



REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI PROCESSI DI SALDATURA E BRASATURA

RG06

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento stabilisce i principi, i criteri e le modalità per la gestione delle attività relative alla certificazione dei processi di saldatura e brasatura secondo i riferimenti riportati nel paragrafo successivo.

Il presente regolamento si applica alla certificazione di processi di saldatura e brasatura di cui agli standard riportati nel § 2.

Si applicano i requisiti di cui alle norme applicabili di cui al paragrafo 2.

L'accesso alla certificazione è garantita a chiunque ne faccia richiesta purché soddisfi i requisiti di cui al presente regolamento.

Il regolamento è soggetto a supervisione del Comitato di Imparzialità dell'Organismo di Certificazione TEC Eurolab, all'interno del quale sono rappresentate le parti di interesse alla certificazione.

Il presente regolamento si configura come documento contrattuale tra l'Organismo di Certificazione ed il richiedente fatto salvo l'offerta economica. Per quanto non previsto nel presente regolamento, si applicano le condizioni generali di vendita allegate alla offerta economica che disciplina il contratto tra richiedente e TEC Eurolab.

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab rende il presente Regolamento costantemente disponibile nell'ultima revisione in vigore e accessibile per la consultazione e la stampa, mediante pubblicazione sul proprio sito web, nella sezione "Certificazione\Certificazione del Prodotto". Eventuali modifiche di impatto significativo su certificazioni emesse e/o accordi contrattuali saranno comunicate ai soggetti certificati mediante opportune campagne informative condotte a mezzo e-mail.

TEC Eurolab ha facoltà di modificare il proprio sistema di certificazione descritto nel presente regolamento. In tal caso, però, TEC Eurolab consente alle organizzazioni già certificate di presentare osservazioni alle modifiche proposte. Una volta decise le modifiche da apportare, sarà specificata la data di entrata in vigore delle modifiche stesse e le conseguenti azioni correttive richieste alle organizzazioni, accordando loro un ragionevole lasso di tempo per adeguarsi. Qualora un'organizzazione non possa o non voglia adeguarsi a tali nuove regole, TEC Eurolab procede alla revoca della certificazione (§ 5.5).

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

2.1 Riferimenti Normativi a Carattere Generale

Si applicano i riferimenti sotto riportati nell'ultima edizione disponibile ed in vigore (e successive modificazioni)

UNI CEI EN ISO/IEC 17065	Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
D.M. 17 gennaio 2018	Norme Tecniche Sulle Costruzioni
Serie UNI EN ISO 15085	Applicazioni ferroviarie - Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti
Serie UNI EN ISO 3834	Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici
Altri documenti applicabili:	
RG-01	Regolamento ACCREDIA - Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
RG-01-03	Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Prodotto
MQ	Manuale della Qualità di TEC Eurolab (focus Sezione 6)

06	Revisione par. 5.3	31/10/22	Marconi	De Luca	Montagnani
05	Revisione par. 1, 5.1, 5.2, 5.3, 5.5, 10; Aggiornati riferimenti normativi	31/08/22	Marconi	De Luca	Montagnani
04	Revisione par. 2.1	10/05/18	Marconi	Reggiani	Montagnani
03	Revisione par.2.1, 5.2, 7	29/08/16	Marconi	Reggiani	Montagnani
02	Revisione par.2.1	01/02/16	Barbieri	Reggiani	Montagnani
01	Revisione par.5.1, 5.2, 5.3	01/10/14	Barbieri	Reggiani	Montagnani
00	Prima Edizione	12-04-2013	Barbieri	Reggiani	Montagnani
Rev.	Descrizione	Data	RGQ	RTPS	Direttore della Certificazione

La riproduzione, anche parziale, di questo documento deve essere autorizzata dal Responsabile Qualità TEC Eurolab. L'accertata violazione di questa disposizione sarà perseguita a termini di legge quale sottrazione di documenti aziendali riservati.

Per la terminologia riportata nel presente regolamento vale quanto riportato all'interno della UNI EN ISO 9000, UNI EN ISO/IEC 17065, UNI EC ISO/IEC 17000 nelle ultime edizioni disponibili ed in vigore. Un ulteriore supporto alla lettura è riportato nel paragrafo successivo.

2.2 Riferimenti Normativi a Carattere Tecnico

Vedere Allegato RG06-A

2.3 Supporto alla Lettura

Certificazione – Verifica con esito positivo della conformità di un prodotto o di un processo allo standard applicabile sul quale viene rilasciata la certificazione stessa.

Qualificazione (o attività di valutazione) - Attività necessarie per valutare le procedure (intese come esecuzione dei talloni e prove), sulla base di specifici standard tecnici applicabili con l'obiettivo di ottenerne la certificazione.

Comitato di Imparzialità – Comitato esterno all'Organismo di Certificazione rappresentativo delle parti di interesse (PO09).

Procedura (o processo) - Procedura di saldatura o di brasatura.

Operatore (o saldatore/brasatore) - Operatore di saldatura o di brasatura.

Richiedente la certificazione – Organizzazione o azienda che richiede la certificazione di processi di saldatura / brasatura, facendo esplicito riferimento nel caso in cui sia richiesta la certificazione per attività in ambito cogente.

Committente - Azienda che stipula regolare contratto con l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab, accettando le condizioni contrattuali di vendita ed il presente Regolamento ed allegati.

Datore di Lavoro - Azienda responsabile delle attività di saldatura o brasatura (può coincidere con il Committente).

Requisiti di certificazione – Insieme di requisiti specificati comprendenti i requisiti dello schema da soddisfare al fine di rilasciare o mantenere la certificazione.

Responsabile dell'area certificazione dei processi di saldatura e brasatura (RTPS) – È il responsabile dell'area di certificazione dell'Organismo di Certificazione TEC Eurolab per lo specifico schema di certificazione dei processi di saldatura e brasatura. Coordina sul piano tecnico le attività di certificazione ed è il referente per lo schema relativo alla certificazione dei processi di saldatura e brasatura.

Ispettore - Persona qualificata interna all'Organismo di Certificazione o collaboratore esterno, incaricato da RTPS a seguire le attività di certificazione; è persona qualificata e registrata negli elenchi degli ispettori per le pratiche di certificazione relative ai processi di saldatura e brasatura dell'Organismo di Certificazione; gestisce l'attività di certificazione, rilasciando il relativo certificato; assiste alle prove di qualificazione e ne valuta i risultati tecnici.

3. INFORMAZIONI PRELIMINARI

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab si impegna nei confronti il richiedente la certificazione ad operare nel rispetto delle procedure applicabili, garantendo imparzialità ed indipendenza durante tutto l'iter di certificazione.

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab non si assume alcun obbligo circa l'esito positivo dell'iter di certificazione, e quindi in merito alla concessione (eventuale se applicabile rinnovo o mantenimento) della certificazione (o estensione ad altri processi).

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab esclude dalle proprie attività ogni forma di consulenza nella realizzazione e/o nel mantenimento da parte dell'Azienda richiedente la certificazione dei requisiti di prodotto e di processo oggetto di valutazione.

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab recepisce ogni forma di segnalazione da parte dell'Azienda circa eventuali o potenziali conflitti di interesse che possano mettere in dubbio la validità della certificazione o l'imparzialità dell'iter certificativo. A tal proposito, l'Azienda è tenuta a comunicare a TEC Eurolab gli eventuali nominativi di società di consulenza e/o consulenti esterni che abbiamo operatore nell'ambito oggetto di certificazione.

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab si impegna a fornire ogni informazione utile all'Azienda prima dell'avvio dell'iter di certificazione purché questa non sia configurabile come consulenza.

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab riconosce come costituenti l'oggetto della certificazione dei processi di saldatura/brasatura esclusivamente gli standard richiamati nella documentazione

contrattuale che viene stipulata tra richiedente la certificazione e lo stesso Organismo di certificazione. Ogni altro riferimento rispetto quelli richiamati in offerta dovrà essere oggetto di nuovo contratto tra le Parti.

Gli standard richiamati in offerta saranno quelli utilizzati per le procedure di valutazione della conformità dei processi di saldatura / brasatura per i quali si richiede la certificazione.

L'Azienda richiedente la certificazione si impegna ad informare l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab circa ogni cambiamento che possa influenzare il processo certificato.

L'Azienda richiedente la certificazione si impegna ad informare l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab circa ogni reclamo inoltrato da propri committenti relativamente ai prodotti oggetto di certificazione, così come ad ogni segnalazione inoltrata da Autorità che ne abbiano competenza.

L'Azienda richiedente la certificazione si impegna ad uniformarsi a tutti gli obblighi contrattuali nonché agli obblighi previsti dal presente regolamento e a tutti gli obblighi previsti dalla legislazione vigente e cogente applicabile per i prodotti oggetto di certificazione (processi di saldatura o brasatura).

L'Azienda richiedente la certificazione si impegna a fornire tutte le informazioni all'Organismo di Certificazione TEC Eurolab e contestualmente tutto il supporto necessario per la conduzione della valutazione sul prodotto (processo) da certificare.

L'Azienda richiedente la certificazione si impegna ad acconsentire al personale dell'Organismo di Certificazione l'accesso ai propri locali ed alle aree dove viene svolta l'attività oggetto di certificazione nelle condizioni di sicurezza e nel rispetto della legislazione vigente in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro.

4. SICUREZZA SUL LUOGO DI LAVORO

L'Azienda richiedente la certificazione deve fornire all'Organismo di Certificazione TEC Eurolab tutte le informazioni necessarie relativamente ai pericoli presenti sul luogo di lavoro nella quale verrà condotta l'ispezione.

Da parte sua, l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab non introduce rischi nella attività dell'Azienda richiedente la certificazione.

L'Azienda richiedente la certificazione deve assicurare agli ispettori dell'Organismo di Certificazione che nei luoghi di lavoro siano rispettate le prescrizioni di cui al D.Lgs 81/2008 e successive modificazioni, fornendo gli eventuali DPI adeguati alle attività oggetto di ispezione (tutti gli ispettori dell'Organismo sono dotati in ogni caso dei principali DPI applicabili al settore).

Gli ispettori dell'Organismo di Certificazione sono autorizzati a non intraprendere (o ad interrompere) ogni attività di valutazione in campo qualora vengano meno i requisiti in materia di sicurezza e salute sui luoghi di lavoro. In questi casi al richiedente la certificazione vengono addebitate le giornate uomo spese per le attività, i rimborsi viaggio e tutte le spese vive che verranno dimostrate essere state sostenute.

5. ITER DI CERTIFICAZIONE

5.1 Presentazione della Domanda di Certificazione

Chiunque può far richiesta di certificazione all'Organismo di Certificazione TEC Eurolab per gli scopi di cui al presente Regolamento. La richiesta può pervenire in una qualsiasi forma (via mail, telefonica, richiesta fax, etc.) all'Organismo di Certificazione, il quale invia al richiedente il Modulo di Domanda di Certificazione richiamante il presente Regolamento. È cura di RTPS o di un ispettore presente nell'elenco degli ispettori qualificati la verifica della domanda compilata dall'Azienda (fase di Riesame) a fronte della quale, se l'esito è positivo, l'Organismo di Certificazione emette l'offerta economica. All'Azienda richiedente la certificazione viene pertanto inviata da parte dell'Organismo di Certificazione TEC Eurolab regolare offerta scritta, contenente tutte le condizioni contrattuali ed economiche tra Committente ed Organismo di Certificazione. In fase di riesame viene indicato il nominativo dell'ispettore che seguirà l'iter di qualificazione (o i nominativi degli ispettori). L'offerta è redatta sulla base del tariffario approvato dall'Organismo di Certificazione e fatto visionare al Comitato di Imparzialità dell'Organismo stesso.

Il richiedente la certificazione (Organizzazione o Azienda) dovrà inviare a TEC Eurolab un incarico scritto, accettando l'offerta inviata, emettendo regolare ordine interno oppure incaricando su lettera intestata l'Organismo di Certificazione richiamando gli estremi dell'offerta inviata. Variazioni

successive al contratto dovranno essere accettate in forma scritta dall'Azienda, la quale è altresì tenuta al rispetto delle condizioni contrattuali riportate nell'offerta inviata nonché a tutte le condizioni riportate nel presente Regolamento.

Gli importi relativi alle attività inerenti alla certificazione devono essere versati a TEC Eurolab con le modalità e i tempi stabiliti nella specifica offerta commerciale inviata all'Azienda.

In tutti i casi, la trasmissione del certificato (§ 5.3) sarà subordinata all'effettivo saldo delle eventuali fatture emesse precedentemente la certificazione e dell'importo corrispettivo alla specifica attività di certificazione in essere. Il mancato adempimento dei suddetti obblighi comporterà l'invio da parte di TEC Eurolab di una lettera di diffida e quindi la sanzione di revoca della certificazione.

I compensi saranno dovuti a TEC Eurolab anche in caso di valutazione dell'iter di certificazione non positiva, ovvero senza emissione della procedura certificata, il tutto per le sole attività svolte durante l'iter di certificazione e definite nella offerta economica.

Nel caso l'Azienda richieda una certificazione in ambito cogente (PED), è tenuta a comunicarlo in fase di domanda di certificazione.

5.2 Qualificazione (o Iter di Valutazione)

L'iter di qualificazione consiste nell'insieme delle attività necessarie alla valutazione della idoneità delle procedure per le quali viene richiesta la certificazione mediante esecuzione di talloni e prove sulla base di standard e specifiche di riferimento. L'iter di qualificazione ha inizio dopo l'accettazione scritta dell'offerta inviata al richiedente la certificazione come da paragrafo precedente.

Durante l'iter di valutazione, oltre all'ispettore di TEC Eurolab possono essere presenti anche altri ispettori o incaricati di altri Enti sia da parte del committente che da Terze Parti in causa. Il richiedente la certificazione è tenuto ad accettare senza possibilità di deroga la presenza di ispettori dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA in qualità di osservatori. Di tutto ciò il committente viene informato preventivamente (anche con preavviso minimo). Si veda anche quanto riportato al paragrafo relativo alla "riservatezza".

Step 1 - TEC Eurolab incarica un ispettore per la qualificazione della procedura in accordo allo/agli standard applicabili. Il committente può ricusare, motivando la ricusazione, l'ispettore incaricato; sarà cura di TEC Eurolab la nomina di un nuovo ispettore.

Step 2 - L'ispettore prima dell'inizio della prova verifica la qualifica dell'operatore che esegue i talloni di saldatura (o brasatura) e verifica la corrispondenza dei materiali; l'Azienda dovrà mettere a disposizione copia di documento di identità necessario per tale verifica e copia dei certificati dei materiali.

Step 3 - Vengono quindi fatti eseguire talloni di saldatura (saldatura / brasatura). L'esecuzione dei talloni è condotta con riferimento ad una specifica di giunzione permanente (una WPS nel caso della saldatura o una BPS nel caso della brasatura) resa disponibile dal Datore di Lavoro ed approvata da TEC Eurolab. L'attività di qualificazione può essere condotta indifferentemente presso il committente, il Datore di lavoro, la sede di TEC Eurolab o comunque presso centri/strutture adeguatamente attrezzate sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza.

Step 4 - Si procede quindi alle prove di Laboratorio che vengono eseguite in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025. L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab utilizza per le prove sulle saldature il Laboratorio di Prova interno a TEC Eurolab, accreditato da Accredia secondo ISO/IEC 17025 e operante in conformità a tale norma per tutte le prove interessate del processo di certificazione. Qualora l'organizzazione richiedente intendesse avvalersi di un laboratorio diverso da TEC Eurolab, questo dovrà essere laboratorio di prova operante in conformità alla ISO/IEC 17025 per tutte le prove necessarie al processo di certificazione. L'accREDITAMENTO riconosciuto a livello EA e/o ILAC costituisce presunzione di conformità a tale norma. In caso contrario, il laboratorio selezionato dovrà dare la disponibilità ad essere preventivamente approvato dall'Organismo TEC Eurolab, affinché ne sia dimostrata la conformità ai requisiti applicabili della norma ISO/IEC 17025. Tale requisito risulta fondamentale per il prosieguo dell'iter di certificazione. La richiesta di utilizzo di altri laboratori diversi da TEC Eurolab deve essere indicata dall'organizzazione richiedente in fase di offerta.

Nel caso in cui, per necessità o motivi di urgenza, TEC Eurolab dovesse invece appoggiarsi a Laboratori Terzi, è responsabilità dell'Organismo di Certificazione la valutazione e la qualifica del Laboratorio al quale viene subappaltata l'attività. L'organizzazione richiedente sarà informata tempestivamente dall'Organismo di Certificazione del subappalto in questione.

5.3 Rilascio della Certificazione

Qualora le prove di qualifica diano esito positivo, l'ispettore redige tutta la documentazione utile alla pratica come da procedura gestionale interna di TEC Eurolab. La documentazione segue quindi l'iter di approvazione dell'Organismo di Certificazione sino all'autorizzazione al rilascio della certificazione. Qualora le prove di qualifica diano esito negativo o l'organismo di delibera ritenga che non vi siano i requisiti per il rilascio della certificazione, l'ispettore comunica tale esito al cliente e concorda un ulteriore intervento di ispezione. Terminato positivamente l'intero iter di certificazione, TEC Eurolab invia al Datore di Lavoro la seguente documentazione:

A) certificato di qualifica (WPQR/BPAR)

B) WPS/BPS approvate,

C) rapporti di prova relativi alle prove di qualificazione,

D) copia dei certificati dei materiali base e dei consumabili (se disponibili),

E) informativa su eventuali prove con esiti negativi e relativi rapporti di prova.

La trasmissione della suddetta documentazione avviene in modalità esclusivamente elettronica, mediante il sistema gestionale di TEC Eurolab, tramite invio al Cliente di apposite credenziali per l'accesso all'area riservata del sito web aziendale da cui scaricare i documenti.

Eventuali versioni cartacee saranno fornite su richiesta scritta del Cliente.

Nel caso in cui sussistano dei crediti insoluti nei confronti di TEC Eurolab, questa si riserva di inviare la documentazione sino al momento della regolarizzazione delle posizioni aperte.

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al richiedente la certificazione con la relativa motivazione.

5.4 Periodo di Validità

La certificazione di una procedura / processo non ha scadenza temporale. Nel caso di emissione di nuovi standard tecnici, la certificazione potrebbe non essere riconosciuta in ambito contrattuale.

Il tutto è sempre e comunque delegato agli standard applicabili alla certificazione.

5.5 Sospensione e Revoca della Certificazione

Sospensione – Annullamento temporaneo della certificazione dovuto a (elenco non esaustivo):

A) impiego del certificato al di fuori dei campi di applicazione dello stesso;

B) inadempienza nei requisiti contrattuali tra le Parti;

C) reclami documentati verso TEC Eurolab circa l'attività tecnica di saldatura/brasatura condotta dal Datore di Lavoro nell'ambito delle certificazioni emesse.

A fronte dei motivi ritenuti gravi, sopra indicati, l'organismo di certificazione TEC Eurolab ha facoltà di sospendere, per un periodo massimo di **6 mesi**, la certificazione rilasciata.

La sospensione della certificazione è di responsabilità dell'Organismo di Certificazione, che accerterà direttamente la sussistenza delle cause all'origine del provvedimento di sospensione.

Le eventuali sospensioni sono comunicate all'Organizzazione interessata tramite comunicazione raccomandata A.R. o altro mezzo equivalente. Nella stessa comunicazione saranno indicate le motivazioni del provvedimento e le condizioni per il ripristino della certificazione e il termine entro il quale devono essere attuate.

L'Organizzazione può inoltre richiedere a TEC Eurolab, giustificandone i motivi, la sospensione della certificazione per un periodo in generale non superiore a **6 mesi**.

TEC Eurolab si riserva di comunicare il provvedimento di sospensione all'Ente di Accreditamento e/o ad altri terzi che ne facciano richiesta.

Se l'Organizzazione soddisfa, nei limiti temporali indicati, le condizioni poste dall'organismo di certificazione, la sospensione viene revocata, mediante comunicazione scritta all'Organizzazione.

La riattivazione della certificazione è subordinata all'accertamento da parte di TEC Eurolab dell'eliminazione delle carenze, che avevano causato la sospensione stessa, mediante verifiche approfondite (documentali e/o in campo) che accertino la rispondenza del sistema di gestione della saldatura a tutti i requisiti della normativa di riferimento. In caso contrario, l'organismo di certificazione TEC Eurolab procede alla revoca della certificazione.
Durante il periodo di sospensione, all'Organizzazione è vietato qualsiasi uso del certificato.

Revoca – Ritiro in via definitiva del certificato con obbligo da parte del committente di restituzione del certificato rilasciato, dovuta a (elenco non esaustivo):

- A) contraffazione dei certificati originali;
- B) uso scorretto dei marchi e dei loghi riportati sui certificati;
- C) ripetuti casi di sospensione;
- D) utilizzo di certificato sospeso.

A fronte dei motivi di particolare gravità, sopra indicati, l'organismo di certificazione TEC Eurolab ha facoltà di annullare la certificazione rilasciata e revocarla senza necessariamente procedere alla sospensione della stessa.

La revoca della certificazione è di responsabilità dell'Organismo di Certificazione, che accerterà direttamente la sussistenza delle cause all'origine del provvedimento di revoca. L'avvenuta revoca della certificazione è notificata per iscritto all'Organizzazione con lettera raccomandata A.R., o altro mezzo equivalente. Nella notifica di revoca sono riportate le motivazioni che l'hanno determinata. L'Organizzazione che dopo la revoca intenda nuovamente accedere alla certificazione, deve presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.
Durante il periodo di revoca, all'Organizzazione è vietato qualsiasi uso del certificato.

5.6 Reclami

L'Organismo di Certificazione sollecita e sensibilizza l'Azienda della quale ha certificato i processi di saldatura o brasatura sull'importanza proattiva dei reclami e sulla necessità di perseguire obiettivi di miglioramento: per questo il Datore di Lavoro è tenuto a tenere traccia dei reclami ricevuti relativi ai prodotti di cui ai processi certificati.

Nel caso in cui sia prevista una sorveglianza circa le attività di certificazione, TEC Eurolab controlla il registro dei reclami e relativa gestione.

Nel caso in cui non ci sia una scadenza temporale della certificazione, il Datore di Lavoro è tenuto a rendere disponibile su richiesta dell'Organismo di Certificazione l'elenco dei reclami ricevuti e la loro trattazione.

Un elenco non esaustivo dei reclami è nel seguito riportato:

- A) difettosità ripetute nel tempo
- B) documentazione di saldatura / brasatura non aggiornata
- C) uso della certificazione per scopi diversi da quella per la quale è stata concessa
- D) non osservanza anche parziale delle procedure di saldatura / brasatura certificate.

6. DIRITTI E DOVERI DEI POSSESSORI LA CERTIFICAZIONE

Il Datore di Lavoro che ha ottenuto la certificazione è tenuto a:

- A) impegnarsi a rispettare le regole di comportamento professionale nel campo della saldatura/brasatura
- B) comunicare tempestivamente allo stesso Organismo di Certificazione qualsiasi modifica o variazione intervenuta dopo il rilascio del certificato che possa in qualche modo inficiarne la validità e favorire le verifiche operate dalla stessa TEC Eurolab
- C) informare TEC Eurolab in caso di variazione dei recapiti telefonici e/o @mail
- D) Conservare la registrazione dei reclami e ricorsi ricevuti dai propri clienti
- E) fornire su richiesta una copia del certificato ed operare entro i limiti del campo applicativo della certificazione.

La certificazione rilasciata non può essere utilizzata in modo da arrecare danno e discredito all'Organismo di Certificazione.

I possessori della certificazione non possono fare alcuna dichiarazione riguardante la certificazione che possa essere considerata ingannevole o non autorizzata. In particolare, i possessori della certificazione devono impegnarsi ad interromperne immediatamente l'utilizzo in caso di sospensione o revoca della certificazione, impegnandosi alla restituzione della copia originale del certificato.

I possessori della certificazione possono pubblicizzarne l'ottenimento della medesima purché siano dati i corretti riferimenti (numero del certificato, campo/i di applicazione, etc.).

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. In nessun caso è consentito l'utilizzo non autorizzato del logo di TEC Eurolab e in nessun caso è concesso l'uso e l'utilizzo del logo dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA. Eventuali deroghe a quanto sopra riportato circa l'utilizzo del solo logo TEC Eurolab devono essere rilasciate dall'Organismo di Certificazione al richiedente in forma scritta. La forma scritta conterrà tutte le prescrizioni alle quali l'Azienda richiedente deve sottostare relativamente all'utilizzo del logo TEC Eurolab.

7. DOCUMENTAZIONE

Tutta la documentazione inerente all'attività di certificazione è conservata da TEC Eurolab in condizioni di riservatezza e di sicurezza, in modo organico e tale da facilitarne il reperimento e conformemente a quanto stabilito dalle procedure di sistema applicabili.

La tempistica di conservazione della suddetta documentazione è di dieci (10) anni dal decadimento della certificazione. In caso di dichiarato smarrimento del certificato, il Datore di Lavoro può richiedere per scritto e a pagamento, l'emissione di ulteriore copia originale del documento.

In caso di variazione di ragione sociale del Datore di lavoro intestatario del certificato originale, il Datore di Lavoro può richiedere, a pagamento, l'emissione di un nuovo certificato con i dati aggiornati. Tale prassi potrà attivarsi solo a seguito del ricevimento da parte di TEC Eurolab della copia originale del vecchio certificato in corso di validità e della dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento e copia dei documenti ufficiali che attestano la modifica della ragione sociale (visura camerale, atto notarile, ecc.): RTPS sulla base delle informazioni ricevute e delle norme tecniche applicabili, comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione.

8. ELENCO DELLE PROCEDURE CERTIFICATE

TEC Eurolab mantiene aggiornato un elenco delle procedure certificate con riportati gli estremi delle certificazioni concesse, sospese o revocate. Nel caso in cui sorgano dubbi relativamente a certificati emessi (tentativi di truffa, etc.), la validità della certificazione è comprovata dalla presenza all'interno dei database di TEC Eurolab delle copie originali scansionate in formato pdf delle certificazioni rilasciate.

9. RISERVATEZZA

TEC Eurolab garantisce la riservatezza a tutti i livelli della propria organizzazione relativamente alle informazioni ottenute nel corso delle attività di certificazione. TEC Eurolab, nei casi previsti dalla legislazione vigente e nei casi previsti dagli accordi con l'Ente di Accreditamento, potrà divulgare le informazioni relative al richiedente la certificazione in deroga a quanto sopra esposto.

L'Organismo di Certificazione di TEC Eurolab durante l'iter di certificazione potrà fare intervenire ispettori inseriti nei propri elenchi interni a proprie spese come osservatori all'iter di valutazione. Nel caso in cui l'Azienda non dia il consenso alla partecipazione di ispettori come osservatori delle procedure di valutazione, l'Organismo di Certificazione non potrà procedere alle attività di valutazione della conformità richiesta.

L'Organismo di Certificazione di TEC Eurolab durante l'iter di certificazione potrà fare intervenire in qualità di osservatori, ispettori dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA a proprie spese come Auditor in valutazione dell'Organismo di Certificazione stesso. Nel caso in cui l'Azienda non dia il consenso alla partecipazione di ispettori come osservatori delle procedure di valutazione, l'Organismo di Certificazione non potrà procedere alle attività di valutazione della conformità richiesta.

10. RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

Reclami - Il Cliente può inoltrare reclamo - verbale o scritto - su inconvenienti accaduti nel corso della procedura di certificazione, quali ad esempio ritardi nell'espletamento delle varie fasi, comportamenti contrari all'etica professionale da parte degli ispettori, o comunque della struttura operativa dell'Organismo di Certificazione.

TEC Eurolab esamina il reclamo ed entro due (2) giorni lavorativi comunicando il proprio parere circa quanto inoltrato. Per la gestione dei reclami, TEC Eurolab applica la procedura di sistema interna applicabile nell'ultima revisione disponibile.

Ricorsi - Il Cliente può presentare ricorso contro le decisioni dell'Organismo di Certificazione, con esposizione del proprio dissenso e delle relative motivazioni. Nel caso in cui l'iter di certificazione si sia concluso, il ricorso deve essere inoltrato entro trenta (30) giorni dalla comunicazione della decisione. TEC Eurolab, tramite il Direttore della Certificazione, incarica il Comitato di Imparzialità rappresentativo delle parti aventi interesse alle attività di certificazione dei processi, di esaminare il ricorso, così come ogni controversia insorta tra le parti non necessariamente riconducibile all'applicazione o interpretazione del presente regolamento. In caso di ulteriore ricorso contro le decisioni prese da TEC Eurolab a fronte del parere espresso dal Comitato di Imparzialità, sarà convocata una Commissione straordinaria così costituita: un membro del Comitato di Imparzialità, più un membro dell'Organismo di Delibera e un ispettore qualificato che non abbiano preso parte al processo di certificazione oggetto del ricorso. È comunque sempre facoltà del Cliente richiedere la convocazione di tale commissione straordinaria. La Commissione può accettare o non accettare il ricorso, motivando comunque la propria decisione. Il giudizio emesso dalla Commissione straordinaria non è appellabile, se non di fronte ad ACCREDIA, nel caso la parte lesa ritenga che siano stati violati i requisiti di accreditamento da parte di TEC Eurolab.

La decisione in merito al ricorso viene portata a conoscenza del Cliente, tramite lettera A.R., entro novanta (90) giorni dalla relativa data di ricezione del ricorso.

Le spese relative al ricorso sono a carico del Cliente, salvo il caso di accoglimento del ricorso.

Foro competente - Qualsiasi contenzioso relativo alle risultanze del ricorso è competenza esclusiva dell'Autorità Giudiziaria del Foro di Modena (MO).

11. ALLEGATI

RG06-A Standard tecnici per la certificazione dei processi di saldatura e brasatura