

DESCRIZIONE FIGURA PROFESSIONALE

Il presente Regolamento definisce le modalità di qualificazione e certificazione delle seguenti Figure Professionali:

Saldatore Polietilene: persona addetta alla saldatura di tubi e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, acqua e di altri fluidi in pressione, mediante processi e con attrezzature di effettuazione e valutazione delle prove secondo la norma UNI 9737.

Le norme applicabili ai fini della certificazione in oggetto sono:

- UNI 9737 Classificazione e qualificazione dei saldatori di materie plastiche - Saldatori con i procedimenti ad elementi termici per contatto con attrezzatura meccanica e a elettrofusione di tubi e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
- UNI 10520 Saldatura di materie plastiche - Saldatura ad elementi termici per contatto - Saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
- UNI 10521 Saldatura di materie plastiche - Saldatura per elettrofusione - Saldatura di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
- UNI 10565 Saldatrici da cantiere ad elementi termici per contatto impiegate per l'esecuzione di giunzioni testa/testa di tubi e/o raccordi in polietilene (PE), per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione - Caratteristiche funzionali, di collaudo e di documentazione
- UNI 10566 Saldatrici per elettrofusione ed attrezzature ausiliarie impiegate per l'esecuzione di giunzioni di tubi e/o raccordi in polietilene (PE), mediante raccordi elettrosaldabili, per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione Caratteristiche e requisiti, collaudo, manutenzione e documenti
- UNI EN 12814-4 Prove di giunti saldati di prodotti semifiniti di materiale termoplastico - Prova di pelatura
- UNI EN 12814-7 Prove di giunti saldati di prodotti semifiniti di materiali termoplastici - Prove di trazione con provini con intagli ad U
- UNI EN 13067 Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemi saldati di materiale termoplastico
- ISO 13953 Polyethylene (PE) pipes and fittings -- Determination of the tensile strength and failure mode of test pieces from a butt-fused joint
- ISO 5893 Rubber and plastics test equipment -- Tensile, flexural and compression types (constant rate of traverse) -- Specification

La certificazione del personale, secondo i requisiti delle norme sopra riportate serve a dimostrare la competenza del personale che opera nel campo delle saldature per polietilene.

La presenza all'esecuzione dei saggi e all'esecuzione delle prove da parte di ICIM per la certificazione della Figura Professionale avviene su richiesta dell'Esaminando o su richiesta del Azienda/Fabbricante e/o del suo Cliente.

La certificazione della Figura Professionale a fronte delle norme su citate, da copertura, ove applicabile, anche ai requisiti essenziali della Direttiva europea **97/23/CE – PED (Allegato I, par. 3.1.2)** e ad altre direttive similari.

INFORMAZIONI SUL CANDIDATO

Requisiti minimi di accesso per i candidati

Tipologia corso obbligatorio

Corso obbligatorio svolto max sei mesi prima dell'esame. Corso e Centro di addestramento (ved appendice A.5 della UNI 9737) devono essere certificati da ICIM o da un OdC accreditato per la certificazione del personale per la norma UNI 9737. I contenuti minimi del corso obbligatorio sono descritti in A.3.2 dell'appendice A della UNI 9737.

Durata corso obbligatorio

La durata del corso obbligatorio in funzione della Classe per il quale il saldatore si certificherà è definita dalle tabelle A.1 e A.2 di cui all'appendice A della UNI 9737.

Studio <i>Requisito minimo</i> A. <i>Nessuna specializzazione</i> B. <i>Attestato di frequenza corso obbligatorio secondo A.3.4 dell'appendice A della UNI 9737</i>
Professionali <i>Requisito minimo</i> 1. <i>Nessuna specializzazione,</i> 2. <i>Le conoscenze minime sono definite in A.2 dell'appendice A della UNI 9737</i>
Conoscenza strumenti tecnici <ul style="list-style-type: none">▪ <i>Attrezzatura per saldatura specifica</i>▪ <i>Attrezzatura varia di manutenzione.</i>▪ <i>Altro.</i>
Conoscenza strumenti informatici <i>Nessuna.</i>
Altro /
Note
/

DOMANDA DI CERTIFICAZIONE**Documentazione aggiuntiva**

L'Esaminando deve inviare a ICIM anche le seguenti informazioni:

- 1) Qualifica richiesta (Classe PE-1, PE-2, PE-2-D, PE-3, PE-3-D). Possono essere indicate più Classi, secondo quanto previsto dalla UNI 9737 (par. 4).*
- 2) Attestato di frequenza corso obbligatorio emesso non oltre sei (6) mesi prima dell'esame (vedi A.3.4 appendice A della UNI 9737).*

L' Azienda/Fabbricante che desidera l'ottenimento della suddetta certificazione per il proprio personale dovrà inviare con l'apposita domanda oltre ai dati delle singole persone anche le seguenti indicazioni :

- a) Nome dell'Azienda/Fabbricante (Ragione sociale);*
- b) Classe/i di riferimento. Designazione della qualifica richiesta;*
- c) Numero e Nominativi del personale da qualificare.*

Attestati specifici

/

Note

I punti della Domanda di Certificazione "d" (fotocopia del titolo di studio) e "e" (C.V.) non sono applicabili e pertanto non devono essere considerati.

ESAMI

Prova Scritta

Numero domande per esame

N°20 domande per la qualificazione in una sola classe (n°3 classificazione dei tubi, n°3 posa in opera, n°2 igiene e sicurezza, le altre domande vanno suddivise fra le voci processi di saldatura e controllo qualità)

N°30 domande se più classi (con la suddivisione proporzionale di cui sopra)

N°2 domande per ogni materiale diverso dal polietilene

La prova scritta consiste nel rispondere, nell'arco di tempo previsto, ad un numero di domande chiuse a risposta multipla, di cui una sola corretta.

Non possono essere utilizzati ausili didattici.

Durata esame:

1 h

Rif. Par 6.2 della UNI 9737

La Prova Scritta si intende superata se l'Esaminando ha risposto correttamente ad almeno l'80% delle domande previste

Numero domande da predisporre (almeno il doppio di quelle per esame)

N° 40 domande di base

N° 20 domande specifiche per classe

N° 4 domande per ogni materiale diverso da polietilene

Ogni domanda con quattro (4) risposte chiuse

Allegare elenco domande

Elenco domande SCP SPOLIET

Prova Pratica

Numero test per esame

Il numero e la tipologia dei saggi è definito al prospetto 1 par 6.3 e 6.4 (integrazione alle classi PE-2-D e PE-3-D) della UNI 9737.

Per ogni materiale diverso da polietilene aggiungere un (1) saggio.

Le dimensioni dei saggi devono essere conformi ai par. 7.1 e 7.2 della UNI 9737.

La prova pratica consiste nel sottoporre al candidato un set di operazioni funzionali alla classe per cui ha richiesto la certificazione

L'Esaminatore può far interrompere il test se evidenzia una non corretta operazione di saldatura secondo la UNI 9737.

La Prova Pratica si intende superata solo s'è c'è l'esito positivo delle prove previste sui saggi

Numero test da predisporre (almeno il doppio di quelle per esame)

Nessun requisito

Tipologia dei test

Gli esami si svolgono sotto la responsabilità dell'esaminatore ICIM che deve sovrintendere all'esecuzione dei saggi saldati da parte degli Esaminandi, previo accertamento dell'identità degli Esaminandi attraverso un documento di identità in corso di validità. L'esaminatore ICIM inoltre deve verificare le condizioni ambientali, le attrezzature, i locali e i saggi di saldatura (numero e tipologia funzione della classe/i richiesta/e) in casi di controlli negativi interrompe le prove.

L'esame consiste nell'esecuzione di saggi di saldatura da parte dell'Esaminando in conformità al prospetto 1 par 6.3 e 6.4 (integrazione alle classi PE-2-D e PE-3-D) della UNI 9737 e alle norme tecniche applicabili.

Il saggio/i devono essere identificati univocamente dall'esaminatore in sede d'esame.

Successivamente il saggio viene verificato dall'esaminatore mediante un Esame visivo (obbligatorio e discriminante) - par 9.1 della UNI 9737. Solo ad esito positivo del controllo visivo il commissario d'esame autorizza l'invio del saggio alle prove distruttive.

Le prove distruttive variano in funzione della classe del saggio come descritto al prospetto 2 del par. 9.2 della UNI 9737. Le prove distruttive previste sono:

- a) Prova di cedimento (crush test) par 9.5 della UNI 9737*
- b) Prova di trazione trasversale par 9.3 della UNI 9737*
- c) Prova di decoesione (Peel test) par 9.5 della UNI 9737*

Le prove distruttive e non distruttive sono eseguite presso un laboratorio indipendente che opera secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

L'esito del test è descritto in tutti i dettagli nel WPAC (certificato qualifica saldatore).

Per questo schema non si utilizza il modulo SVC in quanto sostituito dal WPAC.

Attrezzature minime necessarie (allegare elenco)

ICIM può avvalersi sia di centri d'esame esterni provvisti di locali, attrezzature, strumentazione e personale tecnico idonei e qualificati per lo svolgimento delle attività sia delle aree e attrezzature dell'Aziende/Fabbricante.

Prima di ogni sessione di esame l'Esaminatore provvede a accertarsi della disponibilità di idonee postazioni di saldatura, delle attrezzature e dei materiali base (saggi) per le classi applicabili.

All'Esaminando è richiesto di presentarsi all'esame con i necessari DPI (scarpe antinfortunistiche, ghette soprascarpe, guanti, occhiali, ecc.).

Allegare procedure singoli test (metodologia e attrezzature)

Vedere Norma UNI 9737 riferimenti normativi per le prove

Prova Orale

Indicazione della metodica da applicare

Nessun requisito.

Prova altro

CASO DI STUDIO

Definire tipo, numero dei casi reali da utilizzare nell'esame, numero dei casi reali da predisporre (almeno il triplo di quelli per l'esame). Allegare schede dei casi reali.

Nessun requisito.

SIMULAZIONE

Definire tipo, numero delle simulazioni da utilizzare nell'esame, numero delle simulazioni da predisporre (almeno il triplo di quelli per l'esame), indicazione se applicabile come Prova pratica o come gioco di ruolo nella Prova scritta
Allegare schede delle simulazioni.

Nessun requisito.

VALUTAZIONE DI UN LAVORO EFFETTUATO DAL CANDIDATO

Definire tipologia dei lavori, numero dei lavori da predisporre (almeno due(2)). Allegare schede dei lavori.

Nessun requisito.

Note

Nel caso non superi una prova di qualificazione secondo il par 6 della UNI 9737, l'Esaminando può essere riammesso alle medesime prove entro i tre (3) mesi successivi la data delle prove sostenute. Trascorso questo periodo l'Esaminando dovrà ripetere il corso ed effettuare l'esame completo.

COMMISSIONE ESAMI

Numero degli Esaminatori (comprensivo del RGE)

Il Gruppo di Esaminatori è composto da una o più persone, di cui una è RGE

Gli Esaminatori possono essere coadiuvati da personale di supporto tecnico durante le fasi di preparazione dei test e di svolgimento dei test stessi.

Caratteristiche Esaminatori

Almeno un membro del Gruppo di Esaminatori deve avere comprovata esperienza professionale (almeno 4 anni) nel settore o se minore deve essere in possesso di certificato valido da almeno 2 anni secondo la UNI 9737. A lui, in qualità di membro del GE spetta la responsabilità di firmare i WPAC.

Il personale di supporto tecnico deve avere comprovata esperienza professionale (almeno 2 anni).

Gli altri membri devono comunque operare nel settore specifico o nella certificazione.

Numero massimo giornaliero di candidati all'esame

Il numero di candidati all'esame è condizionato dalle attrezzature in dotazione nell'Azienda/Fabbricante o comunque nel sito di test. Comunque si prevede che ogni Esaminatore con possibilità di firma dei WPAC non possa gestire sessioni d'esami con più di 8 candidati al giorno per la formazione teorica, e non più di 8 o 6 candidati per la prova pratica.

Note

Al termine dell'esame (e dopo aver ricevuto i risultati delle prove di laboratorio) se l'Esaminando ha superato la prova, l'RGE provvede al rilascio del certificato (WPAC). Il certificato è da subito valido.

Copia del WPAC saranno inviati dal RGE al RSCP SPOLIET per la verifica da parte del Comitato di Delibera.

CERTIFICATO E BADGE

Indicazioni particolari sul certificato

Sul certificato WPAC sono riportate le informazioni richieste al par 12 della norma UNI 9737 tra le quali:

- nome e cognome, data di nascita della persona certificata;
- committente del corso di aggiornamento o datore di lavoro;
- regolamenti o norme di riferimento;
- designazione della classe di qualificazione conseguita;
- data di inizio validità (data di esito positivo di tutte le prove di cui al par 6 della UNI 9737);
- data di rilascio del certificato;
- data di scadenza.

Al termine dell'iter certificativo, ICIM invierà alla Figura Professionale certificata la seguente documentazione:

- originale dei certificati WPAC;
- originale dei rapporti di prova.

In caso di richiesta da parte di Azienda/Fabbricante questa riceverà gli originali di cui sopra delle Figure Professionali certificate.

Indicazioni particolari sul badge

Non viene emesso Badge in quanto sostituito da WPAC

Caratteristiche

Non ci sono caratteristiche aggiuntive rispetto a quanto previsto dal regolamento ICIM n. 0004CR.

Note

La Figura Professionale o l'Azienda/Fabbricante, in caso di smarrimento del certificato, può richiedere per iscritto a ICIM l'emissione di una copia originale del documento, dietro presentazione della denuncia di smarrimento e versamento del corrispettivo previsto dal tariffario ICIM

Trasferimenti

Il trasferimento di un certificato rilasciato in capo ad una persona fisica, può essere perfezionato solo se ICIM (Organismo subentrante) è in possesso della seguente documentazione:

una sintesi degli esiti relativi al precedente esame (prova teorica e prova pratica);

la situazione aggiornata dello stato del certificato;

evidenza di chiusura di eventuali pendenze (economiche e tecniche) nei suoi confronti, compresa la gestione di eventuali reclami.

L'Organismo cedente (accreditato), entro un mese dalla data della richiesta, deve rendere disponibile documentazione al soggetto richiedente (sia che si tratti della persona fisica interessata, sia di un soggetto terzo che operi in nome e per conto di tale persona fisica).

La persona fisica, deve produrre una dichiarazione, ai sensi del D.P.R. 445/2000 (artt.46 e 76), a ICIM in ordine a: reclami e/o contenziosi legali relativi alle attività effettuate nello schema specifico; ragioni della richiesta di trasferimento.

Gli oneri relativi alla pratica di trasferimento, posti a carico della persona fisica, a favore dell'Organismo cedente devono da questo essere resi noti alla persona fisica già al momento della sottoscrizione del contratto, riportati nel tariffario ICIM ed accettati esplicitamente.

SORVEGLIANZA ANNUALE

Documenti

- *Regolamento ICIM n. 0004CR.*
La sorveglianza annuale non è prevista

Requisiti aggiuntivi per il mantenimento della certificazione

Il certificato è confermato, mediante firma ogni sei mesi del WPAC da parte del Datore di lavoro (Azienda/Fabbricante) o di persona responsabile autorizzata dal Datore di lavoro, che attesta che le seguenti condizioni sono soddisfatte:

- *Il saldatore deve effettuare in maniera continuativa il lavoro di saldatura per il quale è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi);*
- *Il Datore di lavoro annualmente deve stabilire che la qualità del lavoro del saldatore è in accordo con le condizioni tecniche definite dal certificato;*
- *non sussistono condizioni tali da non garantire le capacità o le conoscenze del saldatore*

Se una qualsiasi delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione è da ritenersi non più valida.

Note

Nessuna.

RIESAME

Modifiche alla durata del Certificato

La certificazione dell'operatore è valida per un periodo di due anni.

Una eventuale successiva integrazione D alle classi PE-2 e PE-3 non modifica la durata della validità delle qualifiche. E' possibile richiedere il rinnovo per una sola volta. Successivamente il saldatore deve rifare per intero la certificazione secondo i par. 5 e 6 della UNI 9737

Documenti

Curriculum di lavoro aggiornato.

Esame

Il saldatore o l'Azienda/Fabbricante potranno richiedere il prolungamento della validità del certificato (entro due mesi dalla scadenza del certificato), sottoponendo all'esame di ICIM la seguente documentazione:

- *originale del certificato, debitamente compilato (firme ogni sei mesi) da parte del Datore di lavoro (Azienda/Fabbricante), come dimostrazione della continuità operativa e della qualità delle operazioni svolte dalla Figura Professionale (par 13.1.2 della UNI 9737);*
- *copia dei rapporti di prove di test distruttivi e non distruttivi, relativi ai rinnovi interni semestrali, con rintracciabilità della Figura Professionale e delle procedure di saldatura impiegate;*

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, ICIM concede il prolungamento di validità del certificato per ulteriori 2 anni a partire dalla data di scadenza, trasmettendo l'originale del certificato.

Certificazione e Badge

A rinnovo avvenuto, il certificato sarà restituito vidimato nell'apposita parte riservata al rinnovo biennale

Note

Prolungamento della validità del certificato:

Il prolungamento è consentito solamente se, prima della scadenza, è formalizzata la richiesta all'organismo di certificazione.

Il prolungamento è permesso solamente quando è data evidenza documentale all'organismo di certificazione che il certificato in oggetto sia valido (vedi requisiti per la sorveglianza). In questo caso la certificazione iniziale è estesa per altri due anni.

Allo scadere del periodo di prolungamento la qualificazione decade ed il saldatore deve ripetere l'esame completo.

Note varie

Centri di addestramento. La norma UNI 9737 prevede che i Centri di addestramento siano qualificati da parte di ICIM o OdC accreditato secondo quanto indicato in appendice A e in particolare al punto A.5 della UNI 9737. I docenti devono essere qualificati in accordo al punto A.4 dell'appendice A della UNI 9737. La qualifica ha validità triennale e deve essere prevista almeno una sorveglianza nel periodo di validità. Sia la qualifica dei docenti che la qualifica dei Centri di addestramento è effettuata dalla Commissione Tecnica (o almeno ci deve essere un membro della Commissione all'interno del Gruppo di qualifica docenti e Centri di addestramento).

Commissione Tecnica. La norma UNI 9737 al punto A.6 della appendice A, definisce le caratteristiche e i compiti della Commissione Tecnica. Questo organo è formato dal Direttore Tecnico, dal Resp. di Area, dal Resp tecnico della certificazione figure professionali, e dall'esperto tecnico utilizzato in Comitato di Delibera

Delibera. Nel Comitato di Delibera deve essere presente almeno un membro esperto tecnico di saldatura polietilene (almeno 4 anni di esperienza specifica), o un saldatore polietilene certificato da almeno 4 anni o un membro della Commissione Tecnica. L'Esperto Tecnico ICIM è inserito nell'Elenco degli Esperti tecnici.

Il membro esperto in ambito di Comitato di Delibera ha diritto di veto sulla certificazione della Figura Professionale.

Il Comitato di Delibera in caso di valutazione negativa fa ritirare dal RSCP SPOLIET il certificato emesso da parte dell'Esaminatore, indicandone le cause.

Data	Redatto	Verificato	Approvato
3/11/2015	RCP SPOLIET	ISG	Responsabile Certificazione Figure Professionali