

## Schema di certificazione per la certificazione di procedimenti di brasatura (BPS) e di saldatura (WPS) SCP 0249CS

07	10/02/2022	Estensione UNI EN ISO 14555 Saldatura - Saldatura ad arco dei prigionieri di materiali metallici + Aggiornamento norme di riferimento	OPE	DIR ISG	DIR OPE
06	02/06/2020	Revisione Generale	OPE	DIR ISG	DIR OPE
05	23/05/2019	Revisione Generale	OPE	DIR ISG	DIR OPE
04	29/01/2019	Modifica formato e revisione generale	OPE	DIR ISG	DIR OPE
03	22/12/2018	Revisione normativa	OPE	DIR ISG	DIR OPE
02	29-05-2015	Revisione Regolamento certificazione prodotti. Eliminazione doc ICIM 45R003. Aggiornamento normativo	ISP	ISG	DIR
01	31-05-2013	Aggiunta cert. procedimenti di saldatura	ISP	ISG	DIR
00	22-03-2013	Emissione cert. Procedimento di brasatura	ISP	ISG	DIR
<b>Rev.</b>	<b>Data</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Redatto</b>	<b>Verificato</b>	<b>Approvato</b>
<b>IDENTIFICAZIONE: 0249CS_07_IT</b>					

## 1. DESCRIZIONE PRODOTTO/SERVIZIO

### 1.1 DEFINIZIONE

Il presente Schema definisce le modalità e le condizioni alle quali un Fabbricante si deve attenere per ottenere e mantenere le Certificazioni rilasciate da ICIM S.p.A. (nel seguito denominata ICIM) e per la specificazione, la qualificazione e la certificazione di:

- procedure di brasatura (BPS) per tutti i materiali, metallici e non metallici;
- procedure di saldature (WPS) per tutti i materiali metallici;

secondo le norme tecniche sottoelencate, nonché le modalità che devono seguire i Fabbricanti per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione.

La certificazione rilasciata da ICIM è riferita al processo tecnologico specificato nel certificato di qualificazione del processo di brasatura o di saldatura utilizzato dal Fabbricante.

### 1.2 NORME DI RIFERIMENTO

**ICIM 0001CR** Regolamento generale ICIM

**ICIM 0003CR** Regolamento per la certificazione di prodotti e di servizi

**UNI EN 14610** Definizione dei processi di saldatura dei metalli

**UNI EN ISO 4063** Nomenclatura e codificazione numerica dei processi

**UNI EN 13134** Brasatura forte - Qualificazione della procedura

**UNI EN ISO 13585** Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte

**UNI EN 12797** Prove distruttive dei giunti eseguiti mediante brasatura forte

**UNI EN 12799** Controllo non distruttivo dei giunti eseguite mediante brasatura forte

**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 - Parte 3: Rame e leghe di rame

**UNI EN ISO 9606-4** Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 4: Nichel e leghe di nichel.

**UNI EN ISO 9606-5** Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 5: 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

**Serie UNI EN ISO 15609** Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Specificazione della procedura di saldatura. Parte 1:2006, parte 2:2004, parte 3:2006, parte 4:2009, parte 5:2012, 6:2013

**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 preproduzione

**Serie UNI EN ISO 15614** Specifica e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici serie Parte 1:2019, parte 2:2006, parte 7:2016, parte 3:2008, parte 4:2006, parte 5:2005, parte 6:2007, parte 8:2016, parte 10:2006, parte 11:2003, parte 12:2014, parte 13:2012, parte 14:2013

**UNI EN ISO 14555** Saldatura ad arco dei prigionieri di materiali metallici

**ASME BPVC Section IX, ASME B16.25**

**AWS D1.1/D1.1M, AWS D1.3/D1.3M, AWS D10.14M/D10.14**

**API STANDARD 1104**

### 1.3 DESCRIZIONE

Ad alcuni termini, ricorrentemente usati nel testo, vengono attribuite le definizioni riportate nel seguito.

**Ispettore** - Persona qualificata e registrata sull'apposito elenco che gestisce l'attività di qualificazione della procedura (BPS o pBPS, WPS o pWPS) e ne valuta i risultati tecnici, rilasciando il relativo certificato (BPAR, WPQR).

**Personale di Supporto Tecnico** - Persona qualificata e registrata sull'apposito elenco che assiste l'Ispettore durante le prove di qualificazione.

**Qualificazione della Procedura** - Insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità e l'applicabilità della procedura di brasatura o di saldatura. Al termine positivo di tale qualifica le pBPS o pWPS diventano BPS o WPS. Durante la fase di qualificazione, come principio, il Brasatore, l'Operatore di brasatura, il Saldatore e l'Operatore di saldatura che eseguono i saggi risultano automaticamente qualificati.

**Brasatore** - Persona che esegue manualmente l'operazione di brasatura, guida il mezzo di riscaldamento e assicura l'introduzione del metallo di apporto di brasatura forte in accordo alla norma UNI EN ISO 13585.

**Saldatore** - Persona che esegue manualmente l'operazione di saldatura, tramite saldatura ad arco, ossiacetilenica, ecc. in accordo alla norma UNI EN ISO 9606-1, UNI EN ISO 9606-2, 9606-3, 9606-4 e 9606-5.

**Operatore di brasatura** - Persona che prepara il giunto e imposta le apparecchiature per brasatura e quindi ha influenza diretta sulla qualità del giunto brasato in accordo alla norma UNI EN ISO 13585.

**Operatore di saldatura** - Persona che esegue la saldatura a fusione completamente meccanizzata o la saldatura automatica in accordo alla norma UNI EN ISO 14732.

**Fabbricante** - Persona o azienda che stipula il contratto con ICIM e che è responsabile della fabbricazione dei giunti brasati e/o saldati.

**BPAR – Registrazione di qualificazione di procedura di brasatura** - Documento mediante il quale ICIM certifica i risultati dei saggi di prova di brasatura e del procedimento di brasatura (BPS) nel suo insieme.

**WPQR – Verbale di qualificazione di procedura di saldatura** - Documento mediante il quale ICIM certifica i risultati dei saggi di prova di saldatura e del procedimento di saldatura (WPS) nel suo insieme.

### 1.4 CARATTERISTICHE IDENTIFICATIVE

Il Fabbricante dichiara le caratteristiche del processo sottoposto a certificazione:

Tipologia di processo	Modulo di specifica
BRASATURA	pBPS
SALDATURA	pWPS

Le caratteristiche dei moduli di specifica accettate da ICIM identificano completamente il processo sottoposto a certificazione.

Il Fabbricante in fase di richiesta ad ICIM concorda e documenta le informazioni e i requisiti come da norme su indicate.

## 2. CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE

### 2.1 TIPOLOGIA CERTIFICAZIONE

VOLONTARIA, non comporta l'apposizione del marchio ICIM come da documento ICIM 0260CR.

### 2.2 TIPOLOGIA INTERVENTO

ICIM opera secondo regolamento ICIM 0003CR, non ci sono interventi aggiuntivi a quelli indicati dalle norme di riferimento.

Altro

/

### NOTE

/

## 3. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

### 3.1 DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA

Il Fabbricante che intenda richiedere la certificazione deve presentare il Modulo Accettazione Offerte / Domanda Di Certificazione, a ICIM utilizzando l'apposito modulo, fornendo le seguenti informazioni:

- nome del Fabbricante;
- norma di riferimento;
- Processo / Tipo di giunto / Materiale / Spessore / Diametro;
- pBPS o pWPS (acquisibile anche durante l'esame).

### 3.2 DOCUMENTAZIONE TECNICA

Vedi sopra

### NOTE

/

## 4. CERTIFICAZIONE

### 4.1 ESAME DOMANDA

Al ricevimento della Domanda, ICIM effettua una valutazione di massima della completezza e per la precisione:

- valuta se l'attività oggetto della Domanda rientra nello scopo delle presenti Regole;
- verifica la completezza e l'adeguatezza delle informazioni;
- verbalizza l'esito del Riesame della domanda su specifico modulo;

Qualora la documentazione inviata risulti inadeguata e/o incompleta, oppure l'attività non rientri nelle presenti Regole, il corso della pratica viene sospeso finché il Fabbricante richiedente non abbia soddisfatto le richieste di ICIM comunicate ufficialmente.

#### 4.1.1 METODICA DA APPLICARE

ICIM valuta la completezza della documentazione della Domanda e dei documenti allegati come da regolamento ICIM 0003CR

#### 4.1.2 RAPPORTO DI ESAME DOMANDA

Per questo schema, la verifica della domanda è inclusa nello specifico Modulo PDC.

Altro  
/

#### NOTE

/

### 4.2 VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI)

ICIM costituisce e nomina il Gruppo di Ispezione (GI), il quale può essere formato anche da un solo Ispettore.

Il GI deve garantire indipendenza, imparzialità, competenza, assenza di conflitti di interesse e omogeneità delle valutazioni. Il Responsabile del GI (RGI) gestisce tutto l'iter certificativo fino alla al completamento del BPAR o del WPQR che sostituisce la normale modulistica utilizzata nelle fasi di valutazione documentale e ispezione.

#### 4.2.1 METODICA DA APPLICARE

Il RGI, verificata la disponibilità del Fabbricante richiedente, comunica la data della Visita di Ispezione precisando i nominativi del GI.

Il Fabbricante che abbia attivato l'iter certificativo con ICIM deve, durante la Visita di Ispezione, garantire al GI il libero accesso alle aree, alle informazioni ed alla documentazione necessarie per svolgere il programma della visita, per l'identificazione e/o il prelievo dei campioni dei saggi di prove per la brasatura / saldatura.

Il Fabbricante deve predisporre i saggi di prova in numero e caratteristiche definiti dalle pBPS o pWPS e dal GI.

All'inizio della visita, il GI effettua una riunione di apertura con il Fabbricante al fine di:

- chiarire le modalità dell'Ispezione,
- chiarire quanto altro necessario per l'effettuazione dell'Ispezione stessa.

Il GI provvede quindi all'esame della pratica di certificazione allo scopo di predisporre quanto necessario per le attività successive.

A seguito dell'esito positivo dell'esame, il GI procede nell'iter certificativo con i successivi passi descritti nel seguito delle presenti Regole.

Qualora, invece, la documentazione risulti tecnicamente inadeguata e/o incompleta, il corso della pratica viene sospeso finché il Fabbricante richiedente non abbia soddisfatto le richieste di ICIM comunicate ufficialmente.

L'ispettore prima dell'inizio delle prove, verifica l'identità del personale del Fabbricante e che il Fabbricante sia in possesso di tutte le procedure e di adeguati processi atti a garantire la qualità delle attività.

Il GI può avvalersi sia di attrezzatura propria, sia di attrezzature dell'Aziende/Fabbricante. Nel caso in cui l'ispettore si

avvalga dell'utilizzo delle attrezzature dell'Azienda/Fabbricante, provvede a compilare il modulo 0190CM. Al Candidato è richiesto di presentarsi all'esame con i necessari DPI (scarpe antinfortunistiche, ghette soprascarpe, guanti, occhiali, grembiule in crosta). Per tutte le attività che potranno svolgersi presso la sede del Fabbricante o presso sedi diverse, questi, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, s'impegna a fornire agli ispettori ICIM le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare, e assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli ispettori.

I saggi di prova devono essere effettuati sotto il monitoraggio e controllo dell'Ispettore o del Personale di Supporto tecnico, il quale deve avere la possibilità di:

- verificare la rispondenza delle specifiche di procedura (pBPS o pWPS) nelle diverse condizioni proposte per la qualificazione;
- verificare la conformità dei certificati dei materiali base e dei materiali di apporto;
- verificare l'identità del personale che effettuerà i processi di brasatura o di saldatura e richiedere una copia dei documenti di identità;
- identificare i saggi di prova;
- verificare se il personale che effettuerà i processi sia in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica di procedura (pBPS o pWPS);
- verificare, durante l'esecuzione, che il personale sia in grado di applicare correttamente le istruzioni riportate dalle specifiche di procedura (pBPS o pWPS); in caso di loro incapacità, l'ispettore può interrompere le prove informandone il Fabbricante;
- giudicare la qualità del processo di saldatura / brasatura e la corretta esecuzione del saggio di prova in corso di esecuzione attraverso esame visivo.

Terminata la procedura di brasatura o di saldatura del saggio di qualificazione del procedimento, l'Ispettore identifica in maniera permanente e univoca il campione e ne verifica la qualità finale attraverso la prova obbligatoria di esame visivo (ved. UNI EN 12799 per le Brasature e UNI EN ISO 17637 per le Saldature). Ad esito positivo di tale verifica fa inviare i saggi di prova presso il laboratorio aziendale (previa qualifica dello stesso) o presso un laboratorio esterno per le successive prove (distruttive e non). Di queste prove è obbligatorio l'esame metallografico (ved. UNI EN 12797 per le Brasature e UNI EN ISO 15614-X per le Saldature).

Nel caso in cui un saggio sia inaccettabile all'esame visivo, l'Ispettore richiede la ripetizione dell'esecuzione dello stesso nelle stesse condizioni e regolazioni di riferimento.

Se uno di questi ulteriori saggi di prova non soddisfa i criteri di accettazione specificati la specifica di procedura (pBPS o pWPS) non è considerata idonea.

Il GI conserva e consegna a ICIM copia dei certificati dei materiali base e dei consumabili.

#### 4.2.3 ESTENSIONE A NUOVI SERVIZI/AMBITI TERRITORIALI

/

#### 4.2.4 RAPPORTO DI VI

Per questa tipologia di attività, il rapporto di verifica coincide con il certificato (BPAR per le Brasature o WPQR per le Saldature).

Altro

/

#### 4.3 PROVE INIZIALI (ITT)

ICIM esegue o fa eseguire le prove non distruttive e distruttive secondo quanto richiesto dalle norme applicabili e in numero e tipo come da pBPS o pWPS e dalle norme applicabili.

#### 4.3.1 METODICA DA APPLICARE

Le prove potranno essere fatte presso il Fabbricante stesso oppure presso un laboratorio indipendente. Per effettuare le prove (test non distruttivi) l'Ispettore deve essere in possesso specifica certificazione come da norme in vigore (vedi punto 4.2). In caso di assenza di certificazione, le prove devono essere eseguite da laboratorio qualificato.

Le prove previste per la qualifica possono essere eseguite anche presso un laboratorio scelto da ICIM o dal Fabbricante. Nel caso in cui l'ispettore si avvalga dell'utilizzo delle attrezzature dell'Azienda/Fabbricante, provvede a compilare il modulo 0190CM.

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

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

Qualora l'esito delle prove ed esami riscontrasse situazioni di non conformità alle specifiche di procedura (pBPS o pWPS) e alle norme applicabili che impediscano l'emissione della qualifica, ICIM provvede a darne comunicazione scritta al Fabbricante, evidenziando le non conformità rilevate.

Nel caso il saggio di prova non dovesse risultare conforme per le prove, ICIM può richiedere un nuovo saggio di prova, il quale dovrà essere saldato e sottoposto all'esame visivo e agli stessi controlli (quindi si dovrà prevedere una nuova visita ispettiva).

#### 4.3.2 RAPPORTO DI PROVA ITT

ICIM dispone di specifica modulistica per i rapporti di Prova. Il GI si attiene all'ultima versione di tali moduli per redigere i rapporti di prova.

Altro

#### NOTE

/

## 5. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

### 5.1 ESITO

A seguito dell'esito positivo delle prove, l'Ispettore compila il report di ispezione (BPAR per le Brasature o WPQR per le Saldature) e lo conclude apponendo firma, data e timbro, consegnando una copia al Fabbricante e inviando l'originale a ICIM. Da questo momento le BPS o le WPS sono qualificate.

La documentazione relativa all'esame della Domanda, alla Visita di Ispezione ed alle Prove viene raccolta e verificata da ICIM.

### 5.2 COMITATO DI DELIBERA

Al termine delle fasi prima descritte, il Coordinatore propone la verifica della certificazione della BPS o della WPS al Comitato di Delibera ICIM (di cui non possono far parte gli Ispettori e il Personale di Supporto tecnico che hanno effettuato l'ispezione), il quale dopo aver accertato il completo soddisfacimento dei requisiti previsti dalle presenti Regole delibera in merito alla validità della certificazione delle specifiche di procedura (BPS o WPS) oggetto dell'iter su descritto.

Il Comitato di Delibera si può avvalere dell'aiuto di uno o più Esperti tecnici tratti dall'Elenco degli Esperti Tecnici di ICIM, con possibilità di veto.

ICIM invierà al Fabbrikante la seguente documentazione:

- scansione delle BPS o WPS approvate,
- scansione delle BPAR o WPQR,
- scansione dei rapporti di prova (nel caso di Laboratorio esterno viene inviata copia conforme dell'originale),

Nel caso di valutazione negativa da parte del Comitato di Delibera, vengono comunicate per iscritto al Fabbrikante le ragioni di tale decisione, precisando gli scostamenti, rispetto ai requisiti delle presenti Regole.

### 5.3 CERTIFICATO

A seguito del rilascio della certificazione, ICIM iscrive la certificazione nel Registro dei BPAR o nel Registro dei WPQR. Tale Registro viene regolarmente aggiornato (con frequenza almeno mensile) ed è consultabile su richiesta.

Il Fabbrikante deve lasciare disponibili a ICIM i campioni o residui di campioni oggetto delle Prove Iniziali e delle eventuali riprove per almeno tre (3) anni, quando non altrimenti disposto dalle norme di riferimento, custodendoli, muniti di appositi contrassegni di identificazione e, ove possibile, in contenitori chiusi.

*Nota: generalmente i laboratori conservano i residui per 3 mesi, per cui il Fabbrikante deve interessarsi per il recupero prima che vengano distrutti.*

### 5.4 CERTIFICATO CON ESTENSIONE A NUOVI SERVIZI/AMBITI TERRITORIALI

Come previsto dalla normativa, non è previsto nessun tipo di estensione del certificato, ovvero per ogni modifica di uno dei contenuti e dei dati oggetto della certificazione (vedi punto 5.1), ICIM dovrà eseguire una nuova procedura di certificazione completa con relativa emissione di un nuovo BPAR o WPQR.

Solo in caso di cambiamento di dati generali del Fabbrikante può prevedersi la revisione del BPAR o del WPQR, previa apposita verifica da parte di ICIM.

### 5.5 TRASFERIMENTO E VOLTURAZIONE

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: i cui documenti richiesti sono i seguenti:
  1. Richiesta/dichiarazione dell'azienda con i nuovi riferimenti aziendali
- Certificato proveniente da altro ente di certificazione i cui documenti richiesti sono i seguenti:
  1. certificati originali Ente precedente
  2. Test previsti ed eseguiti per il rilascio del certificato
  3. WPS di riferimento
  4. verbale ispettore per verifica adeguatezza della documentazione e dei test (nuovo certificato predisposto)

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.

ICIM si riserva la possibilità di non accettare la volturazione delle procedure di saldatura da altro Ente di Certificazione, se non ritiene accettabile la documentazione presentata (test eseguiti da laboratori non ritenuti idonei, test eseguiti con standard di riferimenti obsoleti, documentazione incompleta ecc...)

### 5.6 MARCHIO

Il Marchio di certificazione non si applica al presente schema

Altro

/



**NOTE**

/

**6. SORVEGLIANZA ANNUALE (VS)****6.1 METODICA DA APPLICARE**

Non sono previste sorveglianze

**6.2 RAPPORTO DI VRV**

N.A.

Altro

/

**NOTE**

/

**7. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE****7.1 METODICA DA APPLICARE**

Il BPAR e il WPQR hanno validità illimitata.

La validità del BPAR e del WPQR è subordinata al mantenimento da parte del Fabbricante delle condizioni che ne hanno determinato la concessione.

Altro

Con il rilascio della certificazione, ICIM non assume alcuna responsabilità circa la non conformità di prodotti certificati, per danni originati da carenze non correlabili alle procedure certificative di ICIM.

**NOTE**

/

## 8. RINNOVO

### 8.1 METODICA DA APPLICARE

N.A.

### 8.2 RAPPORTO DI VRV

/

Altro

/

### NOTE

/

## 10. REQUISITI ISPETTORI

### 10.1 QUALIFICHE AGGIUNTIVE

Il GI 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.

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.

### 10.2 CARATTERISTICHE AGGIUNTIVE

/

Altro

/

### NOTE

/