

DESCRIZIONE FIGURA PROFESSIONALE

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

Saldatore: persona che esegue manualmente l'operazione di saldatura, tramite saldatore ad arco, ossiacetilenico, ecc. in accordo alla norma UNI EN ISO 9606-1.

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

Le norme applicabili ai fini della certificazione in oggetto sono:

- UNI EN ISO 9606-1 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
- UNI EN ISO 14732 Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
- UNI EN ISO 15609-1 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Specificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco
- UNI EN ISO 15607 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Regole generali
- UNI EN ISO 15610 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di materiali d'apporto sottoposti a prove
- UNI EN ISO 15611 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base dell'esperienza di saldatura acquisita
- UNI EN ISO 15612 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione mediante adozione di procedure di saldatura unificate
- UNI EN ISO 15613 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione
- UNI EN ISO 15614-1 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco e a gas degli acciai e saldatura ad arco del nichel e leghe di nichel
- UNI EN ISO 15614-2 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 2: Saldatura ad arco dell'alluminio e delle sue leghe
- UNI EN 14610 Definizione dei processi di saldatura dei metalli
- UNI EN ISO 4063 Nomenclatura e codificazione numerica dei processi

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

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 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 <i>Nessuna.</i>
Durata corso obbligatorio <i>Nessuna.</i>
Studio <i>Requisito minimo</i> <i>A. Nessuna specializzazione</i>
Professionali <i>Requisito minimo</i> 1. <i>Nessuna specializzazione, esperienza operativa di saldatura, capacità d'uso delle saldatrici, conoscenza delle procedure di saldatura e sulla lettura delle WPS, conoscenza delle varie tipologie di materiali d'apporto utilizzati e sulla loro gestione (gestione dei consumabili)</i>
Conoscenza strumenti tecnici <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Attrezzatura per saldatura specifica (arco, gas, laser, ecc.)</i> ▪ <i>Attrezzatura varia di manutenzione.</i> ▪ <i>Altro.</i>
Conoscenza strumenti informatici <i>Nessuna.</i>
Altro /
Note
/

DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

Documentazione aggiuntiva

La Figura Professionale deve inviare a ICIM anche le seguenti informazioni:

- 1) Qualifica richiesta (Saldatore o Operatore di saldatura)
- 2) WPS o pWPS della quale intende essere certificato

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) WPS o pWPS di riferimento;
- c) Numero e Nominativi del personale da qualificare;
- d) Designazione della qualifica richiesta;

Attestati specifici

/

Note

I punti della Domanda di Certificazione "d" (fotocopia del titolo di studio), "e" (C.V.) e "g" (Certificato di superamento di esame di un corso) non sono applicabili e pertanto non devono essere considerati.

ESAMI

Prova Scritta (facoltativa)

Numero domande per esame

/

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

/

Allegare elenco domande

/

Prova Pratica

Numero test per esame

n° 1 saggio per ogni WPS o pWPS

in caso di verifica del test mediante prove distruttive possono essere richiesti più saggi identici.

L'Esaminatore può far interrompere il test se evidenzia una non corretta operazione di saldatura secondo la WPS o pWPS prescelta.

È ammessa una unica possibilità di riprova.

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

Almeno n° 1 saggio completo, se concordato con l'esaminatore devono essere predisposti più saggi.

Possono essere predisposti anche altri saggi per una eventuale riprova.

È ammessa una unica possibilità di riprova.

<p>Tipologia dei test</p> <p><i>Gli esami si svolgono sotto la responsabilità dell'esaminatore ICIM che deve sovrintendere all'esecuzione dei saggi saldati da parte dei candidati, previo accertamento dell'identità dei candidati attraverso un documento di identità in corso di validità.</i></p> <p><i>L'esame consiste nell'esecuzione di saggi di saldatura in conformità alle WPS o pWPS e alla norma di riferimento UNI EN ISO 9606-1 e UNI EN ISO 14732. Il saggio deve essere punzonato o comunque identificato dal Candidato in modo da poter risalire anche durante le prove all'esecutore. I saggi devono essere anche punzonati o identificati dall'esaminatore a garanzia del saggio d'esame.</i></p> <p><i>Successivamente il saggio viene verificato mediante alcune delle seguenti prove:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>Prova per saldatore secondo la norma UNI EN 9606-1 par 6.4 Prospetto 13</i> <ul style="list-style-type: none"> a) <i>Esame visivo (obbligatorio e discriminante)</i> b) <i>Prova radiografica (o se applicabile prova a ultrasuoni)</i> c) <i>Prova di piegatura (o se applicabile prova di trazione con intaglio)</i> d) <i>Prova di frattura (o se applicabile prova a ultrasuoni o prova di trazione con intaglio)</i> ▪ <i>Prova per operatore di saldatura secondo la norma UNI EN ISO 14732 par 4</i> <p><i>Le prove distruttive e non distruttive sono eseguite presso l'Azienda/Fabbricante se attrezzata adeguatamente oppure presso un laboratorio indipendente che opera secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.</i></p> <p><i>L'esito del test è descritto in tutti i dettagli nel WAC (certificato qualifica saldatore) o nel WAC14732 (certificato qualifica operatore di saldatura).</i></p> <p><i>Per questo schema non si utilizza il modulo SVC in quanto sostituito dal WAC e dal WAC14732.</i></p>
<p>Attrezzature minime necessarie (allegare elenco)</p> <p><i>ICIM può avvalersi sia di centri d'esame esterni provvisti di locali, attrezzature, strumentazione e personale tecnico per lo svolgimento delle attività che delle aree e attrezzature dell'Aziende/Fabbricante.</i></p> <p><i>Prima di ogni sessione di esame l'Esaminatore provvede a accertarsi della disponibilità di posti di saldatura, delle attrezzature e dei materiali base (saggi) e d'apporto adeguati alle WPS o pWPS applicabili.</i></p> <p><i>Al Candidato è richiesto di presentarsi all'esame con i necessari DPI (scarpe antinfortunistiche, ghette soprascarpe, guanti, occhiali).</i></p>
<p>Allegare procedure singoli test (metodologia e attrezzature)</p> <p><i>Vedere Norme UNI EN ISO 9606-1 e UNI EN ISO 14732</i></p>
<p>Prova Orale</p>
<p>Indicazione della metodica da applicare</p> <p>/</p>
<p>Prova altro</p>
<p>CASO DI STUDIO</p> <p>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.</p> <p><i>Nessun requisito.</i></p>
<p>SIMULAZIONE</p> <p>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</p> <p>Allegare schede delle simulazioni.</p> <p><i>Nessun requisito.</i></p>

<p>VALUTAZIONE DI UN LAVORO EFFETTUATO DAL CANDIDATO Definire tipologia dei lavori, numero dei lavori da predisporre (almeno due(2)). Allegare schede dei lavori.</p> <p><i>Nessun requisito.</i></p>
<p>Note</p>
<p>Nessuna.</p>

COMMISSIONE ESAMI

<p>Numero degli Esaminatori (comprensivo del RGE) <i>Il Gruppo di Esaminatori è composto da una o più persone, di cui una è RGE</i> <i>Gli Esaminatori possono essere coadiuvati da personale di supporto tecnico durante le fasi di preparazione dei test e di svolgimento dei test stessi.</i></p>
<p>Caratteristiche Esaminatori <i>Almeno un membro del gruppo di esaminatori deve avere comprovata esperienza professionale (almeno 5 anni) e possibilmente deve essere in possesso di certificato valido di 2° livello secondo la UNI EN ISO 9712, <u>questa figura è il membro del GE che firma i WAC e i WAC14732.</u></i> <i>Il personale di supporto tecnico deve avere comprovata esperienza professionale (almeno 2 anni).</i> <i>Gli altri membri devono comunque operare nel settore specifico o nella certificazione.</i></p>
<p>Numero massimo giornaliero di candidati all'esame <i>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 WAC e dei WAC14732 non possa gestire i test di più di 3 candidati allo stesso tempo.</i></p>
<p>Note</p>
<p>L'Esaminatore al termine positivo dell'esame pratico e dopo aver effettuato o fatto effettuare le prove con esito positivo, compila il certificato e lo firma per validazione del lavoro effettuato. Quindi invia tutta la documentazione (certificato insieme ai rapporti di prova) al RSCP per la verifica da parte del Comitato di Delibera.</p> <p>Successivamente, il certificato viene firmato dal deliberante per approvazione e inviato al cliente.</p>

CERTIFICATO E BADGE

Indicazioni particolari sul certificato

Sul certificato WAC o WAC14732 sono riportate le informazioni richieste dalla norma UNI EN ISO 9606-1 e UNI EN ISO 14732 tra le quali:

- *nome e cognome della persona certificata;*
- *regolamenti o norme di riferimento;*
- *designazione;*
- *data di inizio validità;*
- *data di scadenza.*

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 WAC o WAC14732

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 dichiarato smarrimento del certificato, può richiedere per scritto e a pagamento, l'emissione di ulteriore copia originale del documento.

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 WAC o del WAC14732 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 o l'operatore di saldatura 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 lavoro del saldatore o dell'operatore di saldatura deve seguire le procedure (WPS o pWPS) e le condizioni di saldatura verificate durante le prove di certificazione;*
- *Non sussistono condizioni tali da non garantire le capacità o le conoscenze del saldatore o dell'operatore di saldatura (ove applicabile)*

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

Note

Nessuna.

RIESAME

Modifiche alla durata del Certificato

La certificazione dell'operatore è valida per un periodo di 3 (tre) anni (6 (sei) anni per l'operatore di saldatura) poi va rifatta. Esistono delle opzioni che sono indicate dalla norma UNI EN ISO 9606-1 al par. 9.3 e dalla UNI EN ISO 14732 al par 5.3, le quali modificano tale durata.

Documenti

Curriculum aggiornato.

Esame

In generale, al termine della validità del certificato del saldatore o dell'operatore di saldatura questi dovrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione.

In alternativa:

a) *Il saldatore o l'operatore di saldatura 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;*
- *copia dei rapporti di prove di test distruttivi o non distruttive (radiazioni o ultrasuoni), relativi ai rinnovi interni semestrali, con rintracciabilità della Figura Professionale e delle procedure di saldatura impiegate (WPS o pWPS);*

A seguito della verifica con risultati soddisfacenti, ICIM concede il prolungamento di validità del certificato per ulteriori 2 (anni) anni (3 (tre) anni per l'operatore di saldatura) a partire dalla data di scadenza, trasmettendo l'originale del certificato.

b) *Il saldatore o l'operatore di saldatura o l'Azienda/Fabbricante potranno richiedere il prolungamento della validità del certificato (entro due mesi dalla scadenza del certificato) applicando la situazione indicata al punto c par. 9.3 della norma UNI EN ISO 9606-1 e al punto c par. 5.3 della UNI EN ISO 14732.*

Tale situazione prolunga indefinitivamente la certificazione.

Certificazione e Badge

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

Note

/

Note varie

Nel Comitato di Delibera deve essere presente almeno un Certified International Welding Engineer (CIWE) o Certified International Welding Technologist (CEWT) o un membro con 5 anni di esperienza specifica nel settore delle saldature/brasature. Il membro esperto può anche essere l'Esperto Tecnico ICIM (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 SAL il certificato emesso da parte dell'Esaminatore, indicandone le cause.

<i>Data</i>	<i>Redatto</i>	<i>Verificato</i>	<i>Approvato</i>
20/02/2017	RSCP SAL	ISG	DIR OPE