Regolamento per la certificazione di personale che effettua giunzioni permanenti

In vigore dal 26/04/2023

RINA
Via Corsica 12
16128 Genova - Italia

tel +39 010 53851
fax +39 010 5351000
web site: www.rina.org

Regolamenti tecnici

INDICE

CAPITOLO 1 - SCOPO 3
CAPITOLO 2 - NORME DI RIFERIMENTO 3
CAPITOLO 3 - REQUISITI PER L'AMMISSIONE ALL'ESAME 3
CAPITOLO 4 - PROCESSO DI VALUTAZIONE E CERTIFICAZIONE 4
CAPITOLO 5 - VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE 4
CAPITOLO 6 - MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE 4

CAPITOLO 1 - SCOPO

1.1
Nel presente Regolamento sono definite le procedure supplementari e/o sostitutive, applicate da RINA per la certificazione del personale che effettua giunzioni permanenti, rispetto a quanto già definito nel

Regolamento generale per la certificazione delle Persone RC/C 85

I punti del presente Regolamento si riferiscono (e mantengono la stessa numerazione) ai punti corrispondenti del Regolamento generale per la certificazione delle Persone per i quali sono state apportate modifiche e/o integrazioni.

CAPITOLO 2 - NORME DI RIFERIMENTO

2.1
Le norme applicabili ai fini della certificazione in oggetto sono le norme della serie UNI EN ISO 9606, la UNI EN ISO 13585 e la UNI EN ISO 14732, serie UNI EN ISO 25239, serie UNI EN ISO 15618, serie UNI EN 13445; sarà facoltà di RINA, qualora richiesto dall'Organizzazione richiedente, svolgere le stesse attività di qualifica del personale sulla base di altre norme riconosciute.

Il processo di certificazione del personale che effettua giunzioni permanenti è in accordo alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024:2012 Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone

CAPITOLO 3 - REQUISITI PER L'AMMISSIONE ALL'ESAME

3.1
Le Organizzazioni che desiderino ottenere la suddetta certificazione per il proprio personale devono inviare a mezzo fax, posta od e-mail una apposita richiesta che contenga indicativamente le seguenti informazioni:

a) nome dell'Organizzazione;
b) norma di riferimento;
c) numero delle persone da qualificare;
d) procedimento di saldatura;
e) materiale base;
f) spessore del materiale base;
g) posizione di saldatura;

Sulla base di tali indicazioni viene formulata da RINA, dopo un esame preliminare per verificare la completezza delle informazioni fornite, una proposta di servizi che verrà inviata unitamente al presente Regolamento.

3.2
Al ricevimento dell'accettazione della proposta emessa, RINA invierà all'Organizzazione per iscritto la conferma di accettazione della richiesta stessa.

La richiesta dell'Organizzazione e la relativa accettazione da parte di RINA formalizzano contrattualmente gli interventi di RINA espletati secondo il presente Regolamento.

RINA potrà richiedere a sua discrezione, per esame, anche altri documenti, a supporto delle informazioni ricevute in precedenza, giudicati importanti ai fini della certificazione in oggetto.

RINA comunicherà all'Organizzazione i nomi del/i tecnico/i incaricati dell'esame per la qualificazione di personale che effettua giunzioni permanenti; l'Organizzazione potrà fare obiezione sulla nomina di tali tecnici, giustificandone i motivi.

CAPITOLO 4 - PROCESSO DI VALUTAZIONE E CERTIFICAZIONE

4.1
A buon esito della prova pratica effettuata dal personale (esame visivo), il tecnico RINA provvede ad identificare in modo permanente ed univoco (es.: punzonatura) i campioni sui quali è stata effettuata la giunzione permanente per le successive prove distruttive e/o non distruttive del caso.

Le prove distruttive dovranno essere effettuate presso un laboratorio accreditato in accordo alla norma ISO 17025; nel caso in cui il Laboratorio non fosse accreditato RINA presenzierà all'esecuzione delle prove distruttive.

Limitatamente alle prove di frattura, piega e macro è ammessa l'esecuzione presso l'organizzazione alla presenza del tecnico RINA.

CAPITOLO 5 - VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE

5.1
Il Certificato ha validità per il periodo indicato nelle diverse norme (UNI EN ISO 9606-1/-2: punto 9; UNI EN ISO 9606-3/-4/-5: punto 10; UNI EN ISO 13585: punto 9; UNI EN ISO 14732: punto 5) a partire dalla data prescritta dalla normativa di riferimento, purché lo stesso venga firmato ogni sei mesi dal datore di lavoro (anche temporaneo) o supervisore che attesti che le seguenti condizioni sono soddisfatte:

a) il personale che effettua giunzioni permanenti deve effettuare regolarmente il lavoro di effettuazione di giunzioni permanenti (ad es. saldatura e/o brasatura) per il quale è qualificato; non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di sei mesi;
b) il lavoro del personale che effettua giunzioni permanenti deve essere generalmente in accordo con le condizioni di effettuazione delle giunzioni permanenti utilizzate nella prova di qualificazione;
c) non ci devono essere particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del personale che effettua giunzioni permanenti.

Nel caso di operatori di giunzione permanente che debbano operare in ambito Direttiva 2014/68/UE PED e che debbano essere certificati in accordo a norme diverse rispetto a quelle indicate precedentemente, i certificati di qualifica saranno emessi da RINA con validità in accordo ai requisiti specifici delle norme armonizzate di riferimento considerando il solo caso di ripetizione delle prove.

CAPITOLO 6 - MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

6.1 – PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE
La validità di un Certificato di qualificazione emesso può essere prolungata per ulteriori periodi come indicato nelle diverse norme (UNI EN ISO 9606-1/-2: punto 9; UNI EN ISO 9606-3/-4/-5: punto 10; UNI EN ISO 13585: punto 9.2; UNI EN ISO 14732: punto 5) nei limiti del campo di validità della qualificazione iniziale, purché siano soddisfatte le condizioni di cui al punto 7.1 ed inoltre, i seguenti requisiti applicabili a tutte le norme oggetto del presente Regolamento:

a) l'operatore di giunzione permanente non abbia nel frattempo cambiato Organizzazione (datore di lavoro)
b) le giunzioni permanenti di produzione eseguite dall'operatore di giunzioni permanenti siano della qualità richiesta;
c) la registrazione delle prove, per esempio la documentazione relativa a controlli radiografici od ultrasonori o rapporto di prove di frattura, effettuati negli ultimi sei mesi prima della scadenza, venga allegata al Certificato di qualificazione del Saldatore/Brasatore/Operatore emesso da RINA.

A buon esito delle verifiche di cui sopra, da effettuarsi di norma presso l'Organizzazione, RINA concede il prolungamento della validità firmando il relativo Certificato di qualificazione negli appositi spazi di convalida previsti.

Qualora l'Organizzazione non segua la procedura sopra esposta ai fini del prolungamento della validità del Certificato di qualificazione, il Saldatore/Operatore potrà essere nuovamente qualificato secondo l'iter previsto al capitolo 4.

Nel caso di operatori di giunzione permanente che debbano operare in ambito Direttiva 2014/68/UE PED e che debbano essere certificati in accordo a norme diverse rispetto a quelle indicate precedentemente, i certificati di qualifica saranno prolungati da RINA con validità in accordo ai requisiti specifici delle norme armonizzate di riferimento solo a seguito di ripetizione delle prove.

6.2 – VOLTURA DEL CERTIFICATO

RINA potrà effettuare la voltura di un Certificato intestato al personale qualificato per effettuare giunzioni permanenti in favore di un'Organizzazione diversa da quella che ha richiesto ed ottenuto la sua certificazione, qualora venga autorizzato in forma scritta da quest'ultima.

Pubblicazione: RC/C 52
Edizione Italiana

RINA
Via Corsica 12
16128 Genova - Italia

tel +39 010 53851
fax +39 010 5351000
web site: www.rina.org

Regolamenti tecnici

ALLEGATO 1 – REQUISITI DA SODDISFARE AI FINI DEL PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITÀ DEI CERTIFICATI DI QUALIFICA DI SALDATORI/OPERATORI DI CUI AL PUNTO 9.3 c) DELLE NORME UNI EN ISO 9606-1 ED UNI EN ISO 14732

L'organizzazione deve produrre un piano della qualità in accordo ad UNI EN ISO 3834-2 e 3834-3 che dimostri di avere preso in carico almeno i seguenti aspetti:

a) a capacità dell'organizzazione di soddisfare i requisiti prescritti, in particolare che il tipo di lavoro rientri nelle proprie capacità di fabbricazione;

b) specificazione dei materiali base e delle caratteristiche del giunto saldato;

c) requisiti di qualità e di accettabilità delle saldature

d) posizione, accessibilità e sequenza delle saldature

e) la qualifica del personale

f) la scelta, l'identificazione e la rintracciabilità dei materiali per la saldatura

g) dimensioni e dettagli della preparazione dei giunti e dei giunti finiti

h) condizioni ambientali relative all'esecuzione delle saldature

i) presenza nell'organizzazione di idoneo personale di coordinamento delle attività di saldatura (compresi eventuali controlli non distruttivi)

j) controlli di manutenzione di quelle parti delle attrezzature che influenzano le variabili elencate nelle specifiche di saldatura (stato degli amperometri, dei voltmetri, dei flussimetri etc.)