REGOLAMENTO APAVE ITALIA CPM
PER CERTIFICAZIONE DEI SALDATORI ED OPERATORI DI SALDATURA

REV.	DATA	Preparato	Approvato	MOTIVAZIONI REVISIONE
00	29/04/09	Domenico Venditti	Urbano Strada	Prima emissione
01	22/04/10	Domenico Venditti	Urbano Strada	Regolamento RG 01 Accredia
02	17/01/11	Domenico Venditti	Urbano Strada	Valutazione documentale Accredia
03	07/03/14	Domenico Venditti	Urbano Strada	Revisione normative
04	12/07/14	Domenico Venditti	Urbano Strada	Revisione normative
05	20/03/15	Domenico Venditti	Urbano Strada	Paragrafo 12.1
06	21/03/16	Domenico Venditti	Urbano Strada	Paragrafi 12.1, 15, 16
07	30/11/17	Domenico Venditti	Urbano Strada	Revisione normative
08	04/09/18	Domenico Venditti	Urbano Strada	Adeguamento GDPR
09	18/09/20	Domenico Venditti	Urbano Strada	Valutazione documentale Accredia
10	03/11/21	Domenico Venditti	Urbano Strada	Logo APAVE
11	30/06/22	Domenico Venditti	Urbano Strada	Valutazione documentale Accredia
12	23/01/23	Domenico Venditti	Urbano Strada	Inserimento riferimenti normativi qualifica brasatori
13	27/01/25	Domenico Venditti	Urbano Strada	Approvazione secondo 3.1.2 Direttiva 2014/68/UE

INDICE

1. OGGETTO ... 3
2. PRESENTAZIONE DI APAVE ITALIA CPM S.R.L. ... 3
3. NORME/DIRETTIVE/CODICI DI RIFERIMENTO ... 3
4. DEFINIZIONI E FUNZIONI ... 3
5. STRUTTURA ORGANIZZATIVA ... 5
6. AMMISSIONE AL SERVIZIO DI CERTIFICAZIONE ... 5
7. GESTIONE DELLA RISERVATEZZA ... 6
8. REQUISITI COGENTI E LIMITI DI CONTROLLO DI LEGALITÀ ... 6
9. IMPARZIALITÀ ... 6
10. DOMANDA DI CERTIFICAZIONE ... 6
11. PROCEDURA DI QUALIFICAZIONE DI SALDATORI/OPERATORI/BRASATORI ... 7
11.1 SALDATORI/OPERATORI DI SALDATURA DI MATERIALI METALLICI ... 7
11.2 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SALDATURA/BRASATURA ... 7
11.2.1 CONDIZIONI GENERALI DI ESECUZIONE E VERIFICA ... 7
11.2.2 COMPETENZA TECNOLOGICA DEL SALDATORE/OPERATORE: ... 8
11.2.3 ABILITÀ MANUALE/OPERATIVA DEL SALDATORE/OPERATORE/BRASATORE ... 8
11.3 ESAMI E PROVE DA ESEGUIRE SUL SAGGIO ... 8
11.4 VALUTAZIONE DEI RISULTATI: ... 8
12. SALDATORI DI MATERIE PLASTICHE ... 8
12.1 PROCEDURA DI QUALIFICAZIONE IN ACCORDO ALLA UNI 9737 E EN UNI 13067 ... 8
12.1.1 FORMAZIONE ... 8
12.1.2 PROVE DI VERIFICA ... 8
13. EMISSIONE DELLA CERTIFICAZIONE ... 9
13.1 DELIBERA DELLA CERTIFICAZIONE ... 9
13.2 EMISSIONE DEL CERTIFICATO ... 9
13.3 NUMERAZIONE DEI CERTIFICATI ... 9
13.4 TRASMISSIONE DEL CERTIFICATO ... 10
14. REGISTRO DEI CERTIFICATI ... 10
15. ARCHIVIO DEI CERTIFICATI ... 10
16. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE ... 10
16.1 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE ... 10
16.2 PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE ... 11
17. LIMITI DELLA CERTIFICAZIONE E RESPONSABILITÀ ... 12
18. DIRITTI E DOVERI DEI POSSESSORI DELLA CERTIFICAZIONE ... 12
19. SORVEGLIANZA E RECLAMI ... 13
20. ARCHIVIAZIONE E CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE ... 13
21. UTILIZZO DELLA CERTIFICAZIONE ... 13
21.1 USO DEL CERTIFICATO ... 13
21.2 USO SCORRETTO DEL CERTIFICATO ... 13
22. REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE ... 14
23. RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE ... 14
24. CONSEGUENZE DELLA RINUNCIA E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE. ... 14
25. VOLTURA DELLA CERTIFICAZIONE ... 14
26. CONDIZIONI ECONOMICHE ... 14
27. RECLAMI E RICORSI ... 15
28. ARBITRATO ... 15
29. TUTELA DELLA PRIVACY ... 15

1. Oggetto

Il presente Regolamento definisce le condizioni e le modalità con le quali APAVE ITALIA CPM S.r.l. effettua la valutazione e la certificazione di saldatori, operatori di saldatura e di altri operatori addetti alla realizzazione di giunzioni permanenti e delle relative procedure (saldatura, ecc); definisce inoltre le modalità che il richiedente la certificazione deve seguire per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione, rispetto alle normative di riferimento, sia per le attività svolte sotto accreditamento ACCREDIA, sia svolte senza accreditamento.
Sono fatte salve le esigenze e le regole imposte dalla Direttiva 2014/68/UE – Attrezzature in pressione nell'ambito della quale APAVE ITALIA CPM S.r.l. è terza parte certificatrice di procedure di giunzione permanente e di saldatori/operatori relativi

2. Presentazione di APAVE ITALIA CPM S.r.l.

APAVE ITALIA CPM S.r.l. è una società a responsabilità limitata, con sede legale a Bienno (BS), che fornisce servizi di certificazione, valutazione della conformità, ispezioni di parte terza e seconda a organizzazioni appartenenti a tutti i settori dell'attività economica.
Lo stato giuridico è descritto nello Statuto mentre il sostegno finanziario per l'attività di CPM è fornito dall'applicazione delle tariffe per la Certificazione. APAVE ITALIA CPM S.r.l. opera secondo i criteri generali definiti dalle norme della serie UNI CEI EN ISO/IEC 17000.
APAVE ITALIA CPM S.r.l. non fornisce servizi di progettazione, né di consulenza e/o assistenza e si impegna a non fornire servizi che possano compromettere il carattere di riservatezza, trasparenza, obiettività e imparzialità del processo di certificazione e delle relative decisioni.

3. Norme/Direttive/Codici di riferimento

UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012	Valutazione della conformità – Requisiti generali per organismi che operano nella certificazione delle persone
UNI EN ISO 9606-1:2017	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
UNI EN ISO 9606-2:2006	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
UNI EN ISO 9606-3:2001	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame
UNI EN ISO 9606-4:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel.
UNI EN ISO 9606-5:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio.
UNI EN ISO 14732:2013	Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura a resistenza, per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
UNI EN ISO 287-6:2018	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 6: Getti di ghisa
UNI EN ISO 13585	Prove di qualificazione per i brasatori e per gli operatori di brasatura forte
UNI 9737:2021	Qualificazione dei saldatori di materie plastiche - Saldatori di componenti di polietilene e/o polipropilene, per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e/o fluidi in pressione, che utilizzano i procedimenti ad elementi termici per contatto e a elettrofusione – Istruzioni complementari per l'applicazione della UNI EN 13067
UNI EN 13067:2021	Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemi saldati di materiale termoplastico

Codice di fabbricazione di competenza (CODAP, ASME, API, ecc.)

4. Definizioni e funzioni

Ai fini del presente Regolamento vale la terminologia utilizzata nelle norme UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012 con le integrazioni che seguono:

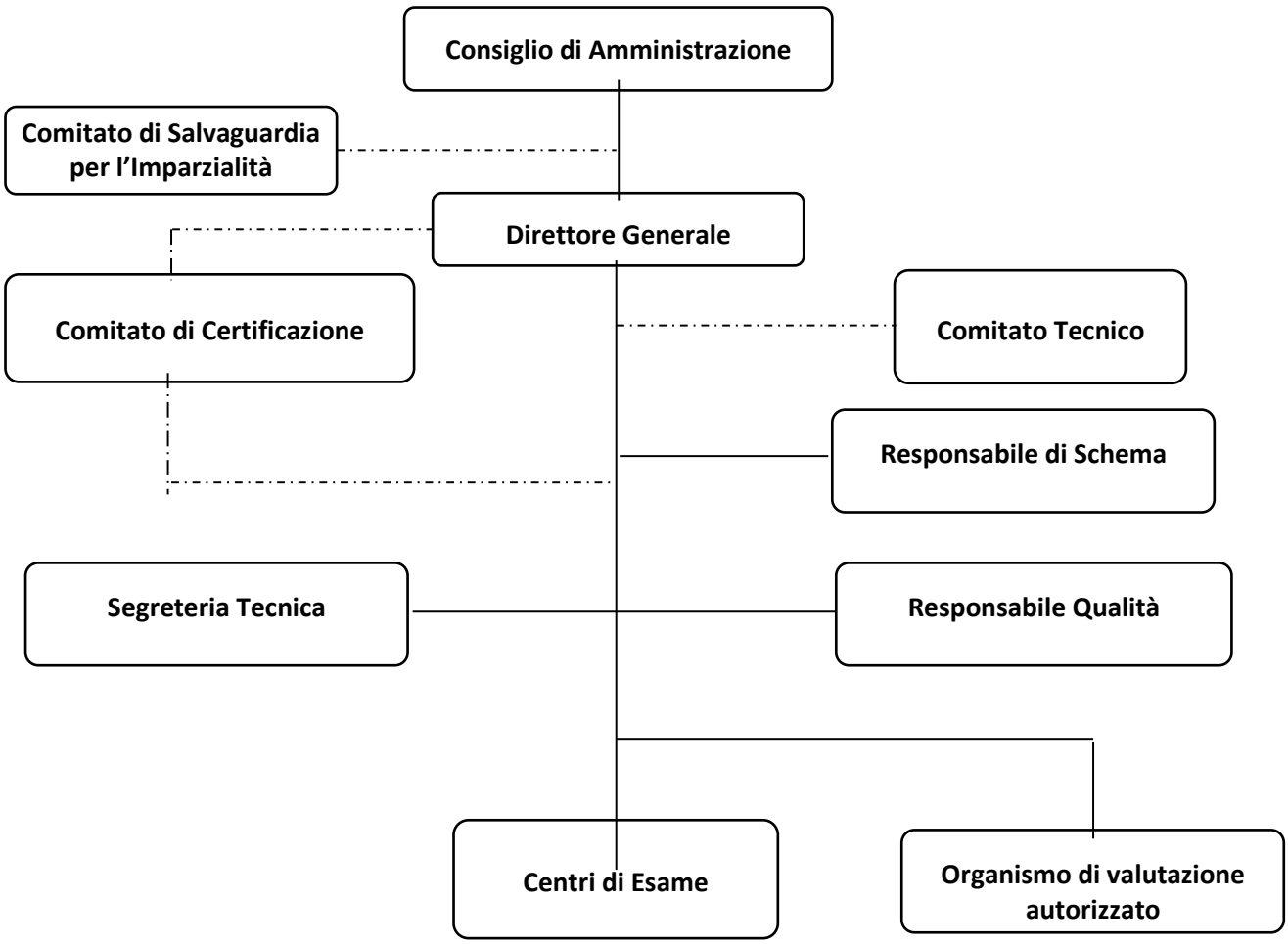
1. Organizzazione: entità che richiede e si avvale dei servizi di certificazione APAVE ITALIA CPM S.r.l.; può essere anche una persona fisica.
2. Organismo di certificazione: Organismo operante in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012 che amministra le procedure di certificazione ed emette la certificazione dei saldatori/operatori in conformità ai requisiti tecnici della norma di riferimento; sorveglia l'attività del OQA ed eventualmente dei centri di esame attraverso audit annuali.
3. Responsabile Tecnico: tecnico esperto in saldatura e in generale nelle discipline o tecniche coinvolte nel processo di certificazione, nominato dalla Direzione Generale. Istruisce, predispone e valuta la procedura di approvazione e gli audit di sorveglianza dell'Organismo di Qualificazione Autorizzato e/o dei Centri d'Esame.
4. Organismo di qualificazione autorizzato (OQA)
   Autorizzato da APAVE ITALIA CPM S.r.l.:

- Opera sotto la supervisione e controllo di APAVE ITALIA CPM S.r.l.
- Dispone delle risorse necessarie a gestire gli esami presso i centri di esame
- Prepara e sovraintende gli esami
- È indipendente da qualsiasi interesse particolare predominante
- Applica un sistema di gestione per la qualità documentato, approvato (audit iniziale) e riscontrato periodicamente (audit periodici) da APAVE ITALIA CPM S.r.l.
- Dispone di risorse tecniche necessarie a gestire gli esami presso di sé o presso Centri d'Esame
- Dispone delle risorse per istituire e controllare i Centri di Esame

5. Responsabile di OQA: è responsabile dell'amministrazione degli esami presso il proprio Centro di Esame e della supervisione degli altri Centri di Esame.
6. Centro d'esame (CdE)
    - Opera sotto il controllo di OQA
    - Applica una procedura per la qualità documentata, approvata e sorvegliata da APAVE ITALIA CPM S.r.l. o da OQA.
    - Dispone delle risorse necessarie ad effettuare le prove di esame
    - Prepara e conduce gli esami
7. Responsabile del Centro d'esame: tecnico qualificato incaricato come responsabile del centro e unico referente nei confronti dell'esterno e verso l'Organismo di certificazione.
8. Centro d'Esame itinerante: è il centro d'esame dell'organismo di qualificazione autorizzato la cui Organizzazione si sposta presso una o più organizzazioni e/o laboratori, che mettono a disposizione attrezzature/strumenti/logistica per l'effettuazione degli esami.
9. Tecnico qualificato/esaminatore: tecnico approvato da APAVE ITALIA CPM S.r.l. o OQA o da un CdE per svolgere le seguenti attività:
    - Assistenza all'esecuzione delle prove teoriche e pratiche
    - Valutazione preliminare dei risultati delle stesse
    - Assistenza alle prove meccaniche quando previste
    - Preparazione dei documenti per la certificazione e la documentazione di risultato finale per l'organismo che lo ha incaricato degli esami.
10. Qualificazione: insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità dell'operatore e/o delle procedure (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento.
11. Giunzione permanente: giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi (saldatura, brasatura, incollaggio, etc.).
12. Saldatura: giunzione comunemente realizzata con procedimenti ad arco elettrico, fiamma, frizione, resistenza, scintillio, laser, plasma, riscaldamento localizzato senza e con l'ausilio di pressione, ecc. tra materiali metallici e polietilene.
13. Brasatura: giunzione realizzata senza la fusione del materiale, ma con la sola fusione del materiale d'apporto, che per capillarità penetra tra i lembi dei materiali base.

5. Struttura organizzativa

APAVE ITALIA CPM S.r.l. ha la struttura organizzativa descritta nello schema sottostante:



Rapporto funzionale
Rapporto di dipendenza

È previsto che il richiedente la certificazione fornisca ai tecnici qualificati incaricati dettagliate informazioni sui rischi specifici eventualmente presenti nell'ambiente in cui opereranno, e sulle misure di prevenzione e di emergenza adottate dall' richiedente la certificazione in relazione alla propria attività (compresi i DPI previsti e disponibili come previsto dal Decreto Legislativo n. 81/2008).
Indipendentemente dalla natura del servizio prestato dai tecnici qualificati per conto di APAVE ITALIA CPM S.r.l., il richiedente la certificazione assume nei confronti dei suddetti le responsabilità che un datore di lavoro ha nei riguardi dei propri dipendenti in modo da rispettare tutte le condizioni della legislazione applicabile; di norma, durante le visite, il tecnico deve essere costantemente accompagnato dal personale dell'Organizzazione richiedente.

6. Ammissione al servizio di certificazione

L'accesso alla certificazione è consentito a tutti coloro che ne facciano richiesta e non è condizionato dalla loro appartenenza o meno a qualsiasi Associazione o Gruppo. La certificazione rilasciata da APAVE ITALIA CPM S.r.l. è riferita al personale indicato nel certificato di qualificazione operante nell'ambito dell'Organizzazione richiedente, dove per Organizzazione si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica.
Perché venga attivato l'iter di certificazione APAVE ITALIA CPM S.r.l. l'Organizzazione richiedente deve:

- accettare le regole fissate nel presente Regolamento e le condizioni comunicate da APAVE ITALIA CPM S.r.l.;
- rispettare tutte le condizioni di seguito riportate.

Le procedure operative di APAVE ITALIA CPM S.r.l. garantiscono che non vi siano discriminazioni tra i richiedenti i servizi di certificazione; inoltre, i principi in base ai quali APAVE ITALIA CPM S.r.l. si ispira assicurano il pubblico accesso o la messa a disposizione di tutte le informazioni circa il processo di verifica, valutazione e certificazione, nonché lo stato delle certificazioni concesse.
APAVE ITALIA CPM S.r.l. mette a disposizione, alle parti interessate, informazioni non riservate circa la conclusione delle verifiche effettuate a seguito di segnalazioni, non anonime, provenienti dal mercato come ad esempio i reclami.
Al fine di evitare la possibile configurazione di un'attività di consulenza, nei casi in cui APAVE ITALIA CPM S.r.l. fornisca su richiesta scritta dei richiedenti chiarimenti e spiegazioni, tali chiarimenti contribuiranno all'elaborazione di specifiche guide settoriali messe a disposizione dei richiedenti futuri.
Gli ispettori di ACCREDIA avranno il diritto di accesso alle sedi di esame, in eventuale accompagnamento agli Esaminatori di APAVE ITALIA CPM S.r.l.

7. Gestione della Riservatezza

Il candidato si impegna a non divulgare i documenti ed i materiali di esame che sono di proprietà di APAVE ITALIA CPM.
Il candidato che divulghi tutto o parte della documentazione e prove d'esame è sottoposto alla sanzione dell'immediata interruzione del processo di certificazione, unito al divieto di presentazione di nuova domanda per almeno tre anni dalla precedente.
Tutta la documentazione prodotta dal candidato, i dati sensibili dello stesso, insieme ai risultati del processo di valutazione, agli esiti delle prove d'esame, sono sottoposti al vincolo di riservatezza, che viene espletato secondo le procedure di gestione della Privacy di APAVE ITALIA CPM in ottemperanza alla normativa D.Lgs. 193/2003 e seguenti.

8. Requisiti cogenti e limiti di controllo di legalità

il richiedente la certificazione si impegna a conformarsi e a mantenersi conforme per tutto il periodo di vigenza del certificato a tutti i requisiti di natura cogente, quali leggi, regolamenti, ecc., di tipo internazionale, nazionale o locale applicabili al proprio personale.
La certificazione riguarda solo la conformità del personale al documento normativo di riferimento e non comporta, pertanto, da parte di APAVE ITALIA CPM S.r.l. alcuna certificazione o semplice accertamento del rispetto dei predetti requisiti da parte il richiedente la certificazione che rimane pertanto l'unico responsabile della propria conformità legislativa, con esclusione di qualsiasi responsabilità od obbligo di garanzia da parte di APAVE ITALIA CPM S.r.l.

9. Imparzialità

APAVE ITALIA CPM S.r.l. assicura l'imparzialità e l'indipendenza nell'effettuazione di tutte le sue attività, erogando i propri servizi in modo da garantire un profitto adeguato, gestendo i conflitti di interesse e assicurando l'obiettività delle proprie attività di certificazione.
APAVE ITALIA CPM S.r.l. ha istituito, a tal fine, al proprio interno un apposito Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità con il compito di supervisionare le attività di APAVE ITALIA CPM S.r.l. e promuovere iniziative a tutela e salvaguardia dell'imparzialità.
Il Comitato per la Salvaguardia dell'Imparzialità è composto in modo da consentire un'equa rappresentanza delle principali categorie interessate, senza che predominino singoli interessi, salvaguardando in tal modo la trasparenza e l'imparzialità di giudizio.
Il Comitato è composto da rappresentanti di:

- organismi governativi di controllo o altri servizi governativi (organi istituzionali/Pubblica Amministrazione);
- associazioni industriali e del commercio;
- grande committenza;
- organizzazioni non governative (ivi incluse le associazioni per la tutela dei consumatori - aziende ed utenti).
- Rappresentante di APAVE ITALIA CPM S.r.l.

Il Comitato ha, inoltre, altri compiti di supervisione sull'operato di APAVE ITALIA CPM S.r.l. sempre finalizzati a garantire la piena imparzialità di comportamento di APAVE ITALIA CPM S.r.l.

10. Domanda di certificazione

Alle organizzazioni che desiderano ottenere la certificazione per il proprio personale devono viene resa disponibile la seguente documentazione:

- Modulo di domanda di certificazione (documento cartaceo o digitale)
- Regolamento per l'attività di certificazione (tramite link al sito web di Apave Italia CPM S.r.l. presente nella domanda di certificazione)

La domanda potrà essere inviata direttamente all'organismo di certificazione o all'OQA o eventualmente ai CdE riconosciuti.
L'accettazione del regolamento da parte dell'organizzazione richiedente e dei candidati è espressa tramite firma nella domanda di certificazione.
Altri documenti previsti dalle norme di riferimento a supporto delle informazioni ricevute potranno essere richiesti all'Organizzazione richiedente.
Il rifiuto eventuale della domanda di certificazione verrà motivato da Apave Italia CPM S.r.l.
A conclusione dell'attività verrà preparata una offerta economica redatta sulla base del Tariffario in vigore.
Una copia dell'offerta controfirmata per accettazione da parte dell'Organizzazione richiedente va resa all'organismo di certificazione o OQA o eventualmente al CdE riconosciuto.
Ad ordine acquisito, gli organi coinvolti si attivano per rendere disponibili le risorse necessarie e a pianificare le successive attività comunicando il nominativo del tecnico responsabile dell'esame di certificazione degli operatori.
il richiedente la certificazione potrà formulare le sue eventuali riserve purché motivate e scritte circa il nominativo del tecnico incaricato.
Il candidato inoltre dovrà accettare nel corso degli esami di qualifica, pena l'impossibilità a proseguire gli esami stessi, l'eventuale presenza in veste di osservatore, di personale ACCREDIA

11. Procedura di qualificazione di saldatori/operatori/brasatori

Procedura in accordo alle norme UNI EN ISO 9606-1, UNI EN ISO 9606-2, UNI EN ISO 9606-3, UNI EN ISO 9606-4, UNI EN ISO 9606-5, UNI EN ISO 14732, UNI EN 287-6, UNI EN ISO 13585, UNI EN ISO 9737 e UNI EN 13067.

11.1 Saldatori/operatori di saldatura di materiali metallici

Nel rispetto delle prescrizioni di dettaglio delle norme di riferimento, l'attività di prova di qualificazione dei saldatori/operatori/brasatori si svolge secondo quattro fasi successive:

1. Operazioni preliminari di saldatura/brasatura
2. Realizzazione del/i saggio/i di prova
3. Esami e prove da eseguire sul/i saggio/i
4. Redazione ed emissione relativo certificato di qualificazione

11.2 Operazioni preliminari di saldatura/brasatura

Il tecnico qualificato incaricato deve verificare:

- l'identità dei saldatori/operatori attraverso documenti di identità legali e validi
- la disponibilità di specifiche di saldatura (WPS/BPS) di riferimento;
- che i materiali di base, i processi di saldatura/brasatura, il tipo di giunto, gli allestimenti necessari per l'esecuzione dei saggi siano conformi alle indicazioni delle WPS/BPS

11.2.1 Condizioni generali di esecuzione e verifica

Il tecnico qualificato incaricato assiste con continuità all'esecuzione del saggio da parte del saldatore/operatore/brasatore e provvede a:

- punzonare e/o assegnare un codice di rintracciabilità ad ogni saggio di prova;
- giudicare la capacità del saldatore/operatore/brasatore a verificare e/o regolare l'accoppiamento delle parti per la giunzione;
- giudicare la capacità del saldatore/operatore/brasatore a regolare le apparecchiature e predisporre i materiali necessari all'esecuzione del saggio;
- giudicare la competenza del saldatore/operatore/brasatore a leggere, interpretare ed applicare le WPS/BPS di riferimento;
- giudicare l'abilità manuale/operativa del saldatore/operatore/brasatore per ciascun processo di giunzione utilizzato;
- assicurarsi che non intervengano modifiche nelle condizioni di riferimento durante l'esecuzione del saggio (cambiamento di posizione di saldatura, di processo di giunzione, di persone, sostituzione del saggio, ecc.);
- verificare che il saldatore/operatore/brasatore non effettui significative riparazioni e/o regolarizzazioni con mola, scalpello, cannello, scriccatore, ecc, di difetti operativi durante l'esecuzione del saggio;
- effettuare sul posto l'esame visivo del saggio, conformemente ai criteri previsti dalle norme di riferimento.

Il tecnico può sorvegliare l'esecuzione simultanea di più saggi da parte di più saldatori/operatori/brasatori purché il numero degli esaminati e la loro localizzazione siano tali da permettergli di eseguire correttamente con adeguata continuità le attività sopra riportate.

11.2.2 Competenza tecnologica del saldatore/operatore:

L'eventuale verifica delle competenze tecnologiche del saldatore/operatore sarà effettuata limitatamente al processo di saldatura utilizzato per la realizzazione del saggio secondo quanto descritto nelle linee guida delle rispettive norme EN 9606/EN 14732. Sul certificato di qualificazione del saldatore/operatore sarà riportato al punto "job knowledge – competenze tecniche" la dicitura "Checked" o "Not checked" a seconda dei due casi possibili.

11.2.3 Abilità manuale/operativa del saldatore/operatore/brasatore

L'ispettore deve assicurarsi che il saldatore/operatore/brasatore possieda l'abilità manuale sufficiente per ogni procedimento di giunzione utilizzato.
In particolare, la realizzazione del saggio deve avvenire in tempi di esecuzione normali, corrispondenti alle condizioni di fabbricazione effettive.
Salvo per la passata di finitura, il saldatore/operatore/brasatore è autorizzato ad eliminare imperfezioni minori tramite molatura e/o scriccatura o altro metodo utilizzato in fabbricazione purché lo richieda al momento al tecnico incaricato.
Tutti i saggi saldati di prova devono avere una passata di penetrazione e sulle passate di finitura almeno un arresto ed una ripresa ciascuna, adeguatamente evidenziate con riscontro di marcatura (valutazione da effettuare secondo UNI EN ISO 9606-1÷5, UNI EN 287-6, UNI EN ISO 13585 e UNI EN ISO 14732)
Il Tecnico incaricato può interrompere l'esecuzione del saggio e sospendere la prova se ravvisa che le condizioni di giunzione non siano correttamente interpretate e se appare che il saldatore/operatore/brasatore non abbia l'abilità sufficiente ad ottenere un risultato conforme ai requisiti delle norme di riferimento (per esempio esegue riparazioni troppo importanti o esegue riparazioni minori ma sistematiche) o reimposta più volte le macchine di saldatura o non sappia valutare visivamente il proprio operato.

11.3 Esami e prove da eseguire sul saggio

a. Esami non distruttivi

Il saggio di prova è sottoposto normalmente a:

- esame visivo diretto in corso di realizzazione da parte del tecnico incaricato
- esame visivo finale, ancora da parte del tecnico incaricato
  Normalmente, l'esame radiografico e/o altro esame non distruttivo è eseguito nel rispetto delle condizioni applicabili da un livello 2 ISO 9712 (interpretazione ed accettazione dei risultati); il risultato è interpretato e certificato dal tecnico incaricato.

b. Esami distruttivi

Gli esami distruttivi, da effettuarsi alla presenza di un tecnico qualificato che ha seguito le fasi di saldatura o nominato dall'organismo che sovraintende gli esami, potranno essere svolte presso il laboratorio del centro di esame APAVE ITALIA CPM S.r.l. o presso un laboratorio di prova indipendente purché accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per lo specifico settore.

11.4 Valutazione dei risultati:

La valutazione dei risultati degli esami non distruttivi e distruttivi è effettuata dal tecnico qualificato incaricato che non ha partecipato all'esame o alla formazione del candidato.
Valutazione favorevole: si attiva l'iter di emissione del certificato;
Valutazione non favorevole: in caso negativo (considerato anche l'esito delle riprove ammesse dalla normativa di riferimento) APAVE ITALIA CPM S.r.l. provvede a comunicare al richiedente la certificazione tale esito e a concordare le modalità di una riprova completa.

12. Saldatori di materie plastiche

12.1 Procedura di qualificazione in accordo alla UNI 9737 e EN UNI 13067

12.1.1 Formazione

L'accesso alle prove di verifica della qualificazione è subordinato per ogni candidato a:

- frequenza attestata di uno specifico corso di formazione svolto presso un centro di addestramento accreditato
- durata e continuità del corso che per le diverse classi di qualifica proposte, soddisfi i requisiti minimi della norma
- in alternativa (certificazione secondo la UNI 13067) presentazione di un Curriculum Vitae che testimoni l'esperienza minima richiesta.

12.1.2 Prove di verifica

Le prove consistono in:

- prova teorica (esame scritto con domande a risposte multiple)
- prova pratica (esecuzione di saggi specifici preparati e giuntati alla presenza di un tecnico qualificato incaricato, con registrazione dei parametri di esecuzione del candidato).

Le prove sono valutate dal tecnico, che in caso favorevole, redige la bozza del relativo certificato.
Nel caso di esito negativo il candidato può ripetere le prove dopo adeguato addestramento complementare e comunque non oltre i tre mesi dalla data dell'esame fallito.

13. Emissione della certificazione

13.1 Delibera della certificazione

A seguito del riesame il responsabile di pratica invia la documentazione al Comitato di Certificazione che si riunisce per la decisione circa il rilascio della certificazione. I membri del Comitato di Certificazione non devono aver preso parte né all'esame né alla formazione/addestramento del candidato esaminato. Il Comitato di Certificazione delibera a maggioranza dei presenti salvo il parere degli esperti del settore presenti che risulta vincolante.
Il Comitato di Certificazione effettua l'esame dei documenti attestanti il soddisfacimento dei requisiti di competenza, il superamento delle prove di certificazione, chiedendo eventuali integrazioni della documentazione fornita dal candidato. In caso di parere positivo, il comitato delibera l'emissione del certificato che viene preparato tecnico qualificato e firmato dal Direttore Generale. In caso di parere negativo, APAVE ITALIA CPM provvede a comunicare tempestivamente l'esito della valutazione al candidato tramite lettera raccomandata A/R

13.2 Emissione del certificato

Il certificato di qualifica è redatto dal tecnico qualificato incaricato ed è emesso e firmato dal Direttore generale. Il certificato riporta la ragione sociale dell'Organizzazione e il nome del saldatore/operatore/brasatore, la data di emissione e di scadenza della certificazione, la descrizione della qualificazione stessa.
La data di emissione del certificato decorre dalla data di decisione da parte del Comitato di Certificazione.
Qualora l'Organizzazione sia la persona fisica che ha espresso esplicitamente il consenso ai fini del trattamento dei propri dati personali in luogo della ragione sociale il certificato riporterà il nome, cognome ed indirizzo della stessa.
I certificati inoltre riportano oltre al riferimento alle norme anche il riferimento ai documenti di proprietà di APAVE ITALIA CPM ove sono riportati i dettagli dello schema di certificazione sulla base del quali sono stati rilasciati. I certificati sono emessi in una unica copia, numerati, firmati dal Direttore generale. In caso di smarrimento e/o variazione dei dati significativi (ragione sociale, ecc.) si può richiedere un duplicato dei certificati emessi.

13.3 Numerazione dei certificati

La numerazione dei certificati saldatori/operatori/brasatori è la seguente:

CQS.(B.)SOAXX/000-YY.X0.Y00-ZZ

CQS:	acronimo di Certificato di Qualifica Saldatore
B:	se presente indica che si tratta di una commessa per Qualifica brasatore
SOA:	acronimo di Saldatori Operatori Accredia
XX:	numero progressivo dell'anno in cui è stata aperta la commessa
000:	numero del giorno dell'anno in cui è stata aperta la commessa
YY:	numero progressivo della commessa aperta nel giorno "000" appena citato
X0:	numero progressivo dell'anno in cui è stato emesso il certificato
Y00:	numero del giorno dell'anno in cui è stato emesso il certificato
ZZ:	numero progressivo del certificato emesso nel "Y00" appena citato

Esempio:

CQS.SOA22/038-02.22.045-03	---> 2° commessa aperta il giorno n°18 dell'anno 2022 (7 febbraio) ---> 3° cert. sald./operat. emesso il giorno n°45 dell'anno 2022 (14 febbraio)
CQS.B.SOA22/038-03[…]	---> 3° commessa aperta il giorno n°18 dell'anno 2022 (7 febbraio); la lettera B indica che si tratta di una commessa per qualifica brasatori

La numerazione dei certificati saldatori materie plastiche è la seguente:
SMP 00X/XX
SMP: Acronimo di saldatore materie plastiche
00X: Numero progressivo
XX: anno di emissione del certificato

13.4 Trasmissione del certificato

APAVE ITALIA CPM S.r.l., al termine dell'iter certificativo, trasmette direttamente o tramite il OQA o il CdE:

- i certificati in originale
- le WPS/BPS in originale con approvazione

La trasmissione è subordinata all'avvenuto versamento da parte di questa delle somme dovute contrattualmente e al pagamento di eventuali insoluti.

14. Registro dei certificati

Tutti i certificati emessi sono trascritti nell'apposito registro che riporta:

- numero del certificato
- nome del saldatore/operatore
- nome dell'Organizzazione di appartenenza del saldatore/operatore
- data emissione/scadenza

15. Archivio dei certificati

Tutti i certificati sono archiviati in forma informatica e cartacea (in archivi storici) conservati per almeno 10 anni dalla data di scadenza di validità, con garanzia di riservatezza.

16. Validità della certificazione

16.1 Periodo di validità della certificazione

Il Certificato di saldatori/operatori di saldatura di materiali metallici e di plastiche ha validità per il periodo descritto nella tabella sottostante e a partire dalla data di emissione, purché lo stesso venga firmato ogni sei mesi dal datore di lavoro o supervisore ad attestare che le seguenti condizioni siano soddisfatte:

a) il saldatore/operatore effettua regolarmente l'attività di saldatura per la quale è certificato; non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi;
b) l'attività di saldatore/operatore si svolge in accordo alle condizioni di saldatura certificate;
c) non sono sorti motivi di dubbio circa la perdurante abilità e/o conoscenze tecniche del saldatore/operatore.

PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE INIZIALE		
NORMA	VALIDITÀ	CONDIZIONI PER LA VALIDITÀ
UNI EN ISO 9606-1	Vedi nota A	Certificato da confermare ogni 6 mesi tramite firma da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, a testimonianza che il saldatore ha lavorato continuativamente all'interno dei range di qualifica. Salvo diversa richiesta, i certificati riportano l'approvazione secondo il § 3.1.2 della Direttiva 2014/68/UE
UNI EN ISO 9606-2	2 anni	
UNI EN ISO 9606-3	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi tramite firma da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, a testimonianza che il saldatore ha lavorato continuativamente all'interno dei range di qualifica, senza che vi fossero ragioni particolari per metterne in dubbio capacità e conoscenze tecniche. Salvo diversa richiesta, i certificati riportano l'approvazione secondo il § 3.1.2 della Direttiva 2014/68/UE
UNI EN ISO 9606-4	2 anni	
UNI EN ISO 9606-5	2 anni	
UNI EN ISO 13585	3 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi tramite firma da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, a testimonianza che il saldatore ha lavorato continuativamente all'interno dei range di qualifica, senza che vi fossero ragioni particolari per metterne in dubbio capacità e conoscenze tecniche
UNI EN ISO 14732	Vedi nota A	Certificato da confermare ogni 6 mesi tramite firma da parte del datore di lavoro o del coordinatore di saldatura, a testimonianza che il saldatore ha lavorato continuativamente all'interno dei range di qualifica. Salvo diversa richiesta, i certificati riportano l'approvazione secondo il § 3.1.2 della Direttiva 2014/68/UE
UNI EN 287-6	2 anni	
UNI 9737 + UNI EN 13067	2 anni	Certificato da confermare ogni 6 mesi tramite firma da parte del datore di lavoro a testimonianza che il saldatore ha lavorato continuativamente all'interno dei range di qualifica, senza che vi fossero ragioni particolari per metterne in dubbio capacità e conoscenze tecniche

Nota A: la validità dipende dalla modalità di rivalidazione scelta al momento della qualifica (vedi punto 15.2).

16.2 Prolungamento della validità della certificazione

Normalmente, alla fine della validità del certificato, il saldatore/operatore/brasatore potrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione. Nel caso le norme lo prevedano, la validità del certificato di qualificazione può essere prolungata per ulteriori periodi descritti nella tabella successiva, nei limiti del campo di validità della certificazione iniziale purché si dimostri che:

- le giunzioni di produzione eseguite dal saldatore/operatore/brasatore sono della qualità richiesta;
- la registrazione delle prove, per esempio la documentazione del semestre di esami non distruttivi interni e/o superficiali, eventuali rapporti di prove distruttive (frattura, ecc.), controlli radiografici od ultrasonori, ecc. venga allegata al Certificato di qualificazione del saldatore/operatore/brasatore.

A buon esito delle verifiche di cui sopra condotte direttamente dal CdE o dal OQA o direttamente dal Centro di esame APAVE ITALIA CPM S.r.l., APAVE ITALIA CPM S.r.l. emetterà un nuovo certificato con data di emissione corrente e nuova data di scadenza.

PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE		
NORMA	DOCUMENTAZIONE DA PRESENTARE E VERIFICARE	ULTERIORE VALIDITÀ
UNI EN ISO 9606-2 UNI EN ISO 9606-3 UNI EN ISO 9606-4 UNI EN ISO 9606-5 UNI EN 287-6	a) originale del certificato, recante le firme del datore di lavoro o del coordinatore ogni 6 mesi nello spazio previsto; b) copia dei rapporti radiografico o ultrasonoro, o di prove distruttive (frattura, ecc), relativi a due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore e delle wps impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); c) copia delle wps di cui al punto b), le cui variabili essenziali devono essere coerenti con i campi di validità del certificato; d) nel caso della UNI EN 287-6, le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali; e) documento di registrazione semestrale, recante le wps impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei saldatori).	2 anni
UNI EN ISO 9606-1	In accordo al §9.3 della norma e alla Circolare Tecnica DC N°21/2021 di Accredia, la rivalidazione può seguire una delle due seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato: a) il saldatore è riesaminato ogni 3 anni. b) ogni 2 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro o di prove distruttive (frattura, ecc.) due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, 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. Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le altre parti della ISO 9606 (vedi sopra).	a) 3 anni b) 2 anni
UNI EN ISO 14732	In accordo al §5.3 della norma e alla Circolare Tecnica DC N°21/2021 di Accredia, la rivalidazione può seguire una delle due seguenti modalità, che deve essere definita già all'atto della qualifica e che sarà indicata nel certificato: a) l'operatore è riesaminato ogni 6 anni. b) ogni 3 anni, sono sottoposte a controllo radiografico o ultrasonoro o di prove distruttive (frattura, ecc.) due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con relativa registrazione (i livelli di accettabilità dei difetti devono essere quelli specificati nella norma); le saldature controllate devono riprodurre le condizioni di prova originali; tali prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 3 anni.	a) 6 anni b) 3 anni

	Se la modalità scelta è la b), dovrà essere prodotta la medesima documentazione richiesta per le parti 2,3,4,5 della ISO 9606 (vedi sopra).	
UNI EN 287-6	a) originale del certificato, recante le firme del datore di lavoro o del coordinatore ogni 6 mesi nello spazio previsto; b) copia dei rapporti radiografico o ultrasonoro, o di prove distruttive (frattura, ecc.), relativi a due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore e delle wps impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); c) copia delle wps di cui al punto b), le cui variabili essenziali devono essere coerenti con i campi di validità del certificato; d) documento di registrazione semestrale, recante le wps impiegate dal saldatore in produzione durante i due anni di validità del certificato, con riferimento ai relativi rapporti di prova (per esempio, quaderno dei saldatori).	2 anni
UNI EN ISO 13585	a) originale del certificato, recante le firme del datore di lavoro o del coordinatore ogni 6 mesi nello spazio previsto; b) copia dei rapporti radiografico o ultrasonoro, o di prove distruttive, relativi a due brasature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore e delle bps impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata); c) copia delle bps di cui al punto b), le cui variabili essenziali devono essere coerenti con i campi di validità del certificato.	3 anni
UNI 9737 + UNI EN 13067	a) originale del certificato, recante le firme del datore di lavoro ogni 6 mesi nello spazio previsto; b) b) dichiarazione annuale del datore di lavoro attestante che la qualità del lavoro svolto dal saldatore in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato di qualificazione è stato ottenuto e dichiarazione che non vi siano stati reclami da parte delle committenti.	2 anni

Qualora non si segua la procedura sopra esposta ai fini del prolungamento della validità del Certificato di qualificazione, il saldatore/operatore/brasatore potrà essere nuovamente qualificato secondo l'iter completo iniziale.

17. Limiti della certificazione e responsabilità

L'emissione ed il mantenimento della certificazione ha esclusivamente ad oggetto la verifica della conformità dei requisiti posseduti o dimostrati da detto personale, rispetto a quelli prescritti da un dato documento normativo di riferimento.
Gli effetti della certificazione non costituiscono attestazione né garanzia da parte di APAVE ITALIA CPM S.r.l. del rispetto dei requisiti di legge prescritti.
In ogni caso la certificazione non comporta alcuna garanzia da parte di APAVE ITALIA CPM S.r.l. circa la correttezza dell'operato del personale certificato e della corretta applicazione delle procedure.

18. Diritti e doveri dei possessori della certificazione

Il personale in possesso della certificazione ha il diritto di:

1. dare pubblicità dell'avvenuta certificazione nei modi che ritiene più opportuni, purché rispetti le regole definite al § 22.
2. esprimere un giudizio, positivo o negativo ad APAVE ITALIA CPM S.r.l., circa l'attività certificativa svolta comunicandolo per iscritto così come eventuali reclami. APAVE ITALIA CPM S.r.l. utilizzerà tali dati per attivare azioni di miglioramento del servizio reso;
3. chiedere la sostituzione degli esaminatori APAVE ITALIA CPM S.r.l. qualora esistano motivati conflitti di interesse, dandone comunicazione scritta a APAVE ITALIA CPM S.r.l.;
4. richiedere, per motivi eccezionali (es. per ragioni di sicurezza), che l'accesso alle informazioni relative alla certificazione, solitamente pubblicate da APAVE ITALIA CPM S.r.l., venga limitato.

Il personale certificato si impegna a rispettare le regole di comportamento professionale per il personale addetto alle saldature
I possessori della certificazione devono, a richiesta, fornire una copia del certificato ed operare entro i limiti del campo applicativo della certificazione.
I possessori del certificato devono comunicare tempestivamente a APAVE ITALIA CPM S.r.l. qualsiasi modifica o variazione, intervenuta dopo il rilascio del certificato, che possa in qualche modo inficiarne la validità e favorire le verifiche operate da APAVE ITALIA CPM S.r.l.
APAVE ITALIA CPM S.r.l. deve essere informato in caso di:

- cambio di residenza;
- cambio del datore di lavoro;

La certificazione rilasciata non può essere utilizzata in modo da arrecare discredito ad APAVE ITALIA CPM S.r.l. I possessori della certificazione non possono fare alcuna dichiarazione riguardante la certificazione che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata da parte del Centro d'Esame APAVE ITALIA CPM S.r.l. In particolare, i possessori della certificazione devono impegnarsi ad interrompere immediatamente l'utilizzo degli attestati rilasciati da APAVE ITALIA CPM S.r.l. in caso di sospensione o revoca della certificazione.
I possessori della certificazione possono pubblicizzarne l'ottenimento purché siano dati i corretti riferimenti; utilizzi inappropriati della certificazione, dei certificati e dei marchi o loghi in essi riportati possono essere puniti con provvedimenti sanzionatori che possono prevedere anche la sospensione o la revoca della certificazione.

Il personale in possesso della certificazione si impegna a:

- non utilizzare la certificazione in modo da danneggiare la reputazione di APAVE ITALIA CPM S.r.l. e/o del sistema di certificazione e compromettere la fiducia del pubblico né in maniera che possa essere considerata da APAVE ITALIA CPM S.r.l. ingannevole e non autorizzata.
- tenere una registrazione di tutti i ricorsi e i reclami dei propri clienti e delle azioni correttive e preventive attuate e mettere tali dati a disposizione di APAVE ITALIA CPM S.r.l. in occasione dei rinnovi
- impegnarsi ad interrompere immediatamente l'utilizzo degli attestati e dei patentini rilasciati da APAVE ITALIA CPM in caso di sospensione o revoca della certificazione.

In caso di presenza di procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso il personale in possesso della certificazione si impegna a:

- comunicare immediatamente a APAVE ITALIA CPM S.r.l. eventuali procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso, riguardanti l'oggetto della certificazione, fatti salvi i limiti imposti dalla Legge;
- mantenere informata APAVE ITALIA CPM S.r.l. sugli sviluppi dei suddetti procedimenti;

APAVE ITALIA CPM S.r.l. potrà eseguire opportune e tempestive verifiche supplementari e, eventualmente, adottare provvedimenti di sospensione cautelativa e/o revoca della certificazione rilasciata, in base alle reali non conformità accertate.

19. Sorveglianza e reclami

APAVE ITALIA CPM S.r.l. esegue una sorveglianza sulle attività svolte dal personale in possesso della certificazione:

- al momento del rinnovo e prolungamento di validità, attraverso le verifiche descritte nei paragrafi precedenti
- al momento di sospetti o segnalazioni di uso scorretto (reclami provenienti dal mercato che devono essere messa a disposizione di APAVE ITALIA CPM S.r.l.) inviandone comunicazione al diretto interessato e chiedendo di dare seguito al reclamo stesso.

20. Archiviazione e conservazione della documentazione

APAVE ITALIA CPM S.r.l o l'OQA autorizzato devono conservare, sotto forma di copia cartacea eventualmente anche microfilm o supporto digitale per solo lettura:

- Una copia aggiornata di tutti i certificati di qualifica emessi, classificati storicamente, separatamente per i materiali metalli e le plastiche. Ad ogni certificato è allegato:
  1. la domanda di certificazione;
  2. i risultati degli esami pratici e/o teorici;
  3. i documenti di rinnovo e ricertificazione
  4. La documentazione individuale deve essere conservata in adeguate condizioni di sicurezza e riservatezza per tutta la durata di validità del certificato e per almeno dieci anni dopo la scadenza del certificato.

21. Utilizzo della certificazione

21.1 Uso del certificato

Il personale in possesso della certificazione può riprodurre integralmente il certificato concesso riducendolo o ingrandendolo purché rimanga leggibile e non venga in alcun modo alterato.

21.2 Uso scorretto del certificato

Si considera scorretto l'uso del certificato qualora violi le prescrizioni del presente Regolamento.
In particolare, sarà considerato scorretto l'utilizzo del certificato qualora possa trarre in inganno i destinatari dell'informazione o portare discredito a APAVE ITALIA CPM S.r.l. In particolare, è scorretto l'uso delle certificazioni quando:

- non siano ancora state concesse
- siano state revocate
- vengano pubblicizzate od utilizzate in riferimento ad attività non coperte dalla certificazione stessa come, ad esempio, tipi di qualifica non rientranti tra quelle coperte dalla certificazione.
- siano divulgate in modo da essere interpretati come certificazione e marchio di conformità di prodotti.

APAVE ITALIA CPM S.r.l. effettua un costante controllo delle modalità di utilizzo della certificazione. Appena identificato l'uso scorretto APAVE ITALIA CPM S.r.l. prende tutte le misure atte a far cessare tale uso improprio e a tutelare, anche tramite pubblicazione, i suoi interessi lesi.
Nel caso di riscontro di uso scorretto delle certificazioni, di gravi non conformità e/o inadempienze, APAVE ITALIA CPM S.r.l. si riserva il diritto di sospendere o revocare la certificazione di riferimento.
In caso di ogni caso, APAVE ITALIA CPM S.r.l. a tutela dei terzi e della propria immagine, a seconda della gravità di quanto sopra, intraprenderà le azioni del caso che riterrà opportune, anche di carattere legale.

22. Revoca della certificazione

La revoca del certificato consiste nell'annullamento della sua validità.
Tale provvedimento è causato da:

a. Uso del certificato oltre il campo di validità dello stesso;
b. Reclami documentati in possesso di APAVE ITALIA CPM S.r.l. in relazione alle attività svolte dal personale in possesso della certificazione;
c. Non adempimento da parte del personale in possesso della certificazione dei dettami contrattuali di riferimento;
d. Inadeguata sorveglianza dell'operato del personale certificato da parte del datore di lavoro;

Nei casi suddetti, ove si provveda a rimuovere e sanare tutte le cause di revoca ed a documentarne le azioni correttive, APAVE ITALIA CPM S.r.l. potrà sospendere il provvedimento di revoca.
Se i motivi di revoca sono costituiti da:

- Contraffazione / alterazione dei certificati
- Utilizzo scorretto dei marchi e dei loghi dei certificati
- Evidenze oggettive documentate che testimonino l'incapacità del personale certificato a mantenere la qualità di prestazione dimostrata in sede di prima qualificazione
- Inosservanza dei requisiti e delle prescrizioni del presente regolamento
- Ripetute inosservanze descritte al punto precedente

La revoca (temporanea o definitiva) effettuata dal Responsabile di schema consiste nel ritiro della certificazione, e quindi ne prevede la restituzione del certificato.
A seguito della revoca il nominativo della persona interessata sarà cancellato dal registro dei certificati.
Qualora si voglia accedere nuovamente ad una nuova certificazione dovrà essere presentata una nuova domanda che sarà accolta soltanto in seguito alla dimostrazione che siano stati presi i provvedimenti che APAVE ITALIA CPM S.r.l. ritiene atti ad evitare il ripetersi delle inadempienze che avevano dato luogo alla revoca.

23. Rinuncia alla certificazione

È possibile rinunciare alla certificazione nei tempi che si ritiene opportuno. La rinuncia alla certificazione comporta la cancellazione dal registro dei certificati. L'eventuale domanda di ripristino della certificazione potrà essere accolta non prima di un anno dalla data della rinuncia.

24. Conseguenze della rinuncia e revoca della certificazione.

In caso di rinuncia o revoca della certificazione, l'interessato si obbliga a cessare immediatamente l'utilizzo dei Certificati e restituirli immediatamente a APAVE ITALIA CPM S.r.l.;

25. Voltura della certificazione

APAVE ITALIA CPM S.r.l. potrà effettuare la voltura di un Certificato intestato ad un saldatore/operatore in favore di un'Organizzazione diversa da quella che ha richiesto ed ottenuto la certificazione del saldatore/operatore stesso, qualora venga autorizzato in forma scritta da quest'ultima e la nuova offra le stesse garanzie organizzative e di tipi di attività.

26. Condizioni economiche

Gli importi dovuti per l'attività di certificazione, sono stabilite nel Tariffario della OQA o del CdE o di APAVE ITALIA CPM S.r.l. e comunicati attraverso una offerta economica.
Le tariffe relative alle prestazioni di devono essere versate con le modalità stabilite dal contratto.
Il mancato pagamento di prestazioni effettuate comporta l'invio da parte di APAVE ITALIA CPM S.r.l. di una lettera di diffida con l'obbligo ad adempiere entro 60 giorni dal ricevimento pena la revoca della certificazione.

27. Reclami e ricorsi

Chiunque può inoltrare a APAVE ITALIA CPM S.r.l. un reclamo relativo a comportamenti non in linea con le norme di riferimento da parte di personale certificato da APAVE ITALIA CPM S.r.l. o a seguito di esami di certificazione non superati.
Il reclamo deve essere formalizzato al Responsabile di schema che convocherà il Comitato Tecnico per la valutazione del caso e l'emissione di un giudizio finale.
Il responsabile di schema si impegna a tenere informato il segnalante o ricorrente sull'esito del reclamo.
Tutti i reclami presentati in forma anonima non verranno presi in considerazione.
I ricorsi possono essere presentati anche in merito alle decisioni di APAVE ITALIA CPM S.r.l. su:

- rifiuto della domanda di certificazione,
- rifiuto a concedere/modificare la certificazione,
- revoca della certificazione,
- esito delle valutazioni.

Il ricorso deve essere presentato inoltrando una richiesta scritta di revisione della decisione in oggetto a APAVE ITALIA CPM S.r.l., entro quindici giorni dalla notifica del provvedimento contestato. APAVE ITALIA CPM S.r.l. provvede a dare riscontro, al mittente, della ricezione del ricorso con una comunicazione scritta.
APAVE ITALIA CPM S.r.l. sottopone il ricorso alla valutazione del Comitato tecnico per i ricorsi riguardanti la concessione dei certificati; il Comitato tecnico esprime il proprio parere entro 90 giorni dalla data di ricezione.
APAVE ITALIA CPM S.r.l. potrà disporre ulteriori accertamenti qualora lo ritenga opportuno e necessario.
Eventuali ricorsi avversi alle delibere del Responsabile di Schema saranno esaminati dal Comitato tecnico eventualmente coadiuvato da un gruppo di lavoro formato da esperti tecnici che abbiano esperienza nelle attività oggetto di esame e che non siano stati coinvolti nelle attività oggetto del ricorso. Se ritenuto necessario il Comitato tecnico potrà convocare l'interessato per approfondimenti e/o chiarimenti prima di deliberare.
Il parere espresso da questo gruppo di lavoro sarà considerato conclusivo ed accettato dagli interessati in maniera inappellabile e portato all'attenzione del Responsabile di Schema che dovrà emettere una nuova delibera che recepisca tale parere.
Le spese relative alle attività derivanti dal ricorso saranno a carico di chi lo ha presentato, qualora dal riesame di tutti gli atti risultasse dimostrata la correttezza della decisione di APAVE ITALIA CPM S.r.l.
Qualora il ricorso venga accolto, APAVE ITALIA CPM S.r.l. attiverà le opportune azioni correttive e preventive al fine di eliminare la causa che lo ha originato.
Il risultato del ricorso verrà comunque inviato al ricorrente a mezzo lettera raccomandata.

28. Arbitrato

I casi di contenzioso derivanti dall'applicazione del Regolamento di APAVE ITALIA CPM S.r.l., sono devolute alla decisione libera e irrituale di un Collegio di tre arbitri, uno dei quali con funzione di Presidente, in conformità al regolamento per Arbitrato della Camera Arbitrale di Brescia, che le parti dichiarano di conoscere ed accettare interamente.

29. Tutela della privacy

Ai sensi dell'art.13 del D.Lgs. 196/2003 e dell'art.13 del Regolamento Europeo 2016/679, i dati personali riferibili alle persone saranno trattati in modo lecito e secondo correttezza; raccolti e registrati per scopi determinati, espliciti e legittimi, esatti e se necessario aggiornati, pertinenti, completi e non eccedenti rispetto alle formalità del trattamento. In merito alla tutela della privacy, si rimanda all'informativa al trattamento dei dati personali per clienti ai sensi art. 13 e 23 D.Lgs. 196/03, e art.13 del Regolamento Europeo 2016/679 resa disponibile sul sito https://italy.apave.com/it-IT/Data-protection-policy; in ogni caso la persona potrà esercitare i diritti di cui all'art. 7 del D.lgs. 196/2003 e art.15 del Reg. UE 2016/679.