

## RG03 ALLEGATO A

### QUALIFICAZIONE IN COORDINATORE DI SALDATURA PE

#### 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente allegato è una integrazione al regolamento RG03 nell'ultima revisione disponibile, il cui scopo è quello di disciplinare le attività di qualificazione del coordinatore di saldatura in materia polietilene rilasciate dall'Organismo di Certificazione di personale TEC Eurolab secondo la norma UNI 10761.

Per tutto quanto non previsto dal presente allegato, si applicano le prescrizioni di cui al RG03 e dello standard UNI 9737

#### 2 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI 10762	Coordinatore delle attività di saldatura relativa alla costruzione, al collaudo ed alla manutenzione di sistemi di tubazioni in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, acqua ed altri fluidi in pressione
UNI 9737:2007 UNI 10967:2001	Classificazione e qualificazione dei saldatori di materie plastiche Saldatura di tubi e/o di raccordi in polietilene tipo PE100 per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
UNI EN 13067:2013	Prove di qualificazione dei saldatori - Personale per la saldatura di materie plastiche
PG33	Procedura gestionale interna "Gestione Centri Esterni"

#### 1. RICONOSCIMENTO E/O SVILUPPO DELLA COMPETENZA DEL PERSONALE DI COORDINAMENTO

Il personale di coordinamento che richiede la qualificazione deve dimostrare di possedere specifiche conoscenze e abilità (esperienza) che gli consentono di ottenere le competenze riguardo a:

- (1) Svolgimento del riesame e registrazione delle attività di coordinamento correlate alla costruzione mediante saldatura, nell'ambito di un sistema di gestione per la qualità;
- (2) Applicazioni delle leggi, norme e codici relative alla costruzione, collaudo e manutenzione di reti di polietilene per il convogliamento di gas combustibili, acqua e altri fluidi in pressione;
- (3) Esecuzione delle attività di progettazione, relativamente alle modifiche di dettaglio da apportare in corso d'opera, secondo quanto previsto dalle procedure specifiche dell'organizzazione di appartenenza e/o nell'ambito del contratto, attività di costruzione, collaudo e manutenzione;
- (4) Utilizzo dei materiali, prodotti, attrezzature e tecnologie applicabili (per esempio tecnologie NO-DIG);
- (5) Applicabilità dei processi speciali di saldatura

#### 2. ATTIVITA' DI FORMAZIONE

Il candidato, ai fini dell'accesso alle prove di qualificazione deve dimostrare di aver acquisito queste competenze, partecipando ad un corso di formazione, svolto da un Centro di addestramento operante secondo i requisiti previsti dallo standard applicabile. Il corso di formazione deve avere una durata minima di 24 h e la data di emissione dell'attestato di frequenza deve risultare non antecedente di 6 mesi dalla data di svolgimento dell'esame.

Questo requisito viene valutato dall'OdC TEC EUROLAB prima dell'avvio di iter di qualificazione.

#### 3. ITER DI QUALIFICAZIONE

Le prove d'esame devono essere svolte alla presenza dell'esaminatore nominato dall'organismo di certificazione, nel tempo massimo di 4 h e consiste nel:

- rispondere, in un tempo massimo di 60 min, ad un questionario costituito da 30 domande; a ciascuna domanda sono associate 4 risposte di cui una sola è corretta;
- redigere un elaborato scritto su un argomento, in un tempo massimo di 3 h, scelto da parte dell'esaminatore dell'organismo di certificazione.

Le 30 domande devono vertere sulle conoscenze indicate al punto 1 del presente regolamento e nel prospetto 1 della norma di riferimento UNI 10762, tali domande devono essere suddivise secondo il seguente schema:

- 3 domande per gli argomenti di cui al punto (1);
- 5 domande per gli argomenti di cui al punto (2);
- 8 domande per gli argomenti di cui al punto (3);
- 7 domande per gli argomenti di cui al punto (4);
- 7 domande per gli argomenti di cui al punto (5).

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

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

La prova relativa al questionario si intende superata se la votazione riportata è almeno 24/30.

La prova relativa all'elaborato si intende superata se la votazione riportata è almeno 21/30.

L'esito finale dell'esame è considerato positivo se entrambe le prove sono superate, al superamento dell'esame il candidato ottiene il certificato di "Coordinatore delle attività di saldatura relative alla costruzione, al collaudo ed alla manutenzione di sistemi di tubazioni in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, acqua ed altri fluidi in pressione".

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

**Certificato di qualificazione:** Il certificato di qualificazione è rilasciato dall'organismo accreditato per la certificazione del personale UNI CEI EN ISO/TEC 17024, nell'ambito delle materie plastiche e deve riportare almeno i dati seguenti:

- organismo di certificazione;
- numerazione univoca di identificazione del certificato;
- dati anagrafici della persona a cui è rilasciato;
- committente del corso o datore di lavoro;
- il riferimento alla presente norma;
- data di rilascio del certificato;
- data di scadenza delle validità della qualifica conseguita;
- nome, cognome e firma dei membri della commissione tecnica;

Sul certificato di qualifica sarà riportata una sola firma della commissione tecnica, ma l'Organismo di Certificazione Tec Eurolab dispone di tre membri come richiesto dalla norma di riferimento.

Qualora la certificazione non venga concessa, TEC Eurolab comunica al Candidato per iscritto le ragioni della mancata concessione. Al candidato viene data facoltà di ripetere l'iter di qualificazione non prima di 6 (sei) mesi dalla notifica della mancata concessione della certificazione. Al Candidato è data facoltà di fare ricorso (vedi paragrafi successivi).

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

#### 4. VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE

Il certificato di qualificazione ha una validità di 5 anni, purché siano soddisfatte le seguenti condizioni:

- a) il coordinatore deve svolgere la mansione con continuità; non è ammesso un periodo di interruzione maggiore di 6 mesi; tale continuità operativa deve essere attestata dal datore di lavoro o dal committente;
- b) non devono esistere specifiche ragioni per le quali la competenza del coordinatore sia messa in discussione;
- c) il coordinatore, a seguito di sostanziali modifiche intervenute sulle competenze acquisite, deve partecipare ad un corso di aggiornamento specifico della durata di almeno 8 h; la partecipazione a tale corso deve avvenire entro 6 mesi dal ricevimento della notifica, quest'ultima è trasmessa dall'organismo di certificazione su indicazione della commissione tecnica.

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

##### **Prolungamento della validità o rinnovo della certificazione:**

Alla scadenza del periodo di validità indicata sul certificato di qualificazione, la validità della certificazione può essere prolungata per ulteriori periodi di 5 anni dall'organismo di certificazione, dietro presentazione di documentazione che dimostri:

- di aver svolto in modo soddisfacente l'attività di coordinamento, senza interruzione maggiore di 6 mesi; tale continuità operativa deve essere attestata dal datore di lavoro o dal committente;
- di aver frequentato un corso di aggiornamento generale, della durata di almeno 8 h, relativamente alle attività indicate nel prospetto 1 della presente norma; tale corso deve essere frequentato nei 6 mesi antecedenti la data di scadenza del certificato.

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

#### 5. PERIODO TRANSITORIO

E' stabilito un periodo transitorio, della durata di 36 mesi dalla data di pubblicazione della norma di riferimento UNI 10761: il periodo termina a novembre 2015. Durante il periodo transitorio:

- il candidato può richiedere l'ammissione all'esame di qualificazione senza l'obbligo di possedere l'attestato di frequenza, presentando in alternativa:
  - I. una dettagliata dichiarazione autografa (curriculum professionale) attestante la conoscenza degli argomenti riportati precedentemente nel presente regolamento,
  - II. una dichiarazione del datore di lavoro o committente comprovante un'esperienza specifica di almeno 36 mesi nel coordinamento delle attività riportate nel prospetto 1 della norma UNI 10761.

Tale documentazione sarà opportunamente valutata dalla commissione tecnica al fine dell'ammissione all'esame di qualificazione;

- il personale in possesso di certificato di qualifica secondo UNI 10761:1999 può sostenere la prova di qualificazione senza l'obbligo di possedere l'attestato di frequenza.