Regolamento per la certificazione delle Organizzazioni che operano in conformità alla norma UNI EN 15085-2

In vigore dal 01/10/2023

RINA Services SPA
Via Corsica, 12 - 16128 Genova - Italia
Tel. +39 01053851 - Fax: +39 0105351000
www.rina.org

Regolamenti tecnici

INDICE

CAPITOLO 1 GENERALITÀ 3
CAPITOLO 2 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO 4
CAPITOLO 3 DEFINIZIONI 5
CAPITOLO 4 CERTIFICAZIONE INIZIALE 6
CAPITOLO 5 MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE 14
CAPITOLO 6 RICERTIFICAZIONE 16
CAPITOLO 7 GESTIONE DEI CERTIFICATI DI CONFORMITÀ 17
CAPITOLO 8 MODIFICA DELLA CERTIFICAZIONE 18
CAPITOLO 9 SOSPENSIONE, RIPRISTINO E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE 19
CAPITOLO 10 RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE 21
CAPITOLO 11 OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI CERTIFICATE 21
CAPITOLO 12 CONDIZIONI CONTRATTUALI 22

CAPITOLO 1
GENERALITÀ

1.1

Nel presente Regolamento sono definite le procedure applicate da RINA per la certificazione del processo di saldatura nel caso in cui un'Organizzazione richieda la certificazione di conformità alla norma UNI EN 15085-2.

L'applicazione del Regolamento permette di soddisfare i requisiti delle 'Linee guida per la certificazione delle Organizzazioni che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085' emesse da ANSFISA in Rev. 2 del 22/12/2021.

Per quanto non previsto dal presente documento, si richiamano le "CONDIZIONI GENERALI DI CONTRATTO PER LA CERTIFICAZIONE DI SISTEMI, PRODOTTI E PERSONALE", reperibili sul sito web www.rina.org.

1.2

RINA rilascia la certificazione in accordo ai requisiti della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065 ad Organizzazioni il cui sistema di gestione sia stato riconosciuto conforme a tutti i requisiti previsti dalla norma UNI EN 15085-2, che diano garanzia di continuità nelle modalità di produzione e nella qualità dei prodotti oggetto della certificazione.

1.3

L'accesso alla certificazione è aperto a tutte le Organizzazioni e non è condizionato dalla loro appartenenza o meno a qualsiasi Associazione o Gruppo.

Per l'attività certificativa il RINA applica le proprie tariffe vigenti, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

RINA può legittimamente non accettare richieste di certificazione che riguardino Organizzazioni sottoposte, o la cui produzione o attività sia sottoposta, a misure restrittive, sospensive o interdittive da parte di una pubblica Autorità.

Nel caso in cui RINA non accetti una richiesta di certificazione, ne comunicherà le ragioni al richiedente.

1.4

La certificazione rilasciata dal RINA è riferita esclusivamente alla singola Organizzazione, dove per Organizzazione si intende un gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, in forma associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale ed amministrativa.

Per Organizzazioni con più unità operative, una singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

1.5

La partecipazione di eventuali osservatori agli audit è previamente concordata tra RINA e l'Organizzazione.

Allo scopo di accertare che le modalità di valutazione adottate da RINA siano conformi alle norme di riferimento, l'Ente (o gli Enti) garante delle certificazioni emesse (Ente di Accreditamento) può richiedere:

- la partecipazione di loro osservatori agli audit effettuati da RINA
- l'effettuazione di visite presso l'Organizzazione certificata, direttamente attraverso l'uso di proprio personale

La partecipazione di osservatori agli audit e/o l'eventuale visita condotta direttamente attraverso l'uso di personale dell'Ente di Accreditamento, è preventivamente concordata tra RINA e l'Organizzazione.

Qualora l'Organizzazione non conceda il proprio benestare, la validità del certificato è sospesa fino a quando non sia stato concesso il benestare alla verifica, per un periodo massimo di 3 mesi.

Scaduti i 3 mesi, in assenza di benestare alla verifica, la certificazione viene revocata.

Le modalità di accertamento utilizzate dagli Enti di Accreditamento, sono riportate in appositi regolamenti e/o comunicazioni / circolari disponibili sui siti web degli stessi.

L'Organizzazione dovrà rendere disponibile all'Ente di Accreditamento la documentazione che RINA ha preso a riferimento durante gli audit precedenti.

CAPITOLO 2
DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

I documenti di riferimento applicabili in edizione corrente sono:

- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 Valutazione della conformità – Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- UNI EN 15085-1 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 1: Generalità
- UNI EN 15085-2 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 2: Requisiti del costruttore
- UNI EN 15085-3 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 3: Requisiti di progetto
- UNI EN 15085-4 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 4: Requisiti di costruzione
- UNI EN 15085-5 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 5: Ispezione, prove e documentazione
- UNI EN 15085-6 Applicazioni ferroviarie - Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti - Parte 6: Requisiti per la manutenzione della saldatura
- UNI EN ISO 3834 – 1 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 1: Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità."
- UNI EN ISO 3834-2 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 2 Requisiti di qualità estesi
- UNI EN ISO 3834-3 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 3 Requisiti di qualità Normali
- UNI EN ISO 3834-4 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 4 Requisiti di qualità elementari
- UNI EN ISO 3834-5 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 5 Documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2,3 o 4 della ISO 3834
- EA - 6/02 - "EA guidelines on the Use of EN 45011 and ISO/IEC 17021 for certification to EN ISO 3834"
- Linee guida per la certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085 Rev. 2
- ACCREDIA: Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di certificazione RG 01

CAPITOLO 3
DEFINIZIONI

Oltre a quanto indicato nei documenti di cui al Capitolo 2, si applicano le seguenti definizioni:

- Rilievo Maggiore:
  - il mancato soddisfacimento di uno o più requisiti stabiliti dalle norme della serie UNI EN 15085, e dal presente Regolamento,
  - una situazione che potrebbe provocare la consegna di un prodotto non conforme o non rispondente alle leggi per esso vigenti,
  - una situazione tale da provocare una grave deficienza del Sistema di Gestione, o da ridurre la sua capacità ad assicurare il controllo del processo o del prodotto/servizio.
- Rilievo Minore:
  - una situazione che potrebbe provocare la diminuzione della capacità di consegna di un prodotto conforme,
  - una situazione tale da provocare una deficienza non grave del Sistema di Gestione, o non riduca la sua capacità di assicurare il controllo del processo o del prodotto/servizio
- Raccomandazione: suggerimento allo scopo di migliorare il Sistema di Gestione, che non ha attinenza diretta con i requisiti dei documenti di riferimento
- Officina Fissa: infrastruttura fissa dell'Organizzazione o del cliente dell'Organizzazione (es.: edificio, box fisso, etc...), completa di attrezzature e strumentazioni idonee e tarate (ove previsto), dove si effettuano interventi di manutenzione ordinaria e/o straordinaria sui veicoli ferroviari
- Officina Mobile: l'officina mobile o CMS (Cantiere Mobile di Saldatura) è definito dall'insieme delle persone qualificate nei processi speciali di saldatura e CND e dalle attrezzature e/o apparecchiature necessarie per eseguire l'attività di manutenzione ordinaria e/o straordinaria (compresa la riparazione provvisoria), effettuati sul veicolo al di fuori dell'officina fissa dell'Azienda di riparazione.

  In particolare, essa deve comprendere:
  - Coordinatori di saldatura (è necessaria la presenza di almeno un Coordinatore durante le attività effettuate nel CMS);
  - Saldatori qualificati secondo UNI EN ISO 9606-1,2 con campo di validità della qualificazione congruente con i giunti saldati da realizzare;
  - Operatori CND (di livello 1 e 2 VT) qualificati secondo UNI EN ISO 9712 metodi UT – MT – PT – VT (per i metodi UT MT PT settore Manutenzione Ferroviaria secondo LG ANSF – metodo VT FdM);
  - Personale di ausilio alla preparazione delle attività (carpentieri/aggiustatori);
  - Automezzo per consentire lo spostamento del cantiere mobile presso l'impianto richiedente la prestazione;
  - Attrezzature/apparecchiature necessarie all'intervento sia per la saldatura che per i CND.
  - La seguente documentazione tecnica:
    - WPS/WPQR
    - Procedure CND
    - Istruzioni Operative di saldatura
    - Documenti afferenti ai rischi in materia di sicurezza.

  Un CMS che operi per più di 6 mesi nello stesso luogo sarà considerato a tutti gli effetti un'officina fissa.

CAPITOLO 4
CERTIFICAZIONE INIZIALE

4.1

Le Organizzazioni che desiderino ottenere la certificazione del loro processo di saldatura devono fornire a RINA l'apposito modulo "Questionario Informativo", disponibile sul sito www.rina.org, compilato in tutte le sue parti e firmato dal Legale Rappresentante, sulla base del quale viene formulata dal RINA un'offerta economica nel rispetto del tariffario in vigore.

In particolare, l'Organizzazione deve comunicare a RINA:

- il nome dell'Organizzazione e la sua ragione sociale;
- l'indirizzo della sede legale dell'Organizzazione;
- il numero partita IVA/codice fiscale dell'Organizzazione;
- la sede principale delle attività operative dell'Organizzazione;
- l'indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- indirizzo dei siti temporanei e durata del cantiere
- il livello di classificazione (CL1, CL2 o CL3) e la tipologia di attività svolte (D, P, M e/o S), come da Tabella 2 della EN 15085-2, pertinente a ciascun sito produttivo
- il campo della certificazione (processi di saldatura, materiali di base, spessori, ecc.)
- Coordinatore/i della saldatura (nome, cognome, data di nascita, qualifica);
- note ed estensione dell'applicazione (lavoro svolto in altri siti produttivi diversi da quelli principali);
- numero di persone interessate ed il numero di processi di saldatura ed impegnate nell'Organizzazione;
- numero di turni lavorati
- la definizione del parametro WM (All. C EN15085-2:2020)

Le Organizzazioni, in caso di accettazione dell'offerta economica, formalizzano la richiesta di certificazione inviando a RINA lo specifico modulo allegato all'offerta.

Unitamente alla richiesta di certificazione l'Organizzazione deve inviare a RINA:

- le procedure richieste per la certificazione della norma UNI EN 15085-2;
- i documenti di nomina e Curriculum Vitae del/i Coordinatore/i della Saldatura;
- copia del certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente, quale evidenza dell'esistenza dell'Organizzazione e dell'attività effettuata.

RINA può richiedere a sua discrezione, per esame, anche altri documenti oltre quelli indicati in precedenza, giudicati importanti.

Al ricevimento della richiesta di certificazione e dei relativi allegati, e dopo loro esame preliminare per verificarne la completezza, RINA invia all'Organizzazione per iscritto la conferma di accettazione della richiesta stessa, entro 60 giorni dal ricevimento della richiesta.

La richiesta dell'Organizzazione, nella quale è espressamente richiamato il presente Regolamento, e la relativa accettazione da parte di RINA formalizzano contrattualmente il rapporto tra RINA e l'Organizzazione e l'applicabilità del presente Regolamento.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si modificassero le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale di

RINA (per es.: modifiche dei regolamenti dell'organismo accreditante, sito, organizzazione, processi, numero persone, tipo di prodotto realizzato,...).

Il contratto stipulato tra RINA e l'Organizzazione comprende:

- l'audit iniziale ed il rilascio del certificato;
- l'audit presso un sito temporaneo in concomitanza con l'audit iniziale (ove applicabile)
- i successivi audit di sorveglianza e di ricertificazione;
- la possibilità di effettuazione di audit aggiuntivi presso siti temporanei, qualora ciò si rendesse necessario a giudizio del Team Leader (ove applicabile)
- eventuali servizi aggiuntivi specificati nell'offerta, compreso il pre-audit, se richiesto dall'Organizzazione.

RINA comunica all'Organizzazione i nomi degli auditor incaricati dell'effettuazione dell'audit; l'Organizzazione può fare obiezione sulla nomina di tali auditor, giustificandone i motivi.

Il team leader esegue quindi un'analisi più approfondita della documentazione; qualora la documentazione ricevuta risulti incompleta o non conforme, sarà richiesta l'integrazione o la modifica della stessa per renderla completa e conforme; nel frattempo il corso della pratica rimane sospeso per un massimo di dodici mesi, dopo di che deve essere ripetuto tutto l'iter a partire da una nuova offerta, qualora a giudizio di RINA siano subentrate situazioni tali da non poter far rispettare il contratto.

Durante tale fase deve essere appurato che i requisiti per la certificazione siano fissati, documentati, compresi e che:

- la norma per la quale si richiede la certificazione risulti chiaramente definita;
- il prodotto sia chiaramente definito e congruente con quanto definito nei vari documenti emessi;
- RINA abbia la capacità di svolgere l'attività di certificazione con riferimento allo scopo della richiesta e alla sede delle attività operative;
- non vi siano contrasti tra quanto riportato nella domanda di certificazione e gli altri documenti emessi dall'Organizzazione.

L'audit iniziale (valutazione) può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme e previa la piena operatività dei requisiti definiti dalla norma di riferimento.
L'Organizzazione può consegnare la documentazione corretta durante la riunione di apertura della visita stessa.

4.2

A seguito di formale richiesta dell'Organizzazione, può essere effettuata prima dell'audit di valutazione una Visita Preliminare, per verificare lo stato generale di applicazione del Sistema di Gestione.
La Visita è notificata alle Organizzazioni dal Team leader e viene condotta in modo da esaminare i requisiti della norma, senza seguire le prassi previste per l'attività di valutazione (es. riunione di apertura, uso di check list, ecc.).
Le Organizzazioni sono informate del risultato con un Rapporto di Visita, che viene consegnato al termine della Visita Preliminare; in esso sono riportate le "carenze" riscontrate da colmare in previsione dell'audit di valutazione.

4.3

Contemporaneamente o separatamente alla chiusura dell'esame documentale, il Team Leader concorda con l'organizzazione la data, notifica la visita, trasmette il Piano di Audit e il nome dei Valutatori incaricati a svolgere l'attività.

RINA può richiedere all'Organizzazione l'autorizzazione per la partecipazione alla visita di osservatori e/o valutatori in addestramento.
L'Organizzazione ha il diritto di chiedere la sostituzione o ricusare le persone nominate, in caso di motivati conflitti d'interesse, entro 5 giorni dalla data della notifica.

Solo per attività D e/o S è possibile effettuare l'audit in modalità remota, previa analisi di fattibilità eseguita da RINA.

4.4

Prima di effettuare la Visita di Valutazione, il Gruppo di Valutazione esegue una Riunione di Apertura, verbalizzando sul Rapporto di Audit l'incontro con la Direzione dell'Organizzazione o il suo Rappresentante, il Coordinatore di Saldatura ed i principali responsabili di funzione.
Nel corso della riunione, il Team Leader:

- presenta i componenti del GV;
- illustra e fornisce eventuali chiarimenti sul Piano di Audit;
- fornisce un breve sommario sulle modalità della Visita;
- richiede la definizione dei canali ufficiali di comunicazione tra il GV e l'Organizzazione;
- richiede, ove applicabile, di impegnare più persone al fine di permettere ai valutatori di operare separatamente;
- ribadisce l'impegno alla Riservatezza dei valutatori e di tutto il personale coinvolto nella pratica di certificazione;
- ribadisce che l'eventuale consulente, utilizzato per la predisposizione della documentazione, rispetti rigorosamente il ruolo di osservatore;
- ribadisce che l'audit è di natura campionatoria;
- precisa che la visita riguarda il prodotto, processo/i relativo alla certificazione;
- definisce la data e l'ora della riunione di chiusura;
- presenta gli ispettori di ACCREDIA e/o di altri Enti, quando presenti.

4.5

Durante la visita, l'Organizzazione è tenuta a mettere a disposizione il personale e a concedere il libero accesso alle aree aziendali, alle informazioni, alla documentazione relativa ai requisiti per il quale è stata richiesta la certificazione, compreso le procedure o loro equivalente, ed a fornire assistenza ai valutatori RINA.
La visita deve essere condotta in accordo ai criteri interpretativi della UNI EN 15085-2 e ai requisiti tecnici indicati al successivo paragrafo 4.11; L'applicazione dei requisiti è verificata mediante:

- interviste al personale coinvolto nelle attività (a tutti i livelli);
- esame di documenti, procedure, istruzioni, verbali, rapporti, etc. per verificare la conformità ai documenti di riferimento;
- valutazione del funzionamento del processo di saldatura;
- verifica della presenza di documenti di qualifica dei processi e dei saldatori/operatori per ciascun processo per il quale il costruttore chiede la certificazione, congruo con il prodotto oggetto del certificato;
- verifica delle eventuali esclusioni;
- corretta definizione dello scopo della certificazione.

In particolare, le Organizzazioni che richiedono la certificazione devono nominare il coordinatore di saldatura responsabile, il suo sostituto ed altri eventuali coordinatori: Il Team Leader, nel corso dell'intera visita, con particolare riferimento all'attività in atto, valuta, sulla base del curriculum vitae già fornito ed in accordo al paragrafo 4.11, la conoscenza tecnica e l'esperienza dei coordinatori; l'esito di tale valutazione è registrato ed archiviato con il curriculum vitae aggiornato.

La verifica può essere effettuata con l'ausilio di questionari, su cui annotare i rilievi, evidenze, etc.
Qualora nel corso dell'audit, tenuto conto della natura campionatoria delle medesime, venissero incidentalmente riscontrate da parte dell'RINA inosservanze di requisiti di legge non riguardanti aspetti direttamente correlati al sistema valutato o al prodotto ispezionato, ma correlati ad altri aspetti delle attività svolte dall'organizzazione (es. nel caso di verifiche di SGQ, aspetti ambientali e aspetti di salute e sicurezza) tali anomalie saranno debitamente registrate dagli auditor in modo disgiunto dal rapporto di audit e tempestivamente portate a conoscenza della Direzione dell'organizzazione valutata, affinché questa provveda ai trattamenti ed alle azioni correttive applicabili; la registrazione viene altresì trasmessa alla strutture competenti di RINA per le valutazioni del caso.

4.6

Al termine della verifica e prima della riunione di chiusura, il GV si riunisce per:

- verificare di aver considerato tutti i requisiti applicabili della norma oggetto della certificazione;
- elaborare il Rapporto di Audit in cui riportare gli eventuali rilievi e/o raccomandazioni
- registrare le informazioni relative al prodotto, le norme/standard utilizzate per la realizzazione del prodotto, il gruppo dei materiali base, i processi di saldatura e quelli affini, le norme (se differenti da quelle EN) utilizzate per la qualificazione dei processi di saldatura ed il nome/i del Coordinatore/i di Saldatura.

4.7

La Visita di Valutazione termina con una Riunione di Chiusura, in cui il Team Leader illustra ai Rappresentanti dell'Organizzazione e al/ai CS i contenuti del Rapporto di Audit, compreso gli eventuali Rilievi maggiori/minori e raccomandazioni.
Il rapporto di audit è consegnato in copia al Rappresentante dell'Organizzazione, che lo firma per presa visione ed accettazione; se non è d'accordo sui contenuti registra le proprie riserve nello spazio apposito.

4.8

In presenza di Rilievi, l'Organizzazione deve definire il trattamento, le cause, le azioni correttive ed il tempo per la loro attuazione.
RINA può richiedere variazioni relative al contenuto dei rapporti di audit redatti dai valutatori entro 15 giorni di calendario.
Trascorso tale termine l'Organizzazione deve inviare entro ulteriori 15 giorni di calendario i rapporti compilati a RINA che, dal loro ricevimento, si riserva 15 giorni per accettare o meno la pianificazione che l'Organizzazione ha predisposto.
In presenza di Rilievi maggiori, la certificazione e l'estensione non vengono concessi fino alla conferma dell'avvenuta applicazione dei necessari trattamenti, chiusura delle corrispondenti azioni correttive con relativa verifica da parte di RINA.
I Rilievi minori non richiedono un immediato e formale riscontro; tuttavia, il grado di recepimento delle indicazioni fornite da RINA è verificato in occasione della prima verifica utile.
Deroghe alle azioni proposte dall'Organizzazione non sono ammesse salvo concessioni di RINA per giustificati motivi.
RINA si riserva la possibilità di verificare l'attuazione delle azioni correttive proposte anche con l'effettuazione di visite non programmate (sorveglianza aggiuntiva), qualora il trattamento, l'individuazione delle cause e le eventuali azioni correttive/azioni preventive siano ritenute non valutabili con i soli riscontri documentali proposti; in questo caso sarà cura di RINA informare l'Organizzazione con sufficiente anticipo al fine di predisporre tale visita.

4.9

Se sono soddisfatte le seguenti condizioni:

- I Rilievi Maggiori sono stati risolti, fornendo evidenza del trattamento delle stesse e dell'attuazione delle Azioni Correttive nei tempi concordati;
- per i Rilievi Minori sono stati definiti il trattamento, l'Azione Correttiva e i relativi tempi;

e previa decisione di certificazione con esito positivo da parte di RINA, è rilasciato all'Organizzazione un Certificato di Conformità alla norma di riferimento con validità di tre anni.

La validità del certificato è subordinata al risultato dei successivi audit di sorveglianza annuali ed alla ricertificazione triennale del processo in accordo alla norma di riferimento.

Il certificato riporta i seguenti elementi:

- lo schema certificativo (UNI EN 15085-2);
- il riferimento ad eventuali altri documenti tecnici applicabili
- il numero del certificato;
- il nome dell'organizzazione certificata (denominazione e ragione sociale);
- gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica, quindi coperti dalla certificazione;
- il livello di classificazione (CL1, CL2 o CL3) e la descrizione dei componenti saldati (come da Tab.1 della EN 15085-2);
- la tipologia di attività gestite dall'Organizzazione (rif.to §4.2 EN 15085-2, D-P-M-S);
- il prodotto oggetto della certificazione;
- i processi (UNI EN ISO 4063);
- i gruppi dei materiali base (CR ISO 15608) coperti da qualifica e per i quali sono disponibili almeno 2 saldatori/operatori qualificati;
- gli spessori del materiale di base coperti da qualifica;
- il nome del responsabile dei coordinatori di saldatura;
- il nome del sostituto responsabile dei coordinatori di saldatura;
- i nomi di altri coordinatori di saldatura;
- eventuali note/prescrizioni;
- la data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di decisione di certificazione con esito positivo da parte di RINA;
- la data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, ecc.);
- la "data di scadenza" del certificato (tre anni dalla data di decisione di certificazione con esito positivo da parte di RINA);
- l'indirizzo dell'officina fissa dell'Organizzazione e/o del cliente dell'Organizzazione (anche se annessa alla sede della stessa);
- la dicitura "Cantieri dove opera l'Officina mobile".

Per la tipologia P il certificato deve fare riferimento, sito per sito, a:

- i processi (UNI EN ISO 4063);
- i gruppi dei materiali di base secondo CEN ISO/TR 15608 e range di spessori del materiale base per i quali il fabbricante è qualificato;
- Elenco del personale addetto al coordinamento della saldatura comprensivo di qualifica e livello (come da §5.1 e §5.3 della EN 15085-2)

Nel caso di decisione negativa relativamente al rilascio della certificazione, RINA provvede ad informare ANSFISA.

4.10

La documentazione di ogni Organizzazione deve essere archiviata per i tre anni di validità della certificazione e per il triennio successivo.
Per la certificazione non più in vigore, i dossier delle Organizzazioni con certificazione non più valida devono essere conservati per 6 anni dalla data dell'ultima visita eseguita.
Le copie dei certificati emessi da RINA Services saranno conservati indefinitamente.

4.11 – INTERPRETAZIONE DEI REQUISITI TECNICI UNI EN 15085-2:2020

Per ciascun requisito della UNI EN 15085-2, il presente paragrafo riporta quanto ritenuto necessario da RINA per una migliore comprensione ed una corretta applicazione del requisito stesso.
Quanto riportato nel presente documento presuppone in ogni caso il pieno rispetto di tutti i requisiti delle norme della serie UNI EN 15085 in tutte le sue parti.

4.11.1 - LIVELLI DI CLASSIFICAZIONE E ATTIVITÀ DEI PRODUTTORI

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, le Organizzazioni che desiderano operare in conformità alla stessa e sono interessate all'ottenimento della certificazione devono:

a) definire il livello di classificazione (CL) con riferimento a UNI EN 15085-2 paragrafo 4; la scelta del CL è onere e responsabilità esclusiva delle Organizzazioni. Per ottenere la certificazione in un dato livello le Organizzazioni devono avere in produzione, all'atto della visita di valutazione, componenti saldati attribuibili al livello medesimo; in caso contrario, valutata la conformità a tutti i requisiti, può essere rilasciata la certificazione subordinandone la validità ad una visita supplementare da effettuarsi alla partenza del primo progetto che le Organizzazioni realizzeranno per componenti appartenenti al livello in questione;

b) definire per quali tipi di attività (D - progettazione, P - produzione, M – manutenzione, S- Acquisto e Fornitura), nell'ambito del livello di classificazione, le stesse intendono operare con riferimento a UNI EN 15085-2 paragrafo 4.2. Tali attività possono essere una o più di una ma tutte conformi alle pertinenti parti della UNI EN 15085-2;

Tipo di attività	Indicatore	Descrizione
Progettazione	D	Calcolo, dimensionamento, progettazione e documentazione per la produzione e manutenzione di veicoli ferroviari saldati e dei relativi componenti
Produzione	P	Fabbricazione, modifica, test di veicoli ferroviari saldati e dei relativi componenti (inclusi i ricambi)
Manutenzione	M	Riparazione per saldatura di veicoli ferroviari e dei relativi componenti (inclusi i test)
Acquisto e fornitura	S	Acquisto e fornitura di componenti saldati per nuove attività di fabbricazione o manutenzione senza effettuare operazioni di saldatura

c) applicare tutti i requisiti della UNI EN ISO 3834 alla parte pertinente come indicato dalla UNI EN 15085-2 allegato C; nel caso le Organizzazioni siano in possesso di certificato in conformità a UNI EN ISO 3834 rilasciato da un OdC accreditato, RINA considererà soddisfatto tale requisito purché sia reso

disponibile il rapporto di audit con i relativi rilievi dell'ultima visita e con l'evidenza della presa in carico dei rilievi medesimi.

d) Nel caso di saldature a resistenza devono essere recepiti i requisiti della UNI EN ISO 14554

4.11.2 - REQUISITI PER LE AZIENDE (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 la strumentazione e le apparecchiature da utilizzare per le attività di valutazione, oltre ad essere idonee per la tipologia della misura da effettuare, devono essere disponibili presso i siti richiamati nel certificato e in regime di taratura (ove prevista, vedasi ad esempio per le saldatrici la norma UNI EN/CEI 60974-14). Tale aspetto deve poter essere dimostrato sia in fase di verifica documentale in sede, sia nel CMS (Cantiere Mobile di Saldatura). Tale requisito deve essere applicato anche dagli operatori esterni che utilizzano la propria strumentazione/apparecchiatura.

4.11.3 - REQUISITI PER IL PERSONALE (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.1)

4.11.3.1 Saldatori ed operatori di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.2)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, l'Organizzazione che desideri operare in conformità alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve:

a) disporre di almeno due saldatori qualificati (non applicabile per le piccole Organizzazioni definite in conformità all'allegato C) per ciascun processo di saldatura, ciascuna tipologia di giunto (BW/FW) e ciascun gruppo di materiali per cui si intende ottenere la certificazione UNI EN15085;
b) definire opportuni criteri per l'esecuzione di pre-production test come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2.4, tenendo conto che dovranno essere definiti:
   - il complessivo attraverso la disegnatura dello stesso riportante i giunti da sottoporre a controllo, firmato dal Coordinatore di Saldatura;
   - le sezioni di taglio dalle quali ricavare i saggi;
   - i controlli non Distruttivi e Distruttivi che si intendono realizzare.

L'attività di pre-production test deve essere sempre inserita nei documenti di pianificazione del lavoro (PFC/PRC) nella quale deve essere indicata anche la frequenza di controllo.

4.11.3.2 Coordinatori di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, l'Organizzazione che desideri operare in conformità alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve:

a) disporre di Coordinatori di saldatura il cui livello di qualificazione soddisfi i requisiti di cui alla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3 e Allegati A e B della EN 15085-2, per ciascun sito produttivo.

   In particolare, i coordinatori di saldatura devono:
   - essere qualificati/certificati secondo lo Schema EWF/IIW (ai livelli E/IWE, E/IWT, E/IWS, Z/IWP) o schemi equivalenti (es. altri schemi di qualificazione/certificazione nazionali/internazionali) al livello previsto con almeno tre anni di esperienza nel settore ferroviario (o equivalente);

oppure

   - in mancanza di qualificazioni/certificazioni, possedere una scolarità coerente con i livelli di qualificazione di cui alla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.1, tre anni di esperienza nel settore ferroviario (o equivalente) e una conoscenza tecnica adeguata al livello richiesto che deve essere valutata nel corso della visita, anche sulla base del curriculum vitae già fornito, in conformità alla UNI EN 15085- 2 allegato A. L'esito di tale

valutazione deve essere registrato ed archiviato con il curriculum vitae aggiornato. La mancanza di qualificazione/certificazione in accordo allo schema EWF/IIW o equivalente comporta una valutazione dei coordinatori, non solo attraverso le risultanze dell'audit stesso, ma anche attraverso un questionario strutturato e una specifica intervista di carattere tecnico condotta in accordo all'allegato D della EN15085-2 e alla Tabella di Riferimento Valutazione delle Competenze (Allegato A), documentata, registrata e conservata da RINA.

Nel livello di certificazione CL1 per Organizzazioni di grandi dimensioni che dispongono di più linee di produzione, il coordinatore di saldatura responsabile di livello A dovrebbe possedere una qualificazione al livello di ingegnere, mentre per la posizione di sostituto di livello A una qualificazione al livello di tecnologo.

b) disporre di Coordinatori preferibilmente dipendenti delle Organizzazioni.

Il cambiamento di uno o più coordinatori di saldatura deve essere tempestivamente comunicato a RINA che, nel caso di cambiamento del coordinatore responsabile, effettuerà una visita supplementare per valutarne la competenza.

a) Il produttore deve disporre di una procedura scritta su come qualificare e verificare il mantenimento delle qualifiche dei coordinatori di saldatura in accordo al presente documento.

4.11.3.3 Coordinatori di saldatura esterni (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.6)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 nel caso di affidamento a personale esterno del coordinamento delle attività di saldatura, rispettando quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.6, ogni coordinatore esterno può assumere tale incarico limitatamente ad un massimo di due Aziende. Tale principio può essere derogato nel caso in cui la prestazione del CS esterno sia affidata a organizzazioni piccole come definito dall' allegato C della UNI EN 15085-2.

Il Coordinatore subappaltato deve rispettare in toto le prescrizioni del paragrafo 5.3.5 della UNI EN 15085-2

4.11.3.4 Organizzazione del coordinamento di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.5)

L'Organizzazione deve essere strutturata in modo da consentire ai coordinatori della saldatura di accettare loro compiti e responsabilità senza riserve secondo la EN ISO 14731 ed essere in grado di emettere istruzioni e prendere decisioni tecniche relative alla saldatura indipendentemente dall'operazione di produzione.

I coordinatori di saldatura possono essere dipendenti dell'Organizzazione o esterni. Se l'Organizzazione subappalta le attività ad un coordinatore di saldatura esterno si applicano le prescrizioni del precedente paragrafo.

Devono essere documentate per iscritto dall'Organizzazione le responsabilità, le competenze e le relazioni all'interno dell'organizzazione per tutto il personale che esegue lavori direzionali, di progettazione o di ispezione che influenzano la qualità del lavoro di saldatura in accordo alle prescrizioni della UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.5 e Allegato B.

I requisiti minimi per il coordinatore della saldatura in base al livello di classificazione (CL) sono definiti al precedente paragrafo 4.11.3.2 e nell'allegato B della UNI EN 15085-2.

4.11.3.5 Personale addetto ad ispezioni e controlli (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.4)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2, l'Organizzazione che desideri operare in conformità alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve assicurarsi che il personale addetto ai controlli non distruttivi disponga di certificazione in corso di validità in accordo alla norma ISO 9712, di

livello 1,2 o 3 in base alle mansioni assegnate, rilasciata da organismo di certificazione del personale accreditato secondo UNI EN ISO 17024.
Per il controllo visivo (VT) devono essere inoltre rispettati i requisiti della norma EN15085-5 par 4.4.2 in vigore.

4.11.4 SPECIFICHE DI PROCEDURA DI SALDATURA (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.6)

La qualificazione delle WPS può essere effettuata da un Organismo di Certificazione di terza parte o dal coordinatore responsabile dell'Organizzazione; in ogni caso le prove distruttive e non distruttive dovranno essere effettuate da un laboratorio di prova accreditato che operi in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17025 con la seguente eccezione: è consentito effettuare i controlli VT e PT/MT ed UT direttamente in campo, al termine della saldatura dei saggi, da operatori CND certificati al livello 2 o superiore, secondo UNI EN ISO 9712, sotto la responsabilità/coordinamento dell'incaricato del processo di qualificazione, utilizzando attrezzature in corretto stato di manutenzione e taratura e consumabili in stato di validità in conformità alle relative norme EN ISO di metodo e applicando i criteri di accettabilità prescritti. I resoconti di prova devono essere allegati al WPQR di qualificazione della WPS.
Le Organizzazioni devono inoltre dare evidenza dei criteri adottati per l'esecuzione di preproduction test come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2 e definito nel precedente par. 4.11.3.1.
Per le attività di manutenzione il riferimento alla EN 15085-6 è attualmente da intendersi al progetto di norma EN 15085-6: 2020 in vigore, nelle more della sua successiva pubblicazione come norma ufficiale.

CAPITOLO 5
MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

5.1

L'Organizzazione deve mantenere la conformità del proprio processo di saldatura in accordo alla norma UNI EN 15085-2.

5.2

L'Organizzazione deve tenere registrazioni degli eventuali reclami e delle relative azioni correttive intraprese e deve renderle disponibili al RINA unitamente alle azioni correttive intraprese durante gli audit di sorveglianza.

5.3

Gli audit per il mantenimento della certificazione si dividono in due tipologie:

- audit di sorveglianza, con cadenza annuale;
- audit di ricertificazione (vedere capitolo 5).

5.4

RINA effettua audit di sorveglianza sulle Organizzazioni al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del Logo;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative ai Rilievi minori rilevati nel corso della precedente visita;
- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico delle raccomandazioni.

Le sorveglianze devono essere effettuate entro 12 mesi dalla data di decisione di certificazione (giorno e mese di scadenza del certificato).

Gli audit presso l'Organizzazione possono essere condotti con anticipo fino a tre mesi.

Le Organizzazioni sono sottoposte ad audit secondo un programma articolato in modo tale che:

- i requisiti obbligatori, evidenziati nel piano di audit, siano verificati nel corso di ogni verifica, inclusa la continua validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente ai processi/materiali oggetto della certificazione, pena la modifica del certificato;
- la verifica di tutti i requisiti restanti (non obbligatori) sia effettuata almeno una volta (durante le verifiche eseguite presso i siti produttivi);
- sia valutata la competenza del/i Coordinatore/i di Saldatura come già definito nella fase di valutazione ed inoltre sia verificata la continuità operativa nell'ambito delle mansioni affidategli.
- nel triennio di certificazione siano verificati con osservazione diretta tutti i siti produttivi oggetto di certificazione.

A seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza, la validità del certificato è confermata.

I risultati delle visite di sorveglianza condotte presso l'Organizzazione sono verbalizzate da RINA, incluso eventuali risultanze (Rilievi, raccomandazioni, ecc.).

Il riscontro di Rilievi Maggiori può determinare la richiesta di visita supplementare o, se non risolta, la sospensione della certificazione.

Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con le Organizzazioni con adeguato anticipo; la descrizione delle attività e delle disposizioni per la conduzione dell'audit di sorveglianza presso il sito/i è riportato, in dettaglio, nel piano di audit di sorveglianza che RINA invia all'Organizzazione prima dell'effettuazione dell'audit stesso.

Le modalità di notifica, di conduzione delle visite e di gestione di eventuali Rilievi, sono le stesse stabilite per la Visita di Certificazione Iniziale.

La validità del certificato è confermata a seguito dell'esito positivo dell'audit di sorveglianza.

Nel caso in cui, all'atto della visita di sorveglianza, l'Organizzazione non abbia in produzione componenti saldati attribuibili al settore oggetto della certificazione, valutata la conformità a tutti i requisiti applicabili, la certificazione può essere mantenuta; nel momento in cui detta produzione venga riavviata, l'Organizzazione deve darne comunicazione a RINA, che si riserva di effettuare sorveglianza aggiuntiva.

5.5

RINA si riserva di richiedere Visite di Sorveglianza supplementari presso l'Organizzazione nei seguenti casi:

- reclami o segnalazioni ricevuti da RINA, ritenuti particolarmente significativi, relativi alla non rispondenza dei requisiti normativi e al presente regolamento;
- trattamento di Rilievi formulati durante un audit o azioni correttive tali da non poter essere valutate con il solo esame documentale;
- rilievi formulati durante un audit che non diano sufficiente sicurezza di una corretta e/o continua applicazione del sistema;
- risultati non soddisfacenti durante le visite di sorveglianza condotte da RINA.

Detta decisione è notificata all'Organizzazione insieme alla motivazione che ha indotto tale decisione ed i termini entro i quali deve essere svolta.

La visita deve essere condotta preferibilmente da uno dei valutatori intervenuti nella visita precedente. I requisiti della norma presi in esame sono almeno quelli ritenuti non conformi e/o di debolezza del sistema, rilevati durante la precedente visita.

Le modalità di conduzione sono le stesse di quelle definite per le Visite di Sorveglianza.

Il costo dell'effettuazione della verifica ispettiva supplementare è a carico dell'Organizzazione.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte dell'Organizzazione, RINA può avviare l'iter di sospensione della certificazione.

CAPITOLO 6
RICERTIFICAZIONE

6.1

In occasione dell'audit di ricertificazione, previsto ogni tre anni, l'Organizzazione deve contattare il RINA con anticipo di circa tre mesi rispetto alla data prevista sul programma di audit triennale in suo possesso, ed inviare una copia aggiornata e compilata in tutte le sue parti del Questionario Informativo (disponibile sul sito web www.rina.org) al fine di poter pianificare l'attività e concordare la data di esecuzione dell'audit ricertificazione.

Le modalità di notifica, di conduzione delle visite e di gestione di eventuali Rilievi, sono le stesse stabilite per la Visita di Certificazione Iniziale.

Nel caso in cui, all'atto della visita di ricertificazione, l'Organizzazione non abbia in produzione componenti saldati attribuibili al livello di certificazione (CL) ottenuto, valutata la conformità a tutti i requisiti applicabili, la certificazione può essere comunque rinnovata.

Nel momento in cui detta produzione venga riavviata, trascorso un periodo non superiore ai sei mesi dalla visita di ricertificazione, l'Organizzazione deve darne comunicazione a RINA, che si riserva di effettuare visite supplementari; in caso contrario RINA avvia l'iter di sospensione.

6.2

L'audit di ricertificazione:

- può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme, tenendo conto anche dell'esito delle precedenti visite;
- viene condotto riesaminando l'intero sistema, incluso la verifica di validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente ai processi/materiali oggetto della certificazione, pena la rimozione degli stessi dal certificato;
- deve essere svolto entro i tre mesi antecedenti alla data di scadenza riportata sul certificato in vigore, fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le Organizzazioni interessate.

La descrizione delle attività e delle disposizioni per la conduzione dell'audit di ricertificazione presso il sito/i è riportata, in dettaglio, nel piano di audit di ricertificazione che RINA invia all'Organizzazione prima dell'effettuazione dell'audit stesso.

Il certificato è revisionato come di seguito indicato:

- la data di "emissione corrente", che coincide con la data di delibera;

- la nuova data di scadenza (corrispondente a quella del certificato precedente, giorno e mese, più tre anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

6.3

L'iter di ricertificazione deve necessariamente concludersi, con esito positivo, prima della data di scadenza della certificazione riportata sul certificato che non può essere prorogata da parte di RINA.

Di conseguenza l'audit di ricertificazione si deve concludere positivamente in tempo utile per permettere l'approvazione da parte di RINA della proposta di ricertificazione e la conseguente riemissione del certificato entro la suddetta data.

Qualora un'Organizzazione non ottemperi alle tempistiche suddette e che quindi non ottenga la riemissione del certificato entro i termini di scadenza dello stesso, la relativa certificazione deve ritenersi scaduta a partire dal giorno successivo alla data di scadenza riportata sul certificato.

L'Organizzazione che, dopo la data di scadenza del certificato, intenda nuovamente accedere alla certificazione, deve presentare una nuova domanda seguendo, di regola, l'intero iter previsto per la certificazione iniziale.

CAPITOLO 7
GESTIONE DEI CERTIFICATI DI CONFORMITÀ

7.1

Il certificato di conformità rilasciato da RINA ha una validità di tre anni a partire dalla data di decisione di certificazione con esito positivo da parte di RINA.

7.2

Dal momento del rilascio del certificato da parte di RINA, copia originale dello stesso è resa disponibile all'Organizzazione sulla "Member Area" del sito web RINA (www.rina.org). L'Organizzazione, quindi, potrà accedere e scaricare i suddetti documenti, direttamente da tale sito.

7.3

La validità del certificato, nell'arco del triennio di validità, è subordinata al risultato dei successivi audit di sorveglianza.

A buon esito di ciascun audit di ricertificazione, come riportato al precedente capitolo 5, è riemesso il certificato di conformità.

La validità del certificato può essere sospesa, revocata o rinunciata in accordo a quanto previsto ai Capitoli 10 e 11.

RINA pubblica e mantiene aggiornati direttamente sul proprio sito web www.rina.org, sul sito ACCREDIA www.accredia.it e su eventuali siti di Enti correlati con questa certificazione, l'elenco delle Organizzazioni certificate, completo delle seguenti informazioni:

- la ragione sociale dell'Organizzazione;
- il numero del certificato;
- l'indirizzo dei siti oggetto della certificazione;
- il campo di applicazione;
- lo stato di validità del certificato.

Su richiesta, RINA fornisce ulteriori dati, inclusi nel certificato.

CAPITOLO 8
MODIFICA DELLA CERTIFICAZIONE

8.1

L'Organizzazione in possesso della certificazione può richiedere una modifica o estensione della stessa corredandola della documentazione di cui ai punti 3.1 e 3.2 debitamente aggiornata. RINA si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere le modalità di valutazione ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità, in conformità a quanto previsto dalle "CONDIZIONI GENERALI DI CONTRATTO PER LA CERTIFICAZIONE DI SISTEMI, PRODOTTI E PERSONALE".

8.2

Durante il periodo di validità della certificazione, l'Organizzazione deve tempestivamente comunicare a RINA ogni cambiamento significativo concernente:

- la ragione sociale;
- l'indirizzo dei siti produttivi indicati sul certificato, compresa l'officina fissa dell'Organizzazione e/o del cliente dell'Organizzazione (anche se annessa alla sede della stessa;
- i prodotti;
- i processi;
- i materiali di base;
- i CS (anche relativamente il livello es. responsabile, sostituto, ecc.);
- eventuali note/precisazioni.

In relazione al tipo di modifiche introdotte RINA si riserva di:

a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la saldatura;

b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

Nel caso l'Organizzazione rifiuti, RINA si riserva il diritto di recedere dal contratto.

In caso di cambio di ragione sociale, l'Organizzazione deve comunicare a RINA le modifiche intervenute, inviando copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente e RINA, previo accertamento, rilascia un nuovo certificato.

L'Organizzazione in possesso della certificazione può richiedere modifiche o estensioni della stessa come presa in carico di requisiti precedentemente non previsti, quali ad esempio processi, prodotti, altri siti diversi da quelli certificati. Tali modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche è registrato e segue, di regola, quanto previsto per la Visita di Certificazione Iniziale.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o valutatore e/o esperto tecnico;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;

- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

Se l'Organizzazione sospende la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in generale, superiore all'anno, RINA si riserva di revisionare il certificato.

CAPITOLO 9
SOSPENSIONE, RIPRISTINO E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

9.1

La validità del Certificato di conformità può essere sospesa in accordo a quanto previsto dalle "CONDIZIONI GENERALI DI CONTRATTO PER LA CERTIFICAZIONE DI SISTEMI, PRODOTTI E PERSONALE" e nei seguenti casi specifici:

- Rilievi per i quali non sia stato completato il trattamento ed attuate le azioni correttive entro i tempi stabiliti;
- Rilievi per i quali non sia stato definito ed accettato da RINA, entro i termini contrattuali, il trattamento, le azioni correttive e i tempi di attuazione;
- reiterati ritardi nel trattamento dei Rilievi, e nell'attuazione delle azioni correttive conseguenti;
- modifiche ai Sistemi dell'Organizzazione che non siano state accettate da RINA;
- presenza di importanti ristrutturazioni aziendali, che non siano state comunicate a RINA;
- rifiuto od ostacolo alle visite di sorveglianza;
- uso improprio della certificazione e/o del Marchio RINA;
- morosità nei pagamenti dei servizi resi da RINA;
- riscontro di eventuali giustificati e gravi reclami pervenuti a RINA;
- ogni altra circostanza che RINA, a suo giudizio, ritenga abbia un'influenza negativa sui Requisiti di Qualità per la Saldatura.

La procedura di sospensione è preceduta da una comunicazione scritta che definisce i termini che, qualora non rispettati, fanno scattare la sospensione.

La sospensione, che non può durare più di sei mesi (trascorso tale periodo scatterebbe infatti la revoca), decorre dalla data della notifica che viene trasmessa per iscritto (PEC o metodo equivalente) all'Organizzazione, precisando le condizioni per il ripristino della certificazione ed il termine entro il quale devono essere attuate; in conseguenza della sospensione le Organizzazioni devono informare della situazione i propri clienti.

L'Organizzazione può inoltre richiedere a RINA, giustificandone i motivi, la sospensione della certificazione per un periodo in generale non superiore a sei mesi e comunque non oltre la data di scadenza del certificato.

La sospensione della validità del Certificato è resa pubblica da RINA e comunicata ad ANSFISA e ad ACCREDIA.

9.2

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle carenze che avevano causato la sospensione stessa.

Esso è notificato per iscritto (PEC o metodo equivalente) all'Organizzazione e reso pubblicamente noto dal RINA attraverso il sito web www.rina.org e comunicato ad ANSFISA e ad ACCREDIA.

9.3

Il mancato soddisfacimento entro il termine previsto delle condizioni di cui al punto 10.2 causa la revoca del Certificato di conformità.

La revoca del Certificato di conformità può essere decisa in accordo a quanto previsto dalle "CONDIZIONI GENERALI DI CONTRATTO PER LA CERTIFICAZIONE DI SISTEMI, PRODOTTI E PERSONALE" e nei seguenti casi specifici:

- sospensione che si protrae oltre la durata di sei mesi;
- uso falsificato del Certificato e/o del Marchio RINA;
- mancato adeguamento da parte dell'Organizzazione alle nuove disposizioni espresse da RINA a seguito di modifiche del regolamento;
- morosità persistente nei pagamenti dei servizi resi da RINA;
- mancata attuazione da parte dell'Organizzazione dei provvedimenti richiesti da RINA a seguito di uso scorretto del logo e della certificazione;
- cessazione dell'attività certificata;
- evidenza che i Requisiti di Qualità per la Saldatura non assicurano il rispetto delle leggi e regolamenti cogenti applicabili alle caratteristiche del prodotto fornito o servizio espletato dall'Organizzazione;
- mancata accettazione da parte dell'Organizzazione delle nuove condizioni economiche stabilite da RINA per l'eventuale modifica del contratto;
- per ogni altro serio motivo, a giudizio giustificato di RINA

L'avvenuta revoca del Certificato di Conformità è notificata per iscritto (PEC o metodo equivalente) all'Organizzazione, è resa pubblicamente nota da RINA attraverso il sito web www.rina.org, ed è comunicata ad ANSFISA e ad ACCREDIA.

L'Organizzazione cui sia revocata la certificazione non deve:

- utilizzare copie e riproduzioni del certificato RINA;
- utilizzare carta intestata, documentazione tecnica e pubblicitaria riportante riferimenti o simboli della certificazione RINA.

L'Organizzazione che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla certificazione deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter di certificazione iniziale.

CAPITOLO 10
RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE

Qualora l'Organizzazione certificata intenda rinunciare alla certificazione deve dare formale disdetta al contratto almeno 6 mesi prima della data (mese/giorno) di scadenza del certificato.

L'Organizzazione può inoltre rinunciare in caso di modifiche al presente regolamento e variazioni della norma di riferimento alla certificazione.

Il recesso da parte dell'Organizzazione comporta la contestuale ed automatica rinuncia alla certificazione.

A seguito della rinuncia l'Organizzazione non deve:

- utilizzare copie e riproduzioni del certificato; RINA
- utilizzare carta intestata, documentazione tecnica e pubblicitaria riportante riferimenti o simboli della certificazione. RINA

RINA provvederà a cancellare il nome dell'Organizzazione dall'Elenco delle Aziende Certificate e a rendere pubblica la rinuncia utilizzando i mezzi di informazione attraverso il sito web www.rina.org e comunicata ad ANSFISA e ad ACCREDIA.

L'Organizzazione che dopo rinuncia intenda nuovamente accedere alla certificazione deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter di certificazione iniziale.

CAPITOLO 11
OBBLIGHI DELLE ORGANIZZAZIONI CERTIFICATE

Le Organizzazioni hanno l'obbligo di rispettare le seguenti condizioni:

- non utilizzare il Logo RINA in modo che possa essere interpretato come certificazione di prodotto (es: contrassegno applicato sul prodotto, etc.);
- non usare la certificazione in modo tale da essere ritenuta valida per attività diverse da quelle per le quali è stata rilasciata, o comunque in modo tale da indurre in errore;
- comunicare tempestivamente a RINA la sostituzione del/i Coordinatore/i di Saldatura;
- comunicare tempestivamente a RINA modifiche alla propria organizzazione o cambi di proprietà;
- accettare, a proprie spese, anche le verifiche non programmate che si rendessero necessarie per mantenere valida la certificazione a seguito di cambi di proprietà, modifiche organizzative o altre situazioni giudicate rilevanti da RINA;
- consentire l'accesso ai propri locali ai Valutatori di RINA, o ai suoi Rappresentanti autorizzati, fornendo loro assistenza necessaria durante le visite;
- consentire la partecipazione agli audit di osservatori di ACCREDIA e di eventuali altri Enti;
- attuare le correzioni al proprio Sistema di Gestione a seguito di scostamenti rilevati;
- non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta;

- conservare la registrazione di tutti i reclami e ricorsi relativi alla propria attività, sia in termini di Sistema di Gestione per la Qualità che di prodotto, nonché delle azioni correttive attuate in conseguenza;
- gestire le copie non più valide del certificato come documento superato;
- tenere aggiornata la documentazione inviata da RINA.

Qualora, durante la visita di valutazione, sorveglianza o rinnovo, venissero riscontrate differenze al numero di addetti, interessati ai Requisiti di Qualità per la Saldatura, rispetto a quanto dichiarato dall'Organizzazione, il Team Leader definisce le variazioni dei termini contrattuali (es. tempi di visita, n° di cantieri valutabili, variazioni economiche); le suddette variazioni sono verbalizzate sul Rapporto di audit.
La mancata accettazione delle nuove condizioni contrattuali è oggetto di Non Conformità Maggiore.
La certificazione dei Requisiti di Qualità per la Saldatura è concessa alle Organizzazioni limitatamente alle unità produttive menzionate nel Certificato e non è trasferibile.
Inoltre, essa non assolve le Organizzazioni dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.
In occasione di revisioni della documentazione del Sistema di Gestione, le Organizzazioni devono informarne RINA, che si riserva di chiederne l'invio; i risultati dell'analisi documentale sono comunicati ufficialmente.
Le Organizzazioni, in occasione della prima visita in programma, consegneranno a RINA copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderanno disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata.

CAPITOLO 12
CONDIZIONI CONTRATTUALI

Per le condizioni contrattuali trovano applicazione le disposizioni contenute nel documento RINA " CONDIZIONI GENERALI DI CONTRATTO PER LA CERTIFICAZIONE DI SISTEMI, PRODOTTI E PERSONALE ", disponibile sul sito www.rina.org nell'edizione in vigore.

Pubblicazione: RC/C. 31

Edizione Italiana

RINA Services SPA

Via Corsica, 12 - 16128 Genova - Italia

Tel. +39 01053851 - Fax: +39 0105351000

www.rina.org

Regolamenti tecnici