolamento.

L'utilizzo del marchio ACCREDIA è possibile solo in combinazione al marchio di certificazione AREAS, per i termini di utilizzo del marchio ACCREDIA fare riferimento al regolamento RG09 all'ultima revisione disponibile sul sito [www.accredia.it](http://www.accredia.it).

La marcatura CE va apposta su tutti i prodotti eccetto i componenti.

Le modalità di apposizione della marcatura sono regolate dal Regolamento stesso.

Marchio CE: prodotto certificato in accordo con le direttive CE/UE, sulla targhetta di identificazione e sulla documentazione del prodotto stesso. Forma e dimensioni sono definite dal regolamento 765/2008 Allegato II. Il marchio CE può essere ridotto, mantenendo inalterate le proporzioni, fino ad una altezza minima di 5 mm.



Marchio CE seguito dal numero di notifica di AREAS: prodotto certificato in accordo con le direttive CE/UE che prevedono la sorveglianza o per l'unico prodotto, sulla targhetta di identificazione e sulla documentazione del prodotto stesso (solo per clienti che hanno ottenuto la certificazione EN 1090).

## **4. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ**

---

### **4.1. Domanda di certificazione**

---

Dopo il primo contatto con il cliente vengono richieste tutte le informazioni necessarie per iniziare l'iter di certificazione.

Ottenute le informazioni AREAS prepara, sulla base del tariffario, una offerta economica per le attività di prova e certificazione e la invia al cliente interessato unitamente alla modulistica necessaria per la presentazione della domanda.

La certificazione può essere richiesta solo dal fabbricante del prodotto o da persona o organizzazione in possesso di specifica autorizzazione del fabbricante.

Le parti interessate non direttamente coinvolte con la produzione, servizio o processo non possono richiedere alcuno schema di certificazione.

Nel caso la domanda sia presentata dal mandatario stabilito nella comunità, deve contenere, oltre al nome e indirizzo del fabbricante, luogo di produzione, designazione del tipo di prodotto e la destinazione d'uso anche il nome e l'indirizzo del mandatario.

Il richiedente deve presentare la domanda compilando in tutte le sue parti il modulo fornito da AREAS, compilandone uno per ogni modello o per ogni serie omogenea di prodotti.

Qualora la domanda e i documenti forniti risultassero incompleti AREAS richiede le integrazioni necessarie per proseguire nell'iter di certificazione.

All'accettazione dell'offerta da parte del cliente e al ricevimento della domanda compilata viene assegnato un numero di commessa e si procede al riesame della domanda.

### **4.2. Riesame dell'ordine**

---

La certificazione di prodotto sarà rilasciata seguendo gli schemi di certificazione identificati dal responsabile di schema sulla base delle informazioni e delle richieste fornite dal fabbricante. Il responsabile di schema stabilisce la fattibilità del progetto sulla base delle autorizzazioni ottenute e sulla base del personale e delle risorse qualificate a disposizione di AREAS. Qualora tali condizioni non siano soddisfatte AREAS respinge la domanda ricevuta.

### **4.3. Pianificazione ed esecuzione delle verifiche**

---

Le attività di ispezione previste per i prodotti vengono effettuate dagli ispettori AREAS, sulla base dei requisiti delle procedure di valutazione applicabili.

A buon esito di tutti gli esami e prove previsti e specificati nella proposta di servizi inviata all'Organizzazione e da questa accettata, la segreteria invia la pratica, completa di tutta la documentazione ad uno o più tecnici competenti ed indipendenti di AREAS (comitato di delibera), per la delibera e la revisione.

A seguito del buon esito di questa verifica e della approvazione della relativa proposta di certificazione, AREAS provvederà ad emettere il certificato previsto dal tipo di valutazione prescelto e lo invierà all'Organizzazione.

In caso di esito negativo, AREAS provvede a comunicare all'Organizzazione tale esito e a concordare con la stessa le modalità per l'eventuale rivalutazione. Ogni certificazione rifiutata viene comunicata anche all'Autorità incaricata della sorveglianza del mercato ed agli altri organismi notificati.

---

---

#### **4.4. Esame della documentazione**

---

---

Prima di procedere con l'Ispezione iniziale della fabbrica AREAS effettua l'esame preliminare della documentazione tecnica preventivamente richiesta al fabbricante. A discrezione del responsabile di schema, questa fase può essere eseguita off site preventivamente o contestualmente all'ispezione in campo a discrezione del responsabile di schema che valuta preventivamente la documentazione pervenuta.

La documentazione fornita dal richiedente all'ispettore, deve comprendere quanto necessario ai fini della valutazione. In particolare (elenco di massima, non esaustivo):

- a) Documentazione illustrativa della produzione;
- b) Descrizione dell'FPC attuato dal fabbricante, ovvero manuale, procedure, istruzioni, disposizioni interne, ecc.;
- c) Documentazione tecnica inerente il "prodotto-tipo" e i risultati di prove e/o calcoli di tipo sul prodotto (se applicabili);
- d) Documenti inerenti i processi di saldatura (WPS, WPQR, Qualifiche Saldatori, etc.);
- e) Bozza della dichiarazione di prestazione e delle etichette.

---

---

#### **4.5. Audit/Ispezione di certificazione**

---

---

Una volta ultimata l'eventuale verifica documentale, l'ispezione prosegue con l'obiettivo di verificare in produzione i seguenti punti (elenco non esaustivo):

- Subforniture
- Organigramma e mansionario
- Personale di saldatura
- Processi di saldatura
- Personale addetto ad ispezione e controlli
- Materiale d'apporto e di saldatura
- Trattamento termico dopo saldatura
- Taratura e calibrazione delle attrezzature
- Identificazione e rintracciabilità
- Non conformità ed azioni correttive

Le risultanze dell'ispezione, riportate su apposito modulo, sono comunicate all'organizzazione.

---

---

#### **4.6. Strumentazione utilizzata**

---

---

Gli strumenti necessari all'esecuzione delle prove possono essere messi a disposizione dalle Organizzazioni richiedenti.

Tali strumenti devono essere adeguati alle prove previste, devono avere certificato di taratura accreditato, devono essere gestiti in conformità alla norma ISO/IEC 17025.

Tutti gli strumenti utilizzati devono essere accompagnati dal relativo certificato di taratura LAT o certificato emesso da un laboratorio accreditato ISO/IEC 17025 come laboratorio di taratura.

Gli strumenti che dispongono di una scheda di taratura interna devono essere accompagnati da tale scheda e dai certificati LAT o certificati emessi da un laboratorio accreditato ISO/IEC 17025 come laboratorio di taratura, dei campioni primari utilizzati nella taratura interna.

Gli ispettori AREAS verificano l'identificazione degli strumenti e i relativi certificati di taratura con riferibilità metrologica, nonché delle procedure di gestione della strumentazione e delle modalità di conservazione delle stesse.

Nel caso in cui non siano resi disponibili gli strumenti necessari all'esecuzione delle prove o non sia garantita l'adeguatezza e la taratura di tali strumenti, tali prove non sono considerate valide ai fini della certificazione.

#### 4.7. Requisiti di competenza del coordinatore di saldatura

La norma ISO 14731 al cap. 6.2 "Conoscenze tecniche complete e specifiche di base" riporta 3 livelli di qualifica per la professione di Coordinatore di Saldatura.

##### Livello B - CONOSCENZE TECNICHE DI BASE

Coordinatore di Saldatura avente conoscenze tecniche sufficienti per la pianificazione, l'esecuzione, la supervisione e le prove. È in grado di assumere i compiti e le responsabilità della fabbricazione riguardante solamente costruzioni saldate semplici.

##### Livello S - CONOSCENZE TECNICHE SPECIFICHE

Coordinatore di Saldatura avente conoscenze tecniche sufficienti per la pianificazione, l'esecuzione, la supervisione e le prove. È in grado di assumersi i compiti e le responsabilità della fabbricazione in un campo tecnico particolare o limitato.

##### Livello C - CONOSCENZE TECNICHE COMPLETE

Coordinatore di Saldatura avente conoscenze tecniche complete per la pianificazione, l'esecuzione, la supervisione e le prove. È in grado di assumersi i compiti e le responsabilità della fabbricazione saldata.

Il livello di qualifica richiesto per assumere il ruolo di Coordinatore di Saldatura si identifica in base all'incontro tra classe di esecuzione e tipologia e spessore dell'acciaio utilizzato, così come riportato nelle seguenti tabelle tratte dalla EN 1090-2 prospetti 14 e 15:

| EXC  | Acciai<br>(gruppo acciaio)        | Spessore (mm)    |                       |                 | EXC  | Acciai<br>(gruppo acciaio)         | Spessore (mm) |                     |          |
|------|-----------------------------------|------------------|-----------------------|-----------------|------|------------------------------------|---------------|---------------------|----------|
|      |                                   | $t \leq 25^{a)}$ | $25 < t \leq 50^{b)}$ | $t > 50$        |      |                                    | $t \leq 25$   | $25 \leq t \leq 50$ | $t > 50$ |
| EXC2 | Da S235 a S355<br>(1.1, 1.2, 1.4) | B                | S                     | C <sup>c)</sup> | EXC2 | Austenitico (8)<br>Ferritico (7.1) | B             | S                   | C        |
|      | Da S420 a S700<br>(1.3, 2, 3)     | S                | C <sup>d)</sup>       | C               |      | Austenitico-ferritico (10)         | S             | C                   | C        |
| EXC3 | Da S235 a S355<br>(1.1, 1.2, 1.4) | S                | C                     | C               | EXC3 | Austenitico (8)<br>Ferritico (7.1) | S             | C                   | C        |
|      | Da S420 a S700<br>(1.3, 2, 3)     | C                | C                     | C               |      | Austenitico-ferritico (10)         | C             | C                   | C        |
| EXC4 | Tutti                             | C                | C                     | C               | EXC4 | Tutti                              | C             | C                   | C        |

Figura 1

Per quanto riguarda gli audit ISO 3834, la EA-6/02 specifica che i coordinatori di saldatura nominati devono essere conformi alla norma EN ISO 14731, tenendo conto dei seguenti criteri (estratto della norma)

- Se è disponibile una qualifica EWF/IIW (E/IWE, E/IWT, E/IWS) il coordinatore di saldatura potrebbe essere accettato a condizione che vi sia un'adeguata esperienza e competenza nei processi applicati, i prodotti in fase di fabbricazione devono essere verificati per mezzo di un colloquio professionale con il coordinatore della saldatura e l'esame del curriculum vitae del coordinatore della saldatura e la revisione del Continuing Professional Development (CPD).
- Possono essere accettati anche coordinatori di saldatura con certificazione del personale EWF/IIW (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) purché adeguata esperienza e competenza nei processi applicati, prodotti in fase di fabbricazione siano verificati mediante un colloquio professionale e la revisione del Continuing Professional Development (CPD).
- Se nessuna delle suddette certificazioni o qualifiche EWF/IIW è disponibile, oltre al colloquio professionale l'organismo di valutazione della conformità deve verificare la conformità sulla base di un "colloquio esteso" secondo la EN ISO 14731 per accettare il livello di conoscenza determinato dal fabbricante. Inoltre, la comprensione della tecnologia di saldatura, dei materiali, dei fondamenti di progettazione della costruzione saldata e degli aspetti di fabbricazione e ispezione (compresa la conoscenza degli standard) relativi ai processi applicati e ai prodotti fabbricati (conoscenza equivalente a livello I/EWE o I/EWT). Se tale colloquio esteso è soddisfacente, l'ambito tecnico delle responsabilità del coordinatore/i della saldatura (secondo la norma EN ISO 14731 allegato B) e il colloquio devono essere accettati dall'organismo di valutazione della conformità.

AREAS valuterà i requisiti del coordinatore di saldatura nel seguente modo:

|           |  |
|-----------|--|
| LIVELLO B | Qualifica basata sull'esperienza nel settore (minimo 5 anni) delle saldature<br>Intervista da parte dell'ispettore di AREAS per il soddisfacimento delle competenze (colloquio professionale + colloquio esteso se non in possesso di attestati idonei come sopra specificato)<br>Test e/o intervista per il mantenimento della qualifica durante sorveglianza o comunque evidenza all'interno del report che sono state testate le capacità del WC e ritenute ancora valide rispetto a quanto riscontrato in prima certificazione |
| LIVELLO S | Qualifica come IWI/IWS/CSWIP o corso similare + colloquio professionale oppure<br>Intervista da parte dell'ispettore di AREAS per il soddisfacimento delle competenze (colloquio professionale + colloquio esteso)<br>Test e/o intervista per il mantenimento della qualifica durante sorveglianza o comunque evidenza all'interno del report che sono state testate le capacità del WC e ritenute ancora valide rispetto a quanto riscontrato in prima certificazione   |
| LIVELLO C | Qualifica come IWE/IWT o corso similare + colloquio professionale  |

Per *colloquio professionale* si intende la dimostrazione da parte del coordinatore della capacità di svolgere il proprio lavoro durante l'ispezione (analisi della commessa campione, ispezione in officina da parte dell'ispettore, ...) senza necessità di un'ulteriore registrazione formale del colloquio se non quanto normalmente registrato sul rapporto di ispezione, in cui devono comunque essere registrati gli eventuali attestati conseguiti dal coordinatore.

Per *colloquio esteso* si intende la conduzione puntuale da parte dell'ispettore di un'intervista al coordinatore di saldatura, utilizzando il documento PDC-F-09-02 "Verifica delle competenze del coordinatore di saldatura", in cui sono puntualmente riportati gli argomenti da trattare con specificato il grado di approfondimento di questi in base al livello B o S assegnabile e il criterio di valutazione. In generale, al livello B viene richiesta competenza di base sui processi e i materiali utilizzati dall'azienda, mentre, al livello S, viene richiesta una conoscenza più approfondita di questi, con capacità di risolvere problemi complessi, insieme a conoscenze generali anche su altri materiali e processi

Poiché al paragrafo 7.3 della 3834-2 non sono presenti livelli per il coordinatore ma il solo riferimento alla parte 5 della 3834.

7.3

**Personale di coordinamento delle attività di saldatura**

Il costruttore deve disporre di idoneo personale di coordinamento delle attività di saldatura. Tali persone, essendo responsabili delle attività riguardanti la qualità, devono avere autorità sufficiente per permettere che siano prese le azioni necessarie. I compiti e le responsabilità di tali persone devono essere definiti chiaramente.

I documenti ai quali è richiesta la conformità per soddisfare i requisiti di qualità sono specificati nella:

- ISO 3834-5:-, prospetto 2, per la saldatura ad arco, la saldatura a fascio elettronico, la saldatura laser e la saldatura a gas, e nella
- ISO 3834-5:-, prospetto 10, per altri procedimenti di saldatura per fusione.

*Figura 2*

Quest'ultima fa riferimento alla norma 14731, come si evince dal prospetto 2 sotto riportato.

**Table 2 — Welding coordination personnel**

| Welding process                                 | ISO document | Subclause in ISO 3834-2:2021 | Subclause in ISO 3834-3:2021 | Subclause in ISO 3834-4:2021 |
|---|--------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Arc welding                                     | ISO 14731    | 7.3                          | 7.3                          | None                         |
| Electron beam welding                           |              |                              |                              |                              |
| Laser beam welding and laser-arc hybrid welding |              |                              |                              |                              |
| Gas welding                                     |              |                              |                              |                              |

*Figura 3*

Ai paragrafi della norma 6.1 e 6.2.1 si parla in maniera generale di competenze del coordinatore di saldatura in base alla natura e alla complessità della produzione dell'azienda.

L'auditor in fase di intervista per la valutazione del livello del welding coordinator, si dovrà quindi rifare alle tabelle seguenti:

| Tipo di materiale   | Spessori      | Livello |
|---------------------|---------------|---------|
| Gr. 1.1 - 1.2 - 1.4 | ≤ 20 mm       | B       |
|                     | da 20 a 50 mm | S       |
|                     | > 50 mm       | C       |
| Gr. 1.3 - 2 - 3     | ≤ 50 mm       | S       |
|                     | > 50 mm       | C       |
| Gr. 7 - 8           | ≤ 20 mm       | B       |
|                     | da 20 a 50 mm | S       |
|                     | > 50 mm       | C       |
| Gr. 10 - 11         | ≤ 50 mm       | S       |
|                     | > 50 mm       | C       |

|             |               |   |
|-------------|---------------|---|
| Gr. 22 - 23 | ≤ 20 mm       | B |
|             | da 20 a 50 mm | S |
|             | > 50 mm       | C |
| Gr. 21      | ≤ 50 mm       | S |
|             | > 50 mm       | C |

Tali requisiti sono solo il minimo richiesto e, in base alla complessità del processo produttivo o ad altri fattori, potranno essere chiesti requisiti più alti sulla base della valutazione dell'auditor in campo.

#### **4.8. Requisiti dei laboratori di prova e dei relativi report**

La prova iniziale di tipo (ITT, initial type testing) non fa parte dell'FPC ma deve essere eseguita dal fabbricante in accordo con i metodi di prova descritti nella norma.

Si precisa inoltre che i risultati e i contenuti della ITT sono sotto la responsabilità del fabbricante e che AREAS constaterà la congruenza tra i dati delle ITT e i dati del Controllo della Produzione di Fabbrica e la relativa congruenza con i documenti di accompagnamento alla marcatura CE (Etichetta, Dichiarazione di Prestazione ed in particolare con le caratteristiche essenziali dichiarate).

Le prove risultanti dal FPC devono essere conformi con quanto richiesto nelle relative Norme Armonizzate e con le specifiche del prodotto. I valori dichiarati dal fabbricante e le procedure per la valutazione dei risultati di prova devono quindi far parte del manuale di controllo della produzione del fabbricante. Il fabbricante dovrà essere a conoscenza dei provvedimenti nazionali (concernenti le proprietà menzionate nelle relative norme armonizzate da verificare ed i criteri di conformità) da applicare.

I metodi di prova usati dal fabbricante dovranno essere i metodi di prova descritti nelle relative norme.

Nel caso in cui il Fabbricante si affidi a laboratori esterni per l'esecuzione delle prove/calcoli di tipo, ricadenti sotto la propria responsabilità, o altre prove nell'ambito dell'FPC, il Fabbricante deve verificare e mantenere adeguata documentazione che questi siano in possesso delle attrezzature/apparecchiature richieste e del personale competente e devono essere soddisfatti i requisiti delle norme applicabili alle attività (es.: apparecchiature, metodo di prova, tarature, ecc.).

AREAS potrebbe ritenere necessaria una valutazione diretta del laboratorio esterno a seconda della affidabilità sul suo controllo da parte del fabbricante. Tra le considerazioni ad esempio, dovrà essere effettuata una distinzione sulla base dell'accreditamento dell'organismo /laboratorio:

- Laboratorio Accreditato in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17025: è sufficiente una evidenza di tale accreditamento
- Laboratorio Autorizzato secondo art 59 DM 380/01 (Legge 5 novembre 1971, n. 1086, art. 20): è sufficiente un'evidenza di tale accreditamento
- Laboratorio senza alcun accreditamento: AREAS dovrà assicurarsi che i laboratori in questione posseggano le attrezzature e competenze per poter effettuare le prove richieste secondo i requisiti della norma di riferimento.

Qualora i test report relativi alle prove condotte sul campione rappresentativo del prodotto, presentati dal richiedente a AREAS, dovessero riportare una data di esecuzione delle stesse, antecedente a quella di presentazione della domanda di certificazione o di rinnovo del certificato, l'organismo si riserverà di accettare gli stessi solo a seguito della verifica che:

- non siano occorse modifiche alle norme di riferimento per tali prove;
- il fabbricante possa dimostrare che non siano intervenute modifiche ai materiali, al processo produttivo, o altra modifica al prodotto oggetto di certificazione, rispetto al campione oggetto dei test report presentati.

---

#### **4.9. Rilascio della Certificazione**

---

Qualora tutte le attività di valutazione si siano concluse con esito positivo, è possibile procedere con la delibera della pratica completa; se anche quest'ultima ha esito positivo il Revisore può deliberare il rilascio della certificazione.

In caso di esito negativo, AREAS comunica al fabbricante le motivazioni che hanno portato al rifiuto della certificazione.

Ogni rifiuto è comunicato all'autorità competente e agli altri organismi notificati. Secondo quanto è previsto dal Regolamento.

È prevista una procedura di appello, come indicato nelle condizioni generali contrattuali pubblicate nel sito web [www.areassrl.it](http://www.areassrl.it).

## 5. REVISIONI

|       |            |   |
|-------|------------|---|
| Rev.0 | 15/07/2021 | Prima emissione   |
| Rev.1 | 05/10/2021 | Revisione generale  |
| Rev.2 | 09/12/2021 | Revisione a seguito di rilievo Accredia<br>Modifica del titolo del documento  |
| Rev.3 | 14/02/2022 | Eliminato §2.3 "Affiliate e subappaltatori"<br>Aggiunto §4.4 e §4.5 per meglio definire l'iter di certificazione  |
| Rev.4 | 09/03/2022 | Modifica del par. 4.8 sui requisiti delle prove e dei laboratori<br>Aggiornamento dei documenti di riferimento<br>Correzioni varie a seguito di commenti di Accredia<br>Inserito il par. 4.8 sui requisiti del coordinatore di saldatura  |
| Rev.5 | 03/11/2022 | Aggiunta nel par. 3.1 la possibilità di ottenimento delle informazioni per offerta e il caso di ispezione senza i 5 giorni di comunicazione nominativi  |
| Rev.6 | 02/01/2023 | Inserimento al paragrafo 4.7 dei livelli del coordinatore di saldatura per ISO 3834 per la chiusura di rilievo Accredia   |
| Rev.7 | 24/09/2024 | Al §2.1 inserimento del Regolamento Delegato UE 568/2014<br>Al §3.3 sostituito il termine "da remoto" con il termine "documentale" e specificato che la commessa visionata è scelta dall'ispettore.<br>Al §3.6.1. eliminata possibilità di immissione sul mercato entro 6 mesi dalla rinuncia entro la data di scadenza.<br>Al 3.7 eliminata la possibilità di fare riferimento a una certificazione precedente con altro ON<br>Al §4.4 eliminata parte in cui si indicano al cliente gli eventuali errori o mancanze   |
| Rev.8 | 31/07/2025 | §2.2: specificato che DT si riferisce al regolamento CPR e che, per Areas, corrisponde al Responsabile di Schema PDC.<br>§3.1: inserito il riferimento ai paragrafi specifici della sospensione e della revoca nel caso di certificazione sospesa per più di 6 mesi a seguito di non conformità<br>§3.2: specificato che l'obbligo di comunicazione è limitato alle certificazioni in ambito notificato<br>§3.6: inserito capitolo su scadenza e mancata sorveglianza e effettuate relative modifiche nel documento, e successivo capitolo §3.7 di sospensione e revoca<br>§4.4 c) specificato e/o calcoli (se applicabili)<br>§4.7 inserita nota sul fatto che i requisiti esplicitati sono requisiti minimi |
| Rev.9 | 13/10/2025 | §4.7 esplicitato meglio che le sue condizioni per il livello S sono una alternativa all'altra e non richieste entrambe, inserito riferimento al documento PDC-F-09-02 per l'intervista che contiene anche il criterio di valutazione.   |