



AREAS

Certificazioni

TITOLO	REGOLAMENTO TECNICO PER LA QUALIFICA DELLE PROCEDURE E DEL PERSONALE DI SALDATURA E BRASATURA
CODICE	WEL-R-01-01
REVISIONE	Rev.8
DATA	17.11.2025

COPIA CONTROLLATA

COPIA NON CONTROLLATA



8	17.11.2025	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione a seguito di commenti Accredia
7	04.08.2025	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione a seguito di osservazioni Accredia per rinnovo
6	22.04.2025	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione in seguito aggiornamento norma ISO 13585:2021
5	04.11.2022	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione generale
4	14.03.2022	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione a seguito di rilievo Accredia
3	18.02.2022	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione in seguito a 1^ documentale Accredia (metodi di rinnovo §3.3) Modifica comitato di delibera dei procedimenti
2	09.12.2021	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione a seguito dei rilievi Accredia documentale pre-accreditamento
1	05.10.2021	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Revisione generale
0	15.07.2021	Responsabile schema Welding	Direttore tecnico	Prima emissione
Rev.	Data	Emesso da	Approvato da	Descrizione delle modifiche

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4
2.1. Documenti di riferimento	4
2.2. Termini e definizioni	5
3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE	6
3.1. Generalità	6
3.2. Obbligo di comunicazione	7
3.3. Validità e rinnovo.....	7
3.4. Prolungamento della validità delle certificazioni/qualificazioni ...	9
3.5. Sospensione e revoca della qualificazione	9
3.6. Pubblicità – Uso ai fini della marcatura CE	9
3.7. Conservazione dei campioni e della documentazione.....	10
3.8. Uso di marchi e loghi	10
3.9. Subappalto.....	10
4. PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ.....	10
4.1. Domanda di certificazione.....	10
4.2. Riesame della domanda	11
4.3. Pianificazione ed esecuzione delle verifiche.....	12
4.4. Strumentazione utilizzata	12
4.5. Esecuzione dei saggi e verifiche in corso di esecuzione	12
4.6. Prove ed esami sui saggi.....	13
4.7. Ripetizione dei saggi di prova	14
5. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE/QUALIFICAZIONE	14
6. OBBLIGHI DEI TITOLARI DELLE QUALIFICHE	15
7. REVISIONI	16

1. PREMESSA

Si faccia riferimento alle condizioni generali contrattuali SGQ-D-08-01 pubblicate sul sito web 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:

- personale addetto all'esecuzione di giunzioni permanenti nel campo della saldatura e della brasatura;
- procedure di saldatura e di brasatura.

all'interno dei seguenti campi di applicazione:

- per quanto previsto dal r.e.s. 3.1.2 dell'allegato I della Direttiva comunitaria 2014/68/UE PED (come recepita dal D.lgs. 15/02/2016 n. 26). Questa attività viene svolta in qualità di Organismo Notificato per la direttiva apparecchi a pressione;
- in ambito volontario per altri tipi di costruzioni saldate, in qualità di Organismo di certificazione del personale e di qualifica dei processi di saldatura e brasatura.

Per le attività di ispezione AREAS opera come Organismo di Ispezione di Tipo A.

Nel regolamento sono specificati diritti e doveri dell'organizzazione e di AREAS nell'ambito del processo di certificazione secondo le normative in vigore, 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 cogente emessa dalle autorità competenti.

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.

- Direttiva 2014/68/UE del parlamento europeo e del consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (rifusione);
- D.lgs. 15/02/2016 n. 26, recante "Attuazione della direttiva 2014/68/UE in materia di attrezzature a pressione";
- Linee Guida emesse dal Working Group "Pressure" (WGP) della Comunità Europea per la Direttiva PED, ed i Pareri Condivisi emessi dal forum degli Organismi Notificati Italiani.

Le Norme riferite e/o armonizzate ai sensi della Direttiva PED saranno applicate come pubblicate nella Gazzetta Ufficiale.

- UNI CEI EN ISO/IEC 17024 Valutazione della conformità – Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
- 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
- RG01 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
- RG01-02 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Personale
- RG01-04 Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Ispezione
- Altri documenti EA/IAF applicabili

2.2. Termini e definizioni

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

Specifica di procedura di saldatura/brasatura (WPS, BPS): documento che fornisce in dettaglio le variabili necessarie per un'applicazione specifica, al fine di assicurare la ripetibilità.

Procedura di saldatura/brasatura: programma di attività prescritto per l'esecuzione di una saldatura/brasatura, comprendente informazioni sui materiali, preparazione, preriscaldamento (se necessario), metodo e controllo, eventuale trattamento termico, nonché sulle apparecchiature da utilizzare.

Procedura di saldatura unificata: procedura di saldatura verificata e certificata da un esaminatore o Ente esaminante, che può quindi essere messa a disposizione di qualsiasi costruttore.

Procedimenti di saldatura: processi di saldatura per la cui nomenclatura e definizioni si rimanda alla norma ISO 857-1 e per la codificazione numerica alla norma EN 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/brasatura (WPQR, BPAR): verbale comprendente tutti i parametri riguardanti la saldatura/brasatura di un saggio di prova, richiesta per la qualificazione di una specifica di procedura di saldatura/brasatura, nonché tutti i risultati dei controlli e delle prove eseguiti sul saggio.

Prova di procedura di saldatura/brasatura: esecuzione, controlli e prove di un giunto saldato/brasato, rappresentativo di un giunto da fare in produzione, per verificare la fattibilità di una procedura di saldatura/brasatura.

Prova di saldatura di pre-produzione: prova di saldatura avente la stessa funzione della prova di procedura di saldatura, ma basata su un saggio di prova non unificato, simulante le condizioni di produzione.

Qualificazione: insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità di una procedura di saldatura/brasatura e del saldatore/brasatore/operatore (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento.

Saldatore/brasatore: persona addetta alla saldatura/brasatura manuale o semiautomatica.

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

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

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.

Candidato: persona che ambisce alla qualificazione o certificazione.

Datore di lavoro: l'organizzazione responsabile delle attività di saldatura/brasatura per le quali il candidato lavora su base regolare; un datore di lavoro può anche essere contemporaneamente un candidato.

Fabbricante: officina o sito (o entrambi) che è/sono sotto la stessa gestione tecnica e di qualità

Cliente: azienda o persona fisica richiedente la qualifica e responsabile della produzione di saldatura.

Ispettore: ispettore di saldatura qualificato da AREAS.

WPS: Welding Procedure Specification

WPQR: Welding Procedure Qualification Record

BPS: Brazing Procedure Specification

BPAR: Brazing Procedure Approval Record

3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

3.1. Generalità

Le organizzazioni o i candidati che desiderino ottenere la qualifica devono inviare a mezzo posta od e-mail una apposita richiesta che contenga le informazioni necessarie alla formulazione della proposta di servizi.

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.

È altresì possibile che la richiesta e la conseguente offerta venga gestita in autonomia da un centro d'esame qualificato da AREAS; in questo caso sarà il centro d'esame a raccogliere tutte le informazioni e la documentazione necessaria.

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.

In caso di qualifiche in ambito PED l'organizzazione dichiara di non aver presentato analoga domanda di certificazione ad altro Organismo Notificato.

AREAS (o il centro d'esame) 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 ad AREAS, che si riserva di valutare i motivi della ricasazione e la possibilità di sostituire le persone incaricate.

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.

Per quanto riguarda le qualifiche del personale, a buon esito di tutti gli esami e prove previsti dalle procedure di certificazione e dal presente regolamento e specificati nella proposta di servizi inviata all'organizzazione e da questa accettata, la segreteria tecnica 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.

Per quanto riguarda le qualifiche dei procedimenti, a buon esito di tutti gli esami e prove previsti dalle procedure di certificazione e dal presente regolamento e specificati nella proposta di servizi inviata all'organizzazione e da questa accettata, la segreteria tecnica invia la pratica completa di tutta la documentazione al Responsabile di schema (o suo sostituto) per il riesame completo della stessa e l'assunzione della decisione in merito alla concessione della certificazione, in accordo con la EN 17020.

A seguito dell'esito positivo della decisione del RS, AREAS provvederà ad emettere il certificato previsto.

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.

3.2. Obbligo di comunicazione

AREAS ha l'obbligo di informare l'Autorità di Notifica:

- di ogni rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato (solo in ambito notificato);
- di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato;
- su richiesta, delle attività di valutazione del personale eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.

Inoltre, ha l'obbligo di fornire accesso alla lista del personale qualificato e di caricare le certificazioni rilasciate sul sito www.areassrl.it.

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

3.3. Validità e rinnovo

Nella seguente tabella sono riassunte le principali condizioni per il mantenimento della validità della certificazione del saldatore/brasatore a seguito della prima certificazione. Le evidenze e le registrazioni sono eventualmente necessarie per l'eventuale richiesta di prolungamento al termine del periodo di validità.

Norma	Validità	Condizioni per il mantenimento della validità
ISO 9606-1	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (ISO 9606-1 § 9.3 rivalidazione) scelta all'atto della qualifica.	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi mediante firma, da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica non risulta più valido.

Norma	Validità	Condizioni per il mantenimento della validità
		Si precisa che il metodo di rinnovo previsto alla lettera c del § 9.3 della norma non è erogabile da AREAS come da Scenario 1 della circolare tecnica di Accredia DC N° 21/2021.
ISO 9606-2	2 anni	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, il quale attesti che il saldatore ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica non risulta più valido.
ISO 9606-3 ISO 9606-4 ISO 9606-5	2 anni	Attestati di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, il quale attesti che: a) il saldatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è qualificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del saldatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione non risulta valida.
ISO 13585	5 anni	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del responsabile delle attività di brasatura o dall'esaminatore / organismo d'esame il quale attesti che il brasatore o l'operatore di brasatura ha lavorato nell'ambito della qualifica e ne estende la validità per un ulteriore periodo di sei mesi. Il fabbricante deve controllare e documentare che le seguenti condizioni siano rispettate durante l'intero periodo della validità: a) il brasatore ha effettuato regolarmente il lavoro di brasatura per il quale è qualificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi); b) il lavoro del brasatore è stato generalmente in accordo con le condizioni di brasatura utilizzate nella prova di certificazione; c) non ci sono state particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del brasatore. Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione non risulta più valida.
ISO 14732	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (ISO 14732 § 5.3 rivalidazione) scelta all'atto della qualifica.	Attestato di qualifica da confermare ogni 6 mesi, mediante firma, da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, il quale attesti che l'operatore di saldatura ha lavorato entro il campo di qualifica iniziale; tale conferma estende la validità della qualifica per un periodo ulteriore di 6 mesi. In assenza di tale conferma l'attestato di qualifica non risulta più valido. Si precisa che il metodo di rinnovo previsto alla lettera c del § 5.3 della norma non è erogabile da AREAS come da Scenario 1 della circolare tecnica di Accredia DC N° 21/2021.
Codice ASME Codice AWS	La validità è illimitata	La validità della qualifica è illimitata, purché non ci siano state interruzioni di lavoro di saldatura superiori a sei mesi, né esistano particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità dell'operatore di saldatura/saldatore/brasatore/operatore di brasatura. In caso di non soddisfacimento di tali condizioni la certificazione non risulta più valida. Tali certificazioni non vengono rilasciate da AREAS sotto accreditamento o in accordo all'All.I punto 3.1.2 della Direttiva 2014/68/UE (PED).

In caso di modifica delle norme di certificazione sarà cura di AREAS valutare che le qualifiche in corso di validità rispettino comunque i requisiti delle nuove norme.

3.4. Prolungamento della validità delle certificazioni/qualificazioni

Nei casi e con le modalità definite dalle singole norme di riferimento, AREAS può prolungare la validità delle qualifiche per il periodo previsto per i diversi casi dalle norme di riferimento (vedi tabella sopra).

Il richiedente deve presentare la richiesta di prolungamento della validità della qualifica entro la data di scadenza dell'attestato di qualifica, con un anticipo che consenta l'intervento dell'esaminatore entro la data di scadenza.

Coloro per i quali la certificazione è in scadenza saranno avvisati da AREAS tre mesi prima della stessa. La nuova data di decorrenza della certificazione sarà quella della delibera in cui è stato concesso il rinnovo.

A seguito dell'esecuzione e dell'esito positivo delle verifiche previste dalle norme applicabili, AREAS concede il prolungamento di validità dell'attestato di qualifica per gli ulteriori anni di validità come stabilito dalle norme.

3.5. Sospensione e revoca della qualificazione

Si applica quanto stabilito nelle condizioni generali contrattuali ed inoltre, in modo specifico le seguenti disposizioni per quanto riguarda le certificazioni del personale sottoposte al presente regolamento.

AREAS può procedere alla sospensione per:

- mancato rispetto dei requisiti cogenti per legge e regolamenti relativi alla qualifica;
- non corretta sorveglianza sull'operato del saldatore/operatore di saldatura/brasatura da parte del datore di lavoro;
- sopravvenute carenze nelle specifiche tecniche inerenti alle saldature/brasature, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della qualifica;
- uso scorretto della qualifica e del relativo attestato di qualifica; inosservanza ai requisiti del presente regolamento e dei documenti in esso citati.

AREAS può procedere alla revoca per:

- particolare gravità delle condizioni previste per la sospensione;
- contraffazione degli attestati di qualifica;
- utilizzo di attestati di qualifica sospesi;
- ripetuti casi di sospensione o il persistere delle condizioni che hanno provocato la sospensione della qualifica;
- persistenza della condizione di morosità per oltre un mese dal ricevimento della diffida inviata;
- cessazione da parte del saldatore/operatore di saldatura/brasatura dell'effettuazione delle giunzioni permanenti oggetto della qualifica, oltre il periodo previsto per le condizioni di validità.

Per quanto riguarda le certificazioni dei procedimenti, queste non possono essere sospese o revocate ma solo nel caso annullate.

3.6. Pubblicità – Uso ai fini della marcatura CE

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

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

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 o della persona, compreso il ricorso ad opportune azioni legali.

3.7. Conservazione dei campioni e della documentazione

AREAS assicura la corretta gestione dei campioni durante le verifiche. La conservazione presso AREAS o presso il costruttore dei campioni già sottoposti alle verifiche non è prescritta.

Copia degli attestati e i fascicoli significativi della documentazione tecnica elencati nei certificati sono conservati da AREAS per il tempo previsto dalla legislazione vigente. Al termine di tale periodo, la documentazione cartacea viene digitalizzata e memorizzata assieme alla pertinente documentazione già in formato digitale.

Alla scadenza del certificato tutti i documenti personali del candidato (carta d'identità, foto e acuità visiva) verranno distrutti da parte di AREAS.

3.8. Uso di marchi e loghi

AREAS non prevede la concessione dell'uso del proprio marchio di certificazione per le attività di valutazione della conformità condotte in ambito notificato e volontario (SGQ-R-01-01 Rev. 1_ Regolamento per l'utilizzo del marchio AREAS Certificazioni).

L'utilizzo del marchio ACCREDIA non è mai possibile; fare riferimento al regolamento RG09 all'ultima revisione disponibile sul sito www.accredia.it.

3.9. Subappalto

AREAS prevede che la gestione del processo di qualifica dei procedimenti e del personale di saldatura e brasatura possa essere affidata in alcune sue parti (es: parte contrattuale, raccolta della documentazione propedeutica, esecuzione esame, ...) a dei centri d'esame che AREAS ha qualificato sul territorio, in subappalto. Tali centri sono autonomi nel procacciamento dei clienti e nella gestione economica degli stessi. I centri d'esame sono altresì autonomi nella gestione delle ispezioni e nella raccolta della documentazione che verrà inviata successivamente ad AREAS.

AREAS è sempre responsabile dell'attività di delibera ed emissione dei certificati.

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, un'offerta economica per le attività di prova e certificazione e la invia al cliente interessato unitamente alla modulistica necessaria per la presentazione della domanda.

Le informazioni sono richieste in modo da comprendere il tipo di qualificazioni, l'applicabilità dei requisiti delle norme ed assicurare anche la disponibilità e l'assegnazione di personale competente per l'esecuzione delle verifiche.

Per quanto riguarda la qualificazione delle procedure di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione delle modalità operative sulle giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, r.e.s. 3.1.2, la richiesta deve possibilmente contenere le seguenti informazioni:

- nome dell'organizzazione richiedente;
- indicazione della località (officina o cantiere) nella quale verrà eseguita la qualifica;
- norma di riferimento per la certificazione;
- processo di saldatura (es. con riferimento alla ISO 4063);
- tipo/i di giunto/i, WPS/BPS interessate;
- tipo di materiale: indicare il gruppo dell'acciaio o altra identificazione (es. con riferimento alla CEN ISO/TR 15608);
- spessore: indicare il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- diametro: indicare (se applicabile), il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- posizione/i di saldatura.

Per quanto riguarda la certificazione del personale di saldatura in ambito volontario e/o dell'approvazione del personale che esegue giunzioni permanenti sulle attrezzature a pressione ai sensi della 2014/68/UE – PED, allegato I, r.e.s. 3.1.2, la richiesta deve possibilmente contenere le seguenti informazioni:

- nome dell'organizzazione richiedente;
- indicazione della località (officina, cantiere o altra sede) nella quale verrà eseguita la qualifica;
- numero di saldatori da qualificare per ciascuna specifica di saldatura;
- norma di riferimento per la certificazione (es. con riferimento alla EN ISO 9606-1:2017);
- processo di saldatura (es. con riferimento alla ISO 4063);
- tipo/i di giunto/i, WPS/BPS interessate;
- tipo di materiale: indicare il gruppo dell'acciaio o altra identificazione (es. con riferimento alla CEN ISO/TR 15608);
- spessore: indicare il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- diametro: indicare (se applicabile), il valore minimo ed il valore massimo utilizzato in produzione;
- posizione/i di saldatura.

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.

In caso di centri d'esame sarà cura di quest'ultimi la raccolta delle domande di certificazione che verranno successivamente inviate ad AREAS insieme al resto della documentazione.

4.2. Riesame della domanda

La certificazione di procedimento o di persona 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 sulla base delle autorizzazioni ottenute e 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 vengono effettuate dagli ispettori AREAS, sulla base dei requisiti delle procedure di valutazione applicabili descritte in dettaglio più avanti nel presente regolamento.

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 tecnica 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 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.

In caso di centri d'esame sarà cura di quest'ultimi inviare una comunicazione al cliente con indicate sia la data/periodo dell'ispezione sia il nominativo dell'ispettore; sarà cura del centro d'esame inviare tale documento ad AREAS insieme al resto delle evidenze.

4.4. 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.

In caso di centri d'esame sarà cura di quest'ultimi attrezzarsi con gli strumenti necessari all'esecuzione delle ispezioni, sarà cura di AREAS verificare la presenza e la taratura di tali strumenti.

4.5. Esecuzione dei saggi e verifiche in corso di esecuzione

L'attività di qualificazione può essere condotta, secondo quanto previsto dalle norme applicabili, presso l'officina del cliente, presso un cantiere o presso centri/strutture adeguatamente attrezzati, dal punto di vista tecnico e di sicurezza. Prima di procedere alle prove, l'ispettore verifica l'idoneità delle condizioni ambientali e il corretto funzionamento delle saldatrici da utilizzare.

I saggi di prova devono essere effettuati sotto il monitoraggio e controllo dell'ispettore di AREAS, il quale deve avere la possibilità di:

- verificare la rispondenza delle specifiche di procedura di saldatura nelle diverse condizioni realizzative proposte per la qualificazione;
- verificare la conformità dei certificati dei materiali base e dei materiali di apporto;
- verificare l'identità dei saldatori/operatori e richiedere una copia dei documenti di identità;

- identificare dopo la saldatura i saggi di prova;
- verificare se il saldatore/operatore sia in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento;
- verificare, durante l'esecuzione della saldatura, che i saldatori/operatori siano in grado di applicare correttamente le istruzioni riportate dalle specifiche di saldatura; in caso di loro incapacità, l'ispettore può interrompere le prove informandone il cliente;
- giudicare la qualità in corso di esecuzione attraverso l'esame visivo;
- giudicare la qualità finale attraverso l'esame visivo.

Durante l'esecuzione dei saggi saldati l'ispettore verifica se le prescritte condizioni di saldatura non producano vizi e difetti sistematici visibili non accettabili.

L'ispettore ha la facoltà di interrompere l'esecuzione delle prove qualora riscontri il verificarsi di situazioni opposte (saldatori/operatori non in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di riferimento, preparazioni inadeguate, vizi o difetti di realizzazione non accettabili, ecc.).

Nel corso delle prove per la certificazione del personale, o delle prove per qualifica di procedura che prevedano la certificazione del personale impegnato, l'ispettore valuta in corso di saldatura l'abilità esecutiva del saldatore.

Al saldatore è concesso di eliminare con scalpellatura, scricatura, molatura, difetti minori durante la deposizione delle passate, salvo che per lo strato di finitura.

Qualora l'ispettore rilevi già durante l'esecuzione del saggio una carente abilità esecutiva (troppe riparazioni, qualità inadeguata, ecc.), interromperà l'esecuzione del saggio da parte del saldatore e lo stesso non sarà sottoposto agli altri esami successivi.

Inoltre, l'ispettore può, a suo giudizio, intervistare il saldatore al fine di verificarne il livello di conoscenza tecnologica limitatamente al procedimento di riferimento.

Nel caso in cui sia necessario che la qualifica del saldatore riporti puntualmente l'esecuzione della verifica delle conoscenze tecniche del personale addetto alle giunzioni permanenti, il candidato dovrà preventivamente farne richiesta ad AREAS, specificando eventualmente il codice o la norma, e quindi, in aggiunta, superare un esame scritto a risposta multipla predisposto da AREAS.

4.5.1. Eventuali saggi supplementari

Nel caso in cui un saggio, per motivi non fondamentali, sia inaccettabile all'esame visivo, l'ispettore incaricato ha la facoltà di richiedere la ripetizione dell'esecuzione dello stesso nelle stesse condizioni e regolazioni di riferimento.

4.6. Prove ed esami sui saggi

Al termine delle prove l'ispettore identifica, in conformità alla norma applicabile, i saggi prodotti nel corso delle prove, il personale che li ha realizzati e raccoglie tutta la documentazione richiesta da trasmettere ad AREAS per il completamento dell'iter di qualificazione.

AREAS effettua gli esami non distruttivi e distruttivi richiesti dalle norme applicabili. Gli esami vengono di prassi svolti presso laboratori qualificati.

AREAS ha qualificato e sottoscritto accordo con alcuni laboratori. Nel caso il cliente affidi, con l'accettazione dell'offerta, ad AREAS l'esecuzione delle prove di laboratorio, AREAS sceglie il laboratorio sulla base, in primo luogo, dello scopo del suo accreditamento o della qualificazione in accordo alle procedure interne, tenendo anche conto di altre considerazioni di tipo geografico ed economico.

Inoltre, sono accettati i rapporti di prova provenienti da laboratori accreditati ISO/IEC 17025 o che siano stati qualificati da AREAS per le norme/prove pertinenti il processo di certificazione in corso.

In caso di centri d'esame è possibile per questi eseguire le prove o direttamente presso la sede dell'ispezione o presso la sede del centro. Nel secondo caso sarà onere del centro d'esame mantenere l'attrezzatura in stato di efficienza e taratura, AREAS verificherà periodicamente che le eventuali prove eseguite presso il centro rispettino i requisiti.

Le verifiche possono anche essere svolte presso un laboratorio scelto dal cliente o svolte presso il cliente stesso, in presenza di personale AREAS; la struttura prescelta dovrà operare conformemente ai requisiti tecnici previsti per le prove applicabili, impiegando personale competente e qualificato ed attrezzature idonee, opportunamente tarate. In questo caso tali verifiche devono essere svolte alla presenza dell'ispettore di AREAS.

Qualora l'esito delle prove ed esami riscontrasse situazioni di non conformità ai requisiti applicabili ed impediscano l'emissione della qualifica, AREAS provvede a darne comunicazione scritta al cliente, evidenziando le non conformità rilevate.

Le prove non distruttive (esami CND) possono essere condotti direttamente dall'ispettore di AREAS (o del centro d'esame) solo nel caso egli sia in possesso come minimo di una qualifica di 2 livello nel metodo CND applicato per l'esame; in questo caso i rapporti saranno redatti e firmati direttamente dall'ispettore o da altro personale del centro d'esame.

Si specifica che, in caso di campioni multipli realizzati dal saldatore durante l'esame per la qualifica (o comunque in numero superiore a quanto necessario), se durante l'esecuzione delle prove in campo o in laboratorio viene utilizzato un campione diverso dalla prima scelta, ciò deve essere chiaramente indicato sul rapporto di prova e motivato.

4.7. Ripetizione dei saggi di prova

Nel caso il saggio di prova non risponda ad uno qualsiasi dei requisiti dei controlli non distruttivi e delle prove distruttive, ad eccezione di quanto già precedentemente descritto nel paragrafo "Saggio supplementare eventuale", AREAS può richiedere, a seconda delle condizioni, il prelievo di ulteriori provini dai saggi, la ripetizione di alcune prove (in accordo a quanto previsto dalle norme pertinenti), o l'esecuzione al cliente di un ulteriore saggio di prova, il quale deve essere saldato e sottoposto all'esame visivo ed agli stessi controlli.

Per quanto riguarda le attività di qualifica del personale, prima della riesecuzione dei saggi, potrà eventualmente essere richiesta l'evidenza di attività di formazione/addestramento.

Nel caso di ulteriore esito negativo delle prove si farà riferimento alle normative applicabili.

5. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE/QUALIFICAZIONE

A seguito dell'esito positivo delle prove ed esami, AREAS emette un certificato di qualifica delle procedure di saldatura/brasatura.

La documentazione WPQR/BPAR rilasciata riporta almeno:

- identificazione del richiedente (azienda);
- le WPS/BPS che sono state utilizzate per la qualifica e le condizioni di esecuzione delle prove;
- il campo di validità della qualificazione;
- i rapporti di prova (allegati);

- la copia dei certificati dei materiali base e consumabili (allegati);
- informazioni su prove, comprese eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

Le qualifiche di procedimento di saldatura hanno normalmente validità illimitata, salvo eventuali specificazioni definite da norme applicabili. A seguito di emissione di nuove normative o di revisione delle medesime, la certificazione potrebbe dover essere integrata o riemessa.

Qualora il cliente abbia modificato la propria denominazione/ragione sociale (mantenendo la stessa partita IVA) e la propria sede legale e/o operativa, deve darne comunicazione ad AREAS per la riemissione dei documenti.

Le spese per le eventuali azioni di verifica e aggiornamento sono a carico del cliente.

A seguito dell'esito positivo delle prove ed esami, AREAS emette un certificato di qualifica intestato al richiedente.

L'attestato di qualifica del personale di saldatura/brasatura riporta almeno:

- l'identificazione del personale di saldatura/brasatura e del datore di lavoro;
- le WPS/BPS che sono state utilizzate per la qualifica e le condizioni di esecuzione delle prove;
- il campo di validità della qualificazione;
- informazioni su prove e relativi risultati;
- la validità.

La durata dei certificati e la conseguente validità, le condizioni per il mantenimento della validità e le condizioni per il prolungamento della certificazione, sono stabilite sulla base delle norme applicabili.

6. OBBLIGHI DEI TITOLARI DELLE QUALIFICHE

Si applica quanto stabilito nelle condizioni generali contrattuali ed inoltre, in modo specifico le seguenti disposizioni per quanto riguarda le certificazioni sottoposte al presente regolamento.

Il personale qualificato deve impegnarsi a rispettare le regole di comportamento professionale per il personale addetto alle saldature/brasature.

I possessori della qualifica devono, a richiesta, fornire una copia di tale qualifica ed operare entro i limiti del campo applicativo della stessa.

I possessori della qualifica deve impegnarsi a:

- non usare la qualifica di procedure e/o saldatori/operatori di saldatura/brasatori in modo tale da essere ritenuta valida per attività diverse da quelle per le quali è stata rilasciata o comunque in modo tale da indurre in inganno o da portare discredito ad AREAS;
- in caso di fornitura degli attestati di qualifica ad altri, riprodurre gli stessi nella loro interezza.

È comunque responsabilità del datore di lavoro informare tempestivamente AREAS su aspetti che possano influenzare la capacità delle persone qualificate di continuare a soddisfare i requisiti della qualifica. AREAS deve essere inoltre informato in caso di cambio del datore di lavoro.

La persona qualificata e il datore di lavoro devono conservare la registrazione dei reclami ricevuti dai propri clienti.

7. REVISIONI

Rev.0	15/07/2021	Prima emissione
Rev.1	05/10/2021	Revisione generale
Rev.2	09/12/2021	Revisione generale a seguito di rilievi Accredia
Rev.3	18/02/2022	Revisione in seguito a 1^ documentale Accredia (metodi di rinnovo §3.3) Modifica comitato di delibera dei procedimenti
Rev.4	14/03/2022	Modifica al par.2 dello scopo con inserimento del tipo di Organismo Modifica al par.2.1 con inserimento di nuovi riferimenti Modifica al par.3.1 con dettaglio dei centri d'esame Aggiunta par.3.9 sui subappalti
Rev.5	04/11/2022	Modifica ai par. 4.1 / 4.3 / 4.4 / 4.5 / 4.7 con dettaglio delle prove eseguite dai centri d'esame
Rev.6	22/04/2025	Modifica al par. 2.2 esplicitando la brasatura Modifica al par.3.3 in riferimento alla durata della validità della qualifica in accordo alla ISO 13585:2021
Rev.7	04/08/2025	§3.1: eliminati i rimandi al "modulo prescelto". §3.3: specificato nella tabella delle validità che le qualifiche ASME e AWS non vengono rilasciate sotto Accredimento o PED. §3.5: specificato sospensione e revoca per certificazione di personale, inserita frase finale relativa a certificazione di procedimento, che non può essere revocata o sospesa, ma solo annullata. §3.8: aggiunto "e volontario" al primo capoverso. Specificato che l'uso del marchio ACCREDIA non è mai possibile. §3.9: specificato che i centri operano in subappalto §4.2: eliminati i refusi relative alla certificazione di prodotto §4.5: eliminato tutto il paragrafo e unito al §4.6 (paragrafo §4.7 prima dell'eliminazione) Inserite le modalità di verifica delle conoscenze tecniche del personale addetto alle giunzioni permanenti §4.6: Specificato chi può svolgere le prove sui saggi
Rev.8	17/11/2025	§4.7: specificato che, in caso di campioni multipli, se le prove vengono eseguite su campioni diversi da quelli indicati come prima scelta, ciò deve essere inserito e motivato sul rapporto di prova.