

## 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

**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 9606-2 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
- UNI EN ISO 9606-3 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame
- UNI EN ISO 9606-4 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel
- UNI EN ISO 9606-5 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio
- 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 dell'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 **2014/68/UE – PED (Allegato I, par. 3.1.2)** e ad altre direttive similari.

## INFORMAZIONI SUL CANDIDATO

<b>Requisiti minimi di accesso per i candidati</b>
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"> <li>▪ <i>Attrezzatura per saldatura specifica (arco, gas, laser, ecc.)</i></li> <li>▪ <i>Attrezzatura varia di manutenzione.</i></li> <li>▪ <i>Altro.</i></li> </ul>
Conoscenza strumenti informatici <i>Nessuna.</i>
Altro <i>/</i>
<b>Note</b>
<i>/</i>

## DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

<b>Documentazione aggiuntiva</b>
<p><i>La Figura Professionale deve inviare a ICIM anche le seguenti informazioni:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) <i>Qualifica richiesta (Saldatore o Operatore di saldatura)</i></li> <li>2) <i>WPS della quale intende essere certificato (acquisibile anche durante l'esame)</i></li> </ol> <p><i>L' Azienda/Fabbricante che desidera l'ottenimento della suddetta certificazione per il proprio personale dovrà inviare accettazione su specifico modulo contenente i seguenti dati delle singole persone:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) <i>Nome dell'Azienda/Fabbricante (Ragione sociale);</i></li> <li>b) <i>Numero e Nominativi del personale da qualificare;</i></li> <li>c) <i>Norma richiesta per la qualifica</i></li> <li>d) <i>periodo di validità richiesto per la certificazione</i></li> <li>e) <i>WPS della quale intende essere certificato (acquisibile anche durante l'esame)</i></li> </ol> <p><i>Riesame della domanda avviene all'atto dell'acquisizione dell'offerta con conferma via mail da parte del responsabile commerciale dello schema, inviata ad operations, a seguito verifica dati riportati sulla domanda compilata e sottoscritta dall'azienda.</i></p>

<b>Attestati specifici</b>
/
<b>Note</b>
/

## ESAMI

<b>Prova Scritta (facoltativa)</b>
Numero domande per esame /
Numero domande da predisporre (almeno il doppio di quelle per esame) /
Allegare elenco domande /
<b>Prova Pratica</b>
Numero test per esame <i>n° 1 saggio per ogni WPS o pWPS o secondo quanto stabilito dalle relative norme di riferimento. 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.</i>
Numero test da predisporre (almeno il doppio di quelle per esame) <i>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.</i>
Tipologia dei test <i>Gli esami si svolgono sotto la responsabilità dell'esaminatore ICIM che deve sovraintendere all'esecuzione dei saggi saldati da parte dei candidati, previo accertamento dell'identità dei candidati attraverso un documento di identità in corso di validità. L'esame consiste nell'esecuzione di saggi di saldatura in conformità alle WPS o pWPS e alla norma di riferimento UNI EN ISO 9606 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. Successivamente il saggio viene verificato mediante alcune delle seguenti prove:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <i>Prova per saldatore secondo la norma UNI EN 9606-X come da relativo prospetto "Metodi di Prova"</i></li> <li>▪ <i>Prova per operatore di saldatura secondo la norma UNI EN ISO 14732 par 4</i></li> </ul> <i>Le prove distruttive e non distruttive sono eseguite presso l'Azienda/Fabbricante o un laboratorio esterno con le caratteristiche riportate nelle note nella sezione "Commissione Esami". L'esito del test è descritto in tutti i dettagli nel WAC (certificato qualifica saldatore) o nel WAC14732 (certificato qualifica operatore di saldatura). Per questo schema non si utilizza il modulo SVC in quanto sostituito dal WAC e dal WAC14732.</i>
Attrezzature minime necessarie

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'Azienda/Fabbricante. Nel caso in cui l'esaminatore si avvale dell'utilizzo delle attrezzature e/o strumentazione dell'Azienda/Fabbricante, provvede a compilare il modulo 0190CM.

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 applicabili.

Al Candidato è richiesto di presentarsi all'esame con i necessari DPI (scarpe antinfortunistiche, ghette soprascarpe, guanti, occhiali, grembiule in crosta).

Allegare procedure singoli test (metodologia e attrezzature)

Vedere Norme serie UNI EN ISO 9606 e UNI EN ISO 14732

**Prova Orale**

Indicazione della metodica da applicare

/

**Prova altro**

CASO STUDIO

/

SIMULAZIONE

/

VALUTAZIONE DI UN LAVORO EFFETTUATO DAL CANDIDATO

/

**Note**

Nessuna.

**COMMISSIONE ESAMI**

Numero degli Esaminatori (comprensivo del Supervisore)

*Il Gruppo di Esaminatori è composto da una o più persone. La presenza del Supervisore è facoltativa.*

Caratteristiche Esaminatori

*Gli esaminatori devono 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, questa figura è il membro del GE che firma i WAC e i WAC14732.*

*In caso di esperienza inferiore (minimo 3 anni) i restati anni possono essere sostituiti da n. 5 affiancamenti in campo con Esaminatore qualificato per ciascun anno mancante.*

*In caso di Esaminatore diplomato e/o qualificato International Welding Technologist (IWT), International Institute of Welding (IIW) e/o European Welding Federation (EWF) e/o Certification Scheme for Welding and Inspection Personnel (CSWIP) sono sufficienti 2 anni di esperienza professionale.*

*In caso di Esaminatore laureato e qualificato International Welding Engineer (IWE) non è necessario dimostrare anni di esperienza professionale.*

*Per effettuare le prove (test non distruttivi) presso l'Azienda/Fabbricante, l'Esaminatore deve essere in possesso di specifica certificazione come da norme in vigore. In caso di assenza di certificazione, le prove devono essere eseguite da laboratorio qualificato (vedi note).*

*Fa eccezione l'esecuzione dei Visual Test, per i quali la certificazione alla norma UNI EN ISO 9712 non è obbligatoria (ma raccomandata), se in presenza di certificato di acuità visiva (i cui estremi dovranno essere consegnati ad ICIM tramite una dichiarazione DPR 445/2000) o in presenza di qualifica per almeno due metodi superficiali. In questo caso l'Esame Visivo dovrà essere svolto secondo quanto previsto dalla norma UNI EN ISO 17637.*

**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 WAC e dei WAC14732 non possa gestire i test di più di 3 candidati contemporaneamente.*

**Note**

*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. In caso di esito negativo l'esame deve essere ripetuto in modo completo secondo le modalità sopra descritte. Quindi invia tutta la documentazione (certificato insieme ai rapporti di prova) al Coordinatore di Schema per la verifica da parte del Comitato di Delibera. Successivamente, il certificato e i documenti relativi alle prove/test eseguiti vengono verificati dal deliberante per approvazione e il certificato inviato al cliente.*

*Le prove previste per la qualifica possono essere eseguite presso un laboratorio scelto da ICIM o dall'Azienda/Fabbricante.*

*Il Laboratorio scelto deve essere Accreditato secondo la norma ISO 17025 per le prove necessarie oppure Autorizzato dal Ministero dei Lavori Pubblici (ai sensi della Legge 5 Novembre 1971, N° 1086).*

*Qualora il laboratorio prescelto non rientrasse nei casi sopra riportati:*

- *Per i controlli distruttivi l'esaminatore ICIM dovrà presenziare alle prove e raccogliere i certificati di attrezzatura (taratura/calibrazione);*
- *Per i controlli non distruttivi, non sarà necessaria la presenza dell'esaminatore ICIM che dovrà comunque verificare le qualifiche del personale.*

*Tali evidenze devono essere consegnate ad ICIM assieme ai test report per ogni commessa.*

**CERTIFICATO E BADGE**

Indicazioni particolari sul certificato

*Sul certificato WAC o WAC14732 sono riportate le informazioni richieste dalla norma UNI EN ISO 9606 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, possono 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. Per dettagli vedere tabella 1.1*

**Note**

Nessuna.

**RIESAME**

**Modifiche alla durata del Certificato**

*La certificazione dell'operatore ha una validità come definita dalla relativa norma applicabile della serie UNI EN ISO 9606 e dalla UNI EN ISO 14732 al par 5.3.*

**Documenti**

/

**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, 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), secondo tabella 1.2.*

*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.*

**Certificazione e Badge**

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

**Note**

/

**VOLTURAZIONE**

**Volturazione del Certificato**

*La certificazione può essere volturata se richiesto dal cliente solo per certificati emessi secondo la norma in vigore e accreditata, solo nei seguenti casi:*

- *Cambio ragione sociale azienda*
- *Prolungamento (2+2) da altro Ente*

**Documenti**

*Per la volturazione dei certificati in caso di cambio di ragione sociale si richiedono i seguenti documenti:*

- *Richiesta/dichiarazione dell'azienda con i nuovi riferimenti aziendali*

*Per la volturazione dei certificati in caso di prolungamento del certificato (2+2) da altro ente si richiedono i seguenti documenti:*

- *certificati originali Ente precedente + C.I. del saldatore*
- *Test previsti per i prolungamenti (radiografie)*
- *WPS di riferimento*
- *verbale ispettore per verifica adeguatezza della documentazione e dei test*

<p><b>Esame</b></p> <p><i>A seguito della verifica della documentazione con risultati soddisfacenti, ICIM delibera, secondo il processo in vigore, la volturazione del certificato, trasmettendo l'originale del certificato. Tutti i riferimenti del precedente certificato rimangono invariati, è prevista una nota sul certificato per il mantenimento e tracciabilità della volturazione.</i></p>
<p><b>Certificazione e Badge</b></p> <p>NA</p>
<p><b>Note</b></p> <p>/</p>

**Note varie**

Nel Comitato di Delibera deve essere presente almeno o un Certified International Welding Engineer (CIWE) o un Certified International Welding Technologist (CIWT) o un Certification Scheme for Welding and Inspection Personnel (CSWIP) o un Intenationa Welding Inspector (IWI) o un membro con 3 anni di esperienza specifica nel settore delle saldature/brasature anche come coordinatore o ispettore o una persona con comprovata esperienza nel settore della certificazione. 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.

<i>Data</i>	<i>Redatto</i>	<i>Verificato</i>	<i>Approvato</i>
23/05/2019	RSCP SAL	DIR ISG	DIR OPE

**ALLEGATO 1 TABELLE DI SINTESI DELLE VALIDITÀ DELLE QUALIFICHE E  
RIESAME/DOCUMENTAZIONE DA PRESENTARE PER IL PROLUNGAMENTO DI VALIDITÀ**

<b>Tabella 1.1-</b>		
<b>Norma</b>	<b>Validità</b>	<b>Condizioni per la validità</b>
ISO 9606-1	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalidazione, 9.3 ISO 9606-1) scelta all'atto della qualifica.	Certificato 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 il certificato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-2	2 anni	Certificato 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 il certificato di qualifica risulta non più valido.
ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5	2 anni	Certificati 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 risulta non valida.
ISO 14732	La validità dipende dalla modalità di prolungamento (Rivalidazione, 5.3 ISO 14732) scelta all'atto della qualifica.	Certificato 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 il certificato di qualifica risulta non più valido.
Codice ASME, Codice AWS	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 risulta non più valida.



**Tabella 1.2**

Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
<p>ISO 9606-2, ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5</p>	<p>a. originale (o scansione dell'originale) del certificato di qualifica, con firme da parte del Datore di lavoro o del Coordinatore ogni sei mesi sul certificato del saldatore nello spazio previsto per le conferme di validità.</p> <p>b. copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata).</p> <p>c. Copia delle procedure di saldatura di cui al punto b, che dovranno essere congruenti con i campi di validità del certificato.</p> <p>d. Documento di registrazione semestrale, attestante le WPS impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità del certificato di qualifica, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei saldatori).</p>	<p>2 anni</p>
<p>ISO 9606-1</p>	<p>In accordo al § 9.3 della norma, la rivalidazione può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato di qualifica.</p> <p>a. Il saldatore è riesaminato ogni 3 anni.</p> <p>b. Ogni 2 anni, sono sottoposte a controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o a prove distruttive (frattura o piega) 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità sono stabiliti al § 7 della norma; le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali tranne quanto riguarda spessore e diametro esterno; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 2 anni.</p> <p>c. La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ il saldatore lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto;</li> <li>▪ il processo di fabbricazione del Datore di lavoro del saldatore è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3;</li> <li>▪ il Datore di lavoro del saldatore ha reso evidente che il saldatore ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard di prodotto applicati; le saldature provate devono riprodurre le seguenti condizioni della qualifica iniziale: posizioni di saldatura, tipologia della saldatura (FW, BW), presenza o meno del sostegno.</li> </ul> <p>Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedere tabella precedente).</p> <p>Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi ICIM S.p.A. provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (certificato di qualifica firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dal saldatore rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi.</p>	<p>caso a): 3 anni caso b): 2 anni caso c): 6 mesi</p>

**Tabella 1.2**

Norme	Documentazione da presentare	Ulteriore validità
ISO 14732	<p>In accordo al § 5.3 della norma, il prolungamento di validità (rivalidazione) può seguire una delle 3 seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato di qualifica.</p> <p>a. L'operatore di saldatura è riesaminato ogni 6 anni.</p> <p>b. Ogni 3 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro oppure a prove distruttive 2 saldature eseguite durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità, con relativa registrazione; i livelli di accettabilità dei difetti devono essere quelli specificati negli standard applicati; le saldature provate devono riprodurre le condizioni di prova originali; tali prove prolungano la qualifica dell'operatore di saldatura per ulteriori 3 anni.</p> <p>c. La qualifica rimane valida finché è confermata secondo quanto indicato nella Tabella 1.1, purché siano soddisfatte tutte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ l'operatore di saldatura lavora per il medesimo Datore di lavoro per il quale è stato qualificato, il quale è responsabile per la fabbricazione del prodotto;</li> <li>▪ il processo di fabbricazione del Datore di lavoro dell'operatore di saldatura è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o ISO 3834-3;</li> <li>▪ il Datore di lavoro dell'operatore di saldatura ha reso evidente che l'operatore stesso ha prodotto saldature di qualità accettabile rispetto agli standard applicati.</li> </ul> <p>Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta, ad esempio, per la ISO 9606-2 (vedere tabella precedente).</p> <p>Se la modalità scelta è la c), ogni 6 mesi ICIM S.p.A. provvederà alla verifica delle relative evidenze fornite dal Coordinatore di Saldatura (certificato di qualifica firmato per conferma della validità; conformità alla ISO 3834; accettabilità delle saldature eseguite dall'operatore di saldatura rispetto agli standard di prodotto applicati), estendendo la validità della qualifica per ulteriori 6 mesi.</p>	<p>caso a): 6 anni caso b): 3 anni caso c): 6 mesi</p>