

RG03 ALLEGATO B

COORDINAMENTO DELLE ATTIVITA' DI SALDATURA

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente allegato è una integrazione al regolamento RG03 nell'ultima revisione disponibile, il cui scopo è quello di disciplinare le attività di certificazione del coordinatore di saldatura rilasciate dall'Organismo di Certificazione TEC Eurolab secondo la norma UNI EN ISO 14731.

2 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI EN ISO 14731	Coordinamento delle attività di saldatura
ISO 3834-1	Quality requirements for fusion welding of metallic materials
PG33	Procedura gestionale interna "Gestione Centri Esterni"

3 SPECIFICA DI COMPITI E RESPONSABILITA'

I compiti del coordinatore delle attività di saldatura devono essere selezionati dalla parte applicabile ISO 3834, in conformità ai criteri definiti nella ISO 3834-1 (vedere appendice B), ed in linea con i requisiti 1090.

Dove il coordinamento delle attività di saldatura è eseguito da più di una persona, i compiti e le responsabilità devono essere chiaramente assegnati, in modo che la responsabilità sia chiaramente definita e le persone siano qualificate per ciascuno specifico compito di coordinamento delle attività di saldatura.

Il coordinamento delle attività di saldatura è responsabilità esclusiva del costruttore.

Il costruttore deve nominare almeno un coordinatore delle attività di saldatura responsabile.

Il coordinamento delle attività di saldatura può essere subappaltato. Tuttavia, la conformità alla presente norma internazionale rimane responsabilità del costruttore.

4 CONOSCENZA TECNICA

4.1 REQUISITI DI COMPETENZA GENERALE DI TUTTO IL PERSONALE ADDETTO ALLE ATTIVITA' DI COORDINAMENTO DI SALDATURA

Per tutti i compiti assegnati, i coordinatori delle attività di saldatura devono essere in grado di dimostrare un'adeguata conoscenza tecnica per assicurare prestazioni soddisfacenti di questi stessi compiti.

Si devono tenere in considerazione i seguenti fattori:

- conoscenza tecnica generale;
- conoscenza tecnica specializzata di saldatura e procedimenti connessi pertinente ai compiti assegnati, che deve essere ottenuta mediante una combinazione di conoscenza teorica, addestramento e/o esperienza.

La misura dell'esperienza di fabbricazione, istruzione e conoscenza tecnica richiesta deve essere decisa dall'organizzazione di fabbricazione e deve dipendere dai compiti dalle responsabilità assegnati.

4.2 REQUISITI DI CONOSCENZA SPECIFICA DI TUTTO IL PERSONALE ADDETTO ALLE ATTIVITA' DI COORDINAMENTO DELLA SALDATURA RESPONSABILE

Il personale addetto all'attività di coordinamento della saldatura responsabile deve essere assegnato da uno dei gruppi seguenti, a seconda della natura e/o della complessità della produzione:

- a) **Personale con conoscenza tecnica completa**, dove è richiesta una conoscenza tecnica completa, per la pianificazione, esecuzione, supervisione e prova di tutti i compiti e le responsabilità nella fabbricazione della saldatura. E' necessaria una qualifica da IWE-IWT-IWS rilasciata da un ente riconosciuto dall'IIW.
- b) **Personale con conoscenza tecnica specifica**, dove il livello della conoscenza tecnica necessita sia sufficiente per la pianificazione, esecuzione, supervisione e prova dei compiti e responsabilità nella fabbricazione della saldatura entro un campo tecnico selettivo o limitato;
- c) **Personale con conoscenza tecnica di base**, dove il livello della conoscenza tecnica necessita sia sufficiente per la pianificazione, esecuzione, supervisione e prova dei compiti e delle responsabilità nella fabbricazione della saldatura entro un campo tecnico limitato, che prevede soltanto costruzioni saldate semplici.

Il personale addetto alle attività di coordinamento della Saldatura che soddisfa i requisiti di questi documenti, o detiene qualificazioni nazionali accettabili, può essere considerato come soddisfacente per i requisiti elencati precedentemente.

5 ITER DI QUALIFICAZIONE

Per le classi di qualifica B e C (conoscenze tecniche specifiche e conoscenze tecniche di base), le prove d'esame devono essere svolte alla presenza dell'esaminatore nominato dall'organismo di certificazione e consiste nel rispondere ai seguenti questionari, ognuno contenente minimo 15 domande:

- ESAME METALLURGIA
- ESAME QUALITA'
- ESAME STANDARD
- ESAME TECNOLOGIA

Il candidato, durante lo svolgimento della prova, non può utilizzare ausili didattici (libri o altre documentazioni tecniche).

La commissione d'esame valuta il questionario e l'elaborato prodotti dal candidato.

La prova di esame è considerata superata qualora il candidato abbia conseguito una votazione minima del 70% in ognuna delle quattro parti (metallurgia, qualità, standard, tecnologia).

Al superamento dell'esame il candidato ottiene il certificato di "coordinamento delle attività di saldatura".

In caso di mancato superamento di una o più delle quattro parti, il candidato potrà ripetere entro un anno le sole parti non superate (fino a un massimo di due volte).

Rilascio della certificazione: Dopo la valutazione positiva delle prove di qualifica la pratica viene inoltrata dall'Organismo di Delibera per il rilascio della certificazione. Il certificato numerato e firmato dal responsabile delle certificazioni che ha eseguito l'Iter di qualifica, viene inviato al cliente; tale certificato è intestato al Datore di Lavoro e anche alla persona qualificata nel caso di operatori.

Certificato di qualificazione: Il certificato di qualificazione deve essere rilasciato da un Organismo di Certificazione che opera in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17024 e deve contenere almeno le seguenti informazioni:

- organismo di certificazione
- numerazione univoca di identificazione del certificato
- dati anagrafici della persona a cui è rilasciato
- il riferimento alla presente norma
- data di rilascio del certificato
- data di scadenza delle validità della qualifica conseguita

Qualora la certificazione non venga concessa, TEC Eurolab comunica al Candidato per iscritto le ragioni della mancata concessione.

In caso di smarrimento del certificato, al Candidato è data la possibilità di chiederne una copia per iscritto all'Organismo di Certificazione.

6 VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE

Il certificato di qualificazione ha una validità di 3 anni, rinnovabile per ulteriori 3 anni purché siano soddisfatte le seguenti condizioni:

- a) il coordinatore deve svolgere la mansione con continuità; non è ammesso un periodo di interruzione maggiore di 6 mesi; tale continuità operativa deve essere attestata dal datore di lavoro o dal committente;
- b) non devono esistere specifiche ragioni per le quali la competenza del coordinatore sia messa in discussione;
- c) il coordinatore deve partecipare ad un corso di aggiornamento specifico della durata di almeno 8 h; la partecipazione a tale corso deve avvenire all'interno del periodo di validità del certificato e non oltre un anno dalla scadenza del certificato (periodo massimo ammissibile entro il quale è possibile presentare la domanda di rinnovo).

Se una o più delle condizioni stabilite ai punti a-b-c non sono rispettate, il certificato di qualificazione non può essere rinnovato da parte dell'organismo di certificazione.

Rinuncia – Al Candidato è data la possibilità di rinunciare alla Certificazione.

7 PROGRAMMA DEL CORSO

Il corso di formazione frequentato dal candidato avrà una durata di almeno 24 h e dovrà essere in linea, come durata e argomentazioni trattate, alla complessità dei prodotti gestiti nell'azienda del richiedente.

Gli argomenti trattati durante il corso saranno i seguenti:

- Lo stato metallico
- Proprietà Meccaniche
- Trattamenti termici
- La giunzione saldata
- Il concetto di saldabilità
- Saldabilità acciai da costruzione
- Saldabilità acciai alto resistenziali
- Saldabilità acciai medio alto carbonio
- Saldabilità acciai inossidabili
- Protezione saldatura
- Saldatura ad arco elettrico
- Saldatura Tig
- Saldatura Mig Mag
- Saldatura Elettrodo
- Saldatura Filo Animato
- Saldatura Arco Sommerso
- Saldatura a resistenza
- Saldatura Metalli Apporto
- Rappresentazione a disegno
- Preparazione Lembi
- Preparazione superfici
- Preparazione superfici 2
- NDT Generali

- Difettologia delle giunzioni saldate
- Criteri di accettabilità
- Fabbricazione Generale
- Ispezioni
- Welding Book
- Standard Saldatura

Programmi diversi dovranno essere approvati dall'Organismo di Certificazione Tec Eurolab.