REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SALDATORI, BRASATORI E OPERATORI DI SALDATURA

RG03

Rev.	Descrizione	Data	RGQ	RTCE	Direttore della Certificazione
25	Revisione paragrafi 6.1.2-6.1.3	23/05/2025	Cappellieri	Cappellieri	Montagnani
24	Revisione per recepimento nuova UNI EN ISO 13585:2025	07/05/2025	Cappellieri	Cappellieri	Montagnani
23	Revisione paragrafo 2, 3.2.1, 3.2.2, 6.1.2, 9	02/10/2024	Marconi	Cappellieri	Montagnani
22	Revisione paragrafo 6.1.2 (punto 3) e aggiunta capitolo 16	01/02/2024	Marconi	Cappellieri	Montagnani
21	Revisione paragrafi 6.1, 7, 12	28/04/2023	Marconi	Cappellieri	Montagnani
20	Revisione paragrafi 1, 15	31/08/2022	Marconi	De Luca	Montagnani
19	Revisione paragrafi 3.2.2, 6.2	01/06/2022	Marconi	De Luca	Montagnani
18	Revisione paragrafi 2, 2.1, 3.2.2, 6.2	23/05/2022	Marconi	De Luca	Montagnani
17	Revisione paragrafi 4.1, 4.2, 6.1	31/05/2021	Marconi	De Luca	Montagnani
16	Revisione paragrafi 1, 2.1, 3.2, 6.1, 15	21/09/2020	Marconi	De Luca	Reggiani
15	Revisione paragrafi 3.1, 3.2.1.1 e 3.2.2	30/01/2019	Marconi	De Luca	Reggiani
14	Revisione paragrafi 2 e 6.1	10/05/2018	Marconi	De Luca	Reggiani
13	Adeguamento a UNI 9737:2016	31/03/2017	Marconi	De Luca	Reggiani
12	Revisione para. 2 e punto c)	12/12/2016	Marconi	Reggiani	Montagnani
11	Revisione PAR.2 e 4.2 sez.c	29/08/2016	Marconi	Reggiani	Montagnani
10	Revisione PAR.2	01/02/2016	Barbieri	Reggiani	Montagnani
09	Revisione generale	30/06/2014	Barbieri	Reggiani	Montagnani

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.

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1 Il presente Regolamento stabilisce i principi, i criteri e le modalità per la gestione delle attività relative alla certificazione del personale addetto alla esecuzione di giunzioni permanenti nel campo della saldatura (su materiali metallici o plastici) e della brasatura.

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

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

1.4 Il presente Regolamento si configura come unico documento contrattuale tra l'Organismo di Certificazione e il richiedente, fatto salvo la parte di offerta economica. Il Regolamento è soggetto a supervisione del Comitato di Imparzialità di TEC Eurolab, all'interno del quale sono rappresentate le parti di interesse alla certificazione. 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 Personale". Le modifiche saranno evidenziate in giallo all'interno del documento. Nel caso di nuove edizioni o revisioni generali, invece, poiché i cambiamenti risultano significativi non viene evidenziata la singola modifica, ma fa testo l'intero contenuto del documento. Tutte le revisioni di impatto significativo su certificazioni emesse e/o accordi contrattuali saranno comunicate ai soggetti certificati mediante opportuna campagna informativa condotta a mezzo e-mail.
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 l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab. Laddove presente il termine "Domanda", si intende la domanda di ammissione al processo di certificazione, sorveglianza e rinnovo.

2. RIFERIMENTI

Si applicano i riferimenti sotto riportati nell'ultima edizione disponibile e in vigore.

UNI EN ISO 9606-1	Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Acciai.
UNI EN ISO 9606-2	Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Alluminio e sue leghe
UNI EN ISO 9606-3	Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Rame e leghe di rame.
UNI EN ISO 9606-4	Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Nichel e leghe di nichel.
UNI EN ISO 9606-5	Prove di qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio.
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 14732	Personale di saldatura – Prove di qualificazione degli operatori di saldatura per la saldatura a fusione e dei preparatori di saldatura a resistenza, per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
UNI EN ISO 14731	Coordinamento delle attività di saldatura. Compiti e responsabilità
UNI EN ISO 13585	Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte.
UNI 9737	Qualificazione dei saldatori di materie plastiche

UNI EN 13067	Prove di qualificazione dei saldatori – Personale per la saldatura di materie plastiche
Direttiva 2014/68/UE	Direttiva concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativi alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione

Altri documenti applicabili:

UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Valutazione della conformità - Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
RG-01	Regolamento ACCREDIA - Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
RG-01-02	Regolamento ACCREDIA - Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Personale
MQ	Manuale della Qualità di TEC Eurolab, Sezione 8
PG21	Gestione qualifica: qualifica saldatori, operatori di saldatura e qualifica di brasatori
PG37	Qualifica dei saldatori di materie plastiche

Per la terminologia riportata nel presente regolamento vale quanto riportato all'interno della UNI EN ISO 9000, UNI EN ISO/IEC 17024 nelle ultime edizioni disponibili ed in vigore. Un ulteriore supporto alla lettura è riportato nel paragrafo successivo.

2.1 SUPPORTO ALLA LETTURA

Candidato – Persona che ambisce alla qualificazione e alla certificazione e che lavora sotto la supervisione di personale adeguatamente qualificato allo scopo di acquisire l'esperienza richiesta per la qualificazione.

Certificato - Documento rilasciato in conformità alle regole del sistema di certificazione definito dal presente Regolamento che indica, con un livello adeguato di garanzia, che la persona indicata è in grado di eseguire le giunzioni permanenti definite sul certificato.

Certificazione - Procedura utilizzata per dimostrare la qualificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti e che porta al rilascio di un certificato.
La certificazione non include l'autorizzazione ad operare.

Commissario d'esame (o esaminatore) - persona qualificata e registrata all'interno degli elenchi dell'Organismo di Certificazione che su incarico del Responsabile della Certificazione dello schema di cui al presente regolamento conduce l'esame di qualificazione e ne valuta i risultati tecnici.
Viene definito anche con il termine "ispettore" per le qualifiche tipicamente richieste per il rilascio dell'incarico (§ 4.1). In ambito saldature di materie plastiche è anche identificato come PWE (Plastic Welding Examiner, v. UNI EN 13067). L'esaminatore incaricato della pratica che al termine delle prove verifica complessivamente l'attività di certificazione eseguita e, in caso di esito positivo del riesame da parte dell'Organismo di Delibera, firma il certificato è altresì definito come "ispettore certificante" e potrà essere lo stesso esaminatore che ha condotto l'esame oppure altro ispettore parimenti qualificato e autorizzato, purché dipendente dell'Organismo di Certificazione TEC Eurolab.

Conformità – Proprietà, rispetto ad un documento normativo, che indica il soddisfacimento dei requisiti.

Datore di Lavoro – Organizzazione per la quale il candidato lavora su base regolare; un Datore di Lavoro può anche essere contemporaneamente un richiedente.

Organismo di Certificazione - Organismo che gestisce le procedure di certificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti in conformità ai requisiti del presente Regolamento e che ottempera ai requisiti della UNI EN ISO/IEC 17024.

Organismo di Delibera - Comitato dell'Organismo di Certificazione nominato per deliberare in merito alle pratiche di certificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti, in conformità ai requisiti del presente Regolamento e della UNI EN ISO/IEC 17024, concedendo o meno il certificato. È composto da personale qualificato e registrato all'interno degli elenchi dell'Organismo di Certificazione.

Qualificazione – Dimostrazione dell'addestramento, delle conoscenze professionali, dell'abilità e dell'esperienza nonché dell'idoneità fisica che rendono il personale addetto alle giunzioni permanenti idoneo a eseguire correttamente le stesse.

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

Richiedente – Persona che ha presentato domanda per essere ammesso al processo di certificazione.

3. MODALITÀ DI CERTIFICAZIONE – PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

3.1 RICHIESTA PRELIMINARE

Al Candidato richiedente la certificazione che presenti ufficiale richiesta all'Organismo di Certificazione, TEC Eurolab invia apposita offerta commerciale, richiamante il presente Regolamento, completa di tutte le informazioni contrattuali richieste per l'iter di certificazione.
L'attivazione della procedura di certificazione è subordinata alla presentazione all'Organismo di Certificazione dell'accettazione della proposta economica, comprensiva della sottoscrizione dell'accettazione del Regolamento e delle condizioni in esso specificate; l'avvio delle attività avviene al pagamento dell'importo concordato in fase di offerta e invio delle evidenze documentali eventualmente richieste per l'ammissione all'esame (v. cap. 3.2.2).
La modulistica di richiesta della certificazione è disponibile sul sito web aziendale dell'Organismo di Certificazione www.tec-eurolab.com unitamente al presente Regolamento.

3.2 QUALIFICAZIONE

Il personale dell'Ente di Accreditamento ha facoltà di partecipare alle attività di esame in corso, nell'ambito delle verifiche effettuate sull'Organismo accreditato TEC Eurolab.
In caso di partecipazione alle prove d'esame di personale dell'Ente di Accreditamento, i candidati interessati saranno per correttezza preventivamente informati dall'Organismo.

3.2.1 MATERIALI METALLICI

Una volta accettata la domanda, l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab, attraverso un proprio esaminatore autorizzato, effettua la qualificazione del saldatore/brasatore/operatore in accordo alla normativa applicabile richiesta.
Prima dell'inizio della prova, l'esaminatore incaricato verifica la documentazione presentata dal cliente e la confronta con quanto dichiarato in fase di presentazione della domanda; in tale fase deve altresì accertarsi dell'identità del saldatore/brasatore/operatore che esegue l'iter di qualifica verificando il documento di identità che il Candidato (o il Datore di Lavoro) devono mettere a disposizione durante l'esecuzione dell'attività di certificazione.
Il Datore di Lavoro deve inoltre mettere a disposizione dell'esaminatore la WPS (procedura di saldatura) o la BPS (procedura di brasatura) che verrà utilizzata durante la prova; la WPS (BPS) verrà valutata durante l'esame.

L'attività di qualificazione può essere condotta indifferentemente presso il Committente / Candidato, il Datore di Lavoro, la sede principale di Campogalliano di TEC Eurolab e/o presso centri/strutture adeguatamente attrezzate sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza (D.Lgs 81/2008 e successive modificazioni). In ogni caso, prima di procedere alle prove d'esame, l'esaminatore verifica il corretto funzionamento delle saldatrici da utilizzare nelle prove stesse e verifica, inoltre, che sussistano condizioni accettabili relative a illuminazione, temperatura e rumore ambientali e sicurezza dei candidati.
L'esaminatore valuta in corso di esame l'abilità esecutiva del candidato.
Qualora l'ispettore rilevi già durante l'esecuzione del saggio un'inadeguata abilità esecutiva (troppe riparazioni, qualità inadeguata, ecc.), interromperà l'esecuzione del saggio da parte del candidato e lo stesso non sarà sottoposto agli eventuali altri esami successivi.
Inoltre, a giudizio dell'esaminatore stesso o quando richiesto da codici/norme di prodotto applicabili nell'ambito dell'approvazione di certificazioni PED, l'esaminatore può valutare il saldatore al fine di verificarne il livello di conoscenza tecnica limitatamente al procedimento di saldatura oggetto di esame. Se effettuata, la verifica delle conoscenze tecniche del saldatore viene svolta in accordo alla norma di qualificazione applicabile (v. UNI EN ISO 9606-1 Appendice B, UNI EN ISO 9606-2 Appendice C, UNI EN ISO 9606-3/4/5 Appendice A), sulla base di questionari preventivamente approvati dall'Organismo di Certificazione. Per superare tale verifica, basata su un minimo di 30 domande a risposta multipla e con un tempo a disposizione di un'ora e mezza, il candidato dovrà raggiungere almeno il 75% di risposte corrette.

3.2.1.1 Prove di Laboratorio

Le prove necessarie per valutare i talloni delle nuove qualifiche verranno svolte presso il Laboratorio TEC Eurolab o un laboratorio qualificato TEC Eurolab in cui sono presenti i requisiti tecnici previsti per le prove applicabili; viene garantita la competenza e la qualifica del personale preposto alla esecuzione delle prove, nonché il corretto stato di funzionamento delle attrezzature e strumentazioni presenti in Laboratorio (manutenzione e taratura gestite).
Il Laboratorio TEC Eurolab è Accreditato da ACCREDIA DL per le prove riportate sulla tabella di Accreditamento aggiornata scaricabile dal sito web www.tec-eurolab.com ed opera secondo un SGQ conforme alla norma ISO/IEC 17025. Il SGQ conforme ai requisiti della ISO/IEC 17025 ricopre tutti i processi aziendali.
Le prove necessarie per valutare i talloni dei rinnovi/prolungamenti delle qualifiche già esistenti emesse da TEC Eurolab potranno avere luogo anche presso il Committente (Candidato), il Datore di Lavoro o presso altri centro e/o strutture previa verifica da parte di TEC Eurolab della disponibilità di personale ed attrezzature idonei all'esecuzione di prove non distruttive e distruttive.
Le prove saranno eseguite con la supervisione dell'esaminatore incaricato dall'Organismo di Certificazione TEC Eurolab.

3.2.2 MATERIALI PLASTICI

Pre-requisiti di accesso/Certificazione secondo UNI 9737 + UNI EN 13067
Per accedere all'esame di Certificazione il Candidato deve essere in possesso di almeno uno dei seguenti requisiti:

- Aver completato un apprendistato sui processi di saldatura oggetto della norma e specificatamente quelli per i quali il candidato richiede la qualificazione: tale requisito è dimostrato mediante dichiarazione del fabbricante attestante l'apprendistato svolto;
- Aver maturato negli ultimi 4 anni (antecedenti alla data della dichiarazione) almeno 2 anni di esperienza (corrispondenti a 730 giorni naturali) come saldatore di materie plastiche; tale requisito è dimostrato mediante una dichiarazione resa dal datore di lavoro ai sensi della legislazione vigente che contenga almeno i seguenti elementi:
  - nome e cognome, data e luogo di nascita del saldatore;
  - indicazione dei lavori svolti con riferimento alle attività oggetto della norma;
  - indicazione dell'inizio e della fine dei lavori;
  - indicazione del committente.
- Aver frequentato un corso di addestramento presso un centro di formazione operante in conformità alla norma UNI 9737 e riconosciuto dall'Organismo di Certificazione. Tale requisito è dimostrato mediante la presentazione:
  - attestato di frequenza
  - registrazione delle prove di saldatura svolte durante il corso.

Sono definiti i seguenti entry level:

1. Non possiede i requisiti dell'entry level 2.
2. È in possesso di certificato di qualificazione, con qualifica coincidente con quella per la quale il candidato intende sostenere il nuovo esame di certificazione (v. Tabella 3 UNI EN 13067)
   Detto certificato può anche essere scaduto purché non oltre i 6 mesi rispetto alla data prevista per la nuova prova di qualificazione alla quale il candidato intende partecipare.

La tabella sottostante indica le ore necessarie per accedere agli esami di certificazione.

UNI EN 9737	Durata (ore) Entry level 1	Durata (ore) Entry level 2
Per singolo sotto-gruppo	≥16	≥8
3PE- 3.4+3.5	≥18	≥9
3PE- 3.6+3.7	≥18	≥9
3PE- 3.6+3.8	≥18	≥9
3PE- 3.6+3.7+3.8	≥22	≥11
3PE- 3.4+3.6	≥24	≥12
Per altre combinazioni di procedimenti ad elementi termici per contatto più procedimenti a elettrofusione	≥32	≥16

Qualificazione – Il Candidato ai fini dell'ottenimento della certificazione deve superare entrambe le seguenti prove:

a) Una prova teorica costituita da un esame scritto mediante quiz a risposta multipla. La prova consiste in un questionario costituito da 20 domande relative al processo di saldatura per il quale il candidato deve essere valutato. Il tempo massimo concesso per svolgere un questionario minimo di 20 domande è un'ora e così via proporzionalmente per questionari multipli di 20 domande (per esempio 2 ore per 40 domande). Qualora il candidato debba essere valutato per più processi di saldatura il numero di domande a risposta multipla deve essere aumentato di 5 per ciascun processo di saldatura, fino a un massimo di 45 domande. Per ogni domanda extra dovrà essere previsto un tempo massimo aggiuntivo di 3 minuti rispetto ai tempi indicati in precedenza.
Per superare la prova teorica, il candidato deve raggiungere almeno l'80% di risposte corrette.

b) Una prova pratica, mediante l'esecuzione di saggi preparati e saldati in presenza dell'esaminatore TEC Eurolab in conformità alle tabelle 1 e 2 della norma UNI EN 13067, come applicabile in base allo specifico sotto-gruppo scopo della qualifica. I saggi saranno sottoposti ad esame visivo, dimensionale e testati in Laboratorio (prove meccaniche). Durante l'esecuzione dei saggi il Candidato dovrà riportare su verbali consegnati dall'Organismo di Certificazione i parametri delle procedure di saldatura utilizzate. Le prove sui saggi verranno valutate dall'esaminatore incaricato. Nel caso in cui queste prove non diano esito positivo, una nuova prova pratica può essere ripetuta dopo **tre (3) mesi** dalla prova non superata.

4. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

4.1 MATERIALI METALLICI

L'attività di Certificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti si basa sull'esecuzione da parte del saldatore/brasatore/operatore di uno o più saggi di saldatura/brasatura a seconda delle normative applicabili; tali saggi verranno sottoposti a prove presso il Laboratorio TEC Eurolab (controlli distruttivi e non distruttivi) nel caso di nuova emissione e prove presso il cliente nel caso di rinnovo/prolungamento della certificazione. Le prove eseguite presso TEC Eurolab sono da effettuarsi entro e non oltre 2 (due) mesi dalla stipula del Contratto.
TEC Eurolab comunica, con un preavviso di almeno 15 (quindici) giorni – fatta salva la possibilità di deroga in caso di urgenza richiesta dai clienti - la data concordata per l'esecuzione delle prove, il programma di dettaglio, la composizione del Gruppo di esaminatori che intende utilizzare. Questo può essere fatto contestualmente alla fase di offerta e/o durante la supervisione dell'esecuzione dei saggi.
Il Gruppo comprende almeno un International Welding Inspector (IWI) o un International Welding Technologist (IWT) o un International Welding Engineer (IWE) e/o un istruttore di saldatura autorizzato da TEC Eurolab. Il Candidato ha il diritto di ricusare uno o più esaminatori e richiederne preventivamente la sostituzione qualora sussistano motivati conflitti d'interesse. Tale richiesta dovrà pervenire a TEC Eurolab entro 3 (tre) giorni lavorativi della data di comunicazione al candidato dei nominativi degli esaminatori, supportata da motivazioni giustificate e scritte.
Il Responsabile del Centro Esami Saldature (o altro ispettore autorizzato), valutata la richiesta e attuata - dove necessario - apposita azione correttiva, invierà conferma all'azienda e al candidato prima della prevista sessione di verifica.
In caso di superamento delle prove di qualifica, l'ispettore cui è stata assegnata la pratica, dopo la verifica della documentazione, decide sulla proposta di concessione della certificazione, ovvero stabilisce se la competenza tecnica dell'Azienda nell'esecuzione di giunzioni permanenti è conforme ai requisiti delle Norme di Riferimento e se l'attività viene attuata in maniera efficace e corretta.
In tutti i casi, dopo la valutazione positiva delle prove di qualifica, la pratica viene inoltrata all'Organismo di Delibera per il rilascio della certificazione.
Il certificato, numerato e firmato dall'ispettore incaricato della pratica, viene inviato al cliente; tale certificato è intestato al Datore di Lavoro e anche alla persona qualificata.

4.2 MATERIALI PLASTICI

Si applica quanto già in essere per i materiali metallici, valgono pertanto le medesime prescrizioni descritte nel paragrafo precedente.

5. CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE

La delibera relativa alla certificazione viene rilasciata dall'Organismo di Delibera di TEC Eurolab che valuta quanto proposto dalla commissione di esame. L'Organismo di Delibera riesamina i requisiti del candidato, la documentazione inerente all'esame sostenuto e il parere della Commissione di Esame. Nel caso venga deliberata la certificazione, TEC Eurolab rilascia un certificato numerato e firmato riportante tutti i dati previsti dalle normative tecniche applicabili riportate nel par. 2 del presente regolamento.
Verrà quindi fornita la seguente documentazione:

- originale dei certificati del saldatore;
- informativa su eventuali prove con esiti negativi (i Rapporti di Prova verranno conservati da TEC Eurolab in archivio per un periodo di 10 (dieci) anni dalla loro emissione).
- il logo dell'Ente di Accreditamento qualora applicabile con riferimenti all'Accreditamento dell'Organismo di Certificazione;

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, dopo completamento di un adeguato periodo di addestramento e formazione aggiuntivi.
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.

6. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

6.1 MATERIALI METALLICI

La qualificazione del saldatore/brasatore/operatore è valida nei tempi e nelle modalità previste dalle normative cogenti.

6.1.1 CONFERMA DELLA VALIDITÀ DELLA QUALIFICAZIONE

In tutti i casi, le durate delle certificazioni rimangono valide purché sia confermato, mediante firma ogni **6 (sei) mesi** del Datore di Lavoro, il quale attesti che le seguenti condizioni siano soddisfatte:

- il saldatore/brasatore/operatore ha effettuato regolarmente il lavoro di saldatura/brasatura per il quale è certificato senza interruzioni superiori a 6 (sei) mesi;
- il lavoro è stato eseguito generalmente dal saldatore/brasatore in accordo con le condizioni di saldatura/brasatura utilizzate nella prova di certificazione;
- non sussistono particolari ragioni per mettere in dubbio l'abilità e le conoscenze tecniche del saldatore/brasatore/operatore.

6.1.2 DURATA DELLA VALIDITÀ DELLA QUALIFICAZIONE

La validità della qualificazione può essere prolungata per ulteriori periodi, come di seguito descritto con riferimento alle specifiche norme di qualificazione, nei limiti del campo di validità della qualificazione iniziale e purché siano soddisfatti i requisiti definiti al precedente paragrafo 6.1.1.

a) Qualifiche secondo UNI EN ISO 13585
La qualificazione del brasatore/operatore di brasatura è valida per un periodo di **5 anni**.
La validità della qualificazione può essere prolungata per ulteriori periodi di 5 anni, in accordo al paragrafo 6.1.3.

b) Qualifiche secondo UNI EN ISO 9606-1, UNI EN ISO 14732
La qualificazione del saldatore/operatore di saldatura necessita di essere rivalidata periodicamente da parte dell'Organismo di Certificazione, mediante una delle seguenti modalità, a scelta del costruttore:

1. Ripetizione dell'iter di qualificazione del saldatore/operatore di saldatura, ogni **3 anni** secondo UNI EN ISO 9606-1, ogni **6 anni** secondo UNI EN ISO 14732; oppure

2. Rivalidazione della qualificazione del saldatore/operatore di saldatura, ogni **2 anni** secondo UNI EN ISO 9606-1, ogni **3 anni** secondo UNI EN ISO 14732.
   Le condizioni per il prolungamento sono indicate al paragrafo 6.1.3.

3. In deroga ai suddetti punti 1 e 2, ai sensi della Circolare Accredia 21-2021, la qualificazione del saldatore/operatore di saldatura secondo UNI EN ISO 9606-1 (rif. §9.3.c) e UNI EN ISO 14732 (rif. §5.3.c) può rimanere valida **senza limitazione**, purché essa sia confermata ogni **6 mesi** con le modalità descritte al paragrafo 6.1.1 e siano rispettate entrambe le seguenti condizioni:

   - TEC Eurolab è l'organismo di certificazione che ha qualificato il saldatore ed è anche l'organismo di certificazione che ha certificato ai sensi della norma ISO 3834-2 o ISO 3834-3 il sistema di gestione della saldatura dell'azienda costruttrice del prodotto, presso cui il saldatore qualificato è impiegato.
     Per tali aziende è infatti disponibile evidenza documentata del controllo periodico sugli elementi previsti dalla norma, atto a dimostrare il mantenimento dei requisiti di competenza, e il processo di rinnovo della certificazione può essere pertanto erogato.

- Il costruttore abbia verificato che il saldatore ha operato nel rispetto degli standard qualitativi; per la UNI EN ISO 9606-1 le saldature esaminate dovranno altresì confermare le seguenti condizioni: posizione di saldatura, tipo di saldatura (FW/BW), con supporto e senza supporto (mb/nb).

In questo caso, all'Organismo di Certificazione spetta la responsabilità del controllo periodico dei pertinenti elementi previsti dalla norma, atto a dimostrare il mantenimento dei requisiti di competenza della persona certificata, mediante rilascio di adeguata evidenza documentata.

La deroga al punto 3 non è tuttavia applicabile in ambito PED, ovvero al personale qualificato ai sensi del punto 3.1.2 dell'Allegato I alla Direttiva 2014/68/UE, per tutti i dispositivi a pressione di categoria II, III e IV. Per tale personale, la rivalidazione della certificazione secondo il precedente punto 6.1.2 è inoltre consentita solo se eseguita da un organismo notificato, oppure da un ente di parte terza riconosciuto (come TEC Eurolab), ai sensi della medesima Direttiva PED.

c) Qualifiche secondo UNI EN ISO 9606-2/3/4/5

La qualificazione del saldatore può essere prolungata ogni **2 anni**; le condizioni per il prolungamento sono indicate al paragrafo 6.1.3.

6.1.3 PROCESSO DI PROLUNGAMENTO DELLA VALIDITÀ O RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE

In generale al termine della validità del certificato del saldatore/brasatore/operatore questi potrà effettuare nuovamente le prove di qualificazione. Qualora le norme di riferimento lo prevedano, TEC Eurolab potrà prolungare o rinnovare le certificazioni prossime alla scadenza.
Il richiedente deve presentare richiesta di prolungamento della validità della certificazione entro la data di scadenza del certificato, con un anticipo tale che anche l'intervento dell'ispettore possa avvenire entro tale data sottoponendo a TEC Eurolab la seguente documentazione per verifica:

Documentazione da presentare	Norma di qualificazione
Originale del certificato di qualifica, con firme da parte del Datore di lavoro ogni **6 mesi** sul certificato, nello spazio previsto per le conferme di validità. (v. § 6.1.1)	UNI EN ISO 9606-1 (§9.3 b) UNI EN ISO 9606-2/3/4/5 UNI EN ISO 14732 (§5.3 b) UNI EN ISO 13585
Copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti nella norma di qualificazione applicata).	UNI EN ISO 9606-2/3/4/5
Copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti secondo UNI EN ISO 9606-1 § 7). Le saldature devono riprodurre le condizioni di prova originali, tranne per quanto riguarda spessore e diametro esterno.	UNI EN ISO 9606-1 (§9.3 b) *Le prove rivalidano la qualifica del saldatore per ulteriori 2 anni solo in caso di scelta della condizione di durata secondo UNI EN ISO 9606-1 §9.3 b. (v. § 6.1.2b)*
Copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive (frattura o piega), relativi a due saldature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità dell'operatore e delle procedure di saldatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli specificati negli standard applicabili). Le saldature devono riprodurre le condizioni di prova originali.	UNI EN ISO 14732 (§5.3 b) *Le prove rivalidano la qualifica dell'operatore per ulteriori 3 anni solo in caso di scelta della condizione di durata secondo UNI EN ISO 14732 §5.3 b. (v. § 6.1.2b)*
Copia dei rapporti di controllo volumetrico (radiografico o ultrasonoro) o di prove distruttive, relativi a brasature eseguite negli ultimi 6 mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del brasatore e delle procedure di brasatura impiegate (i criteri di accettabilità sono quelli stabiliti secondo UNI EN ISO 13585 § 7).	UNI EN ISO 13585
Copia delle procedure di saldatura/brasatura, che dovranno essere congruenti, in termini di variabili essenziali, con i campi di validità del certificato.	UNI EN ISO 9606-1 (§9.3 b) UNI EN ISO 9606-2/3/4/5 UNI EN ISO 14732 (§5.3 b) UNI EN ISO 13585

La verifica documentale da parte dell'ispettore incaricato avviene presso il Datore di Lavoro del saldatore/brasatore/operatore.
Nel caso di prove distruttive si richiede di rendere disponibili all'ispettore i saggi delle prove.
Qualora la documentazione non sia completa o riportante risultati non soddisfacenti, si procederà all'esecuzione di nuovi saggi con la supervisione dell'ispettore incaricato. Se la valutazione della documentazione o delle prove risulta soddisfacente, TEC Eurolab concede il prolungamento della validità nelle modalità previste dalle normative cogenti.
Il Datore di Lavoro potrà richiedere a TEC Eurolab il prolungamento di validità di certificati emessi da altri Enti di chiara valenza nazionale ed internazionale, che TEC Eurolab si riserva comunque di valutare, secondo le stesse modalità sopra descritte.
In questo caso, a seguito della verifica con risultati soddisfacenti, TEC Eurolab trasmetterà un proprio certificato.

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

6.2 MATERIALI PLASTICI

Validità della Certificazione - La certificazione del saldatore è valida dalla data in cui tutte le prove di qualificazione sono state completate in modo soddisfacente. Questa data può essere diversa dalla data di rilascio del certificato di qualificazione.

La certificazione rimane valida per un periodo di 2 (due) anni purché il certificato sia confermato e purché le seguenti condizioni siano soddisfatte:

- il saldatore abbia effettuato regolarmente il lavoro di saldatura per il quale è stato certificato, non essendo ammesse interruzioni per un periodo maggiore di **6 (sei) mesi**;
- non sussistano dubbi per mettere in dubbio la abilità della persona certificata;
- il Datore di Lavoro abbia stabilito con frequenza annuale che la qualità dell'operato della persona certificata sia in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato è stato emesso.

Nel caso in cui tali condizioni non siano soddisfatte, la certificazione viene annullata.

Prolungamento della validità della certificazione – La procedura di richiesta di prolungamento della certificazione (validità della certificazione) è analoga a quanto sopra descritto. Il Datore di Lavoro deve fare richiesta all'Organismo di Certificazione TEC Eurolab circa il prolungamento della validità della certificazione entro la data di scadenza del certificato.

Qualora siano soddisfatti i requisiti di cui al capoverso precedente ("Validità della Certificazione") e il Datore di Lavoro fornisca evidenze per attestare che la qualità dell'operato del saldatore sia in accordo con le condizioni tecniche sotto le quali il certificato di qualificazione è stato rilasciato, viene concesso il prolungamento per un periodo pari a **2 (due) anni** della certificazione stessa.

Rinnovo della certificazione – La certificazione decade terminato il periodo di prolungamento e il saldatore deve ripetere l'iter previsto per la prima certificazione.

La documentazione da presentare per il rinnovo della qualificazione è pertanto quella indicata al paragrafo 3.2.2 come pre-requisito necessario per l'accesso alle prove di qualifica. L'esame per l'ottenimento del rinnovo deve avvenire entro tre mesi prima della scadenza della qualifica iniziale.

6.3 CONVALIDA DELLA CERTIFICAZIONE

La convalida della certificazione dei saldatori viene effettuata direttamente dall'Azienda che ne dà evidenza mediante registrazione sul certificato stesso nell'apposito spazio dedicato, previa verifica della sussistenza delle condizioni specificate all'interno degli standard adottati per la certificazione stessa.

6.4 SORVEGLIANZA

Nel periodo di validità della certificazione (per certificazioni rilasciate sotto Accreditamento), TEC Eurolab attua una sorveglianza sul personale certificato al fine di verificare la permanenza dei requisiti originali e l'uso corretto della certificazione stessa.
Sull'attestato di certificazione rilasciato da TEC Eurolab, oltre ai riferimenti e alle informazioni sopra riportate, è stato dedicato uno spazio da compilare a cura del Datore di Lavoro del possessore della certificazione per attestare il mantenimento dei requisiti per la qualifica come dettagliato al paragrafo precedente.
L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab si avvale della facoltà di richiedere al personale certificato, durante il periodo di validità della certificazione, copia dell'attestato compilato e timbrato dal Datore di Lavoro per verificare il mantenimento dei requisiti nel tempo.
Oltre a questa verifica la sorveglianza può venire integrata da:

- esame e valutazione della documentazione che il personale certificato è tenuto a presentare in occasione della richiesta di prolungamento;
- verifica ispettiva casuale durante il periodo di validità del certificato da parte di TEC Eurolab presso Aziende avente personale certificato utilizzando ispettori di saldatura rappresentanti TEC Eurolab.

Gli oneri relativi sono a carico del Datore di Lavoro.
Qualora si verifichino violazioni alle regole di comportamento professionale, usi scorretti dei certificati o inadempienze di pagamento degli oneri previsti, l'Organismo di Certificazione TEC Eurolab può revocare (o sospendere) la certificazione applicando l'apposita procedura.

7. DOVERI E DIRITTI DEI POSSESSORI DELLA CERTIFICAZIONE

I candidati alla certificazione si impegnano a non divulgare i contenuti del materiale d'esame.
La persona certificata da TEC Eurolab deve:

A. impegnarsi a rispettare le regole di comportamento professionale per il personale addetto alle saldature;
B. a richiesta fornire una copia del certificato ed operare entro i limiti del campo applicativo della certificazione;
C. 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;
D. informare TEC Eurolab in caso di variazione dei recapiti telefonici e/o @mail, cambio di residenza o cambio del Datore di Lavoro;
E. conservare le registrazioni dei reclami e dei ricorsi ricevuti dai propri Committenti/Clienti.

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 interrompere immediatamente l'utilizzo dei certificati rilasciati da TEC Eurolab 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, eventuali settori industriali, ecc.).
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.

8. USO SCORRETTO DELLA CERTIFICAZIONE

L'uso della certificazione è giudicato scorretto se fatto in modo da trarre in inganno i destinatari dell'informazione tecnica, commerciale o pubblicitaria. In particolare, tale uso è considerato scorretto quando:

A. la Certificazione non sia stata ancora concessa oppure sia stata revocata o sospesa;
B. la Certificazione sia utilizzata per saldatori / brasatori diversi da quelli per cui è stata rilasciata;
C. il Candidato apporti modifiche alle proprie specifiche tecniche non accettate da TEC Eurolab;
D. il Candidato ometta di attuare le prescrizioni emanate in accordo al presente regolamento o non ne osservi le regole, i diritti ed i doveri;
E. sussistano circostanze in grado di influire negativamente sulle Procedure Tecniche Operative del Datore di lavoro;
F. il Candidato utilizzi la Certificazione in modo da poter essere interpretata come Certificazione di Prodotto o comunque in modo da indurre in errore;
G. il Candidato abbia fatto rinuncia alla Certificazione.

TEC Eurolab accertato l'uso scorretto della certificazione prende le misure atte ad impedirlo ed a salvaguardare anche tramite pubblicazione i propri interessi (diffida, sospensione o revoca della Certificazione, azioni legali).

9. SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

In tutti i casi di sospensione o revoca di certificazioni emesse con approvazione PED, l'Organismo di Certificazione ne darà comunicazione all'Autorità di notifica e agli altri Organismi notificati ai sensi della Direttiva 2014/68/UE (ON/RTPO).

Sospensione - La sospensione della certificazione è decisa dall'Organismo di Certificazione TEC Eurolab a seguito di:

A. mancato rispetto dei requisiti cogenti per legge e regolamenti relativi ai prodotti oggetto della Certificazione;
B. sopravvenute carenze nelle specifiche tecniche, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Certificazione, qualora non sia ritenuta necessaria la revoca;
C. uso scorretto della Certificazione;
D. inosservanza ai requisiti del presente Regolamento e dei documenti in esso citati, qualora non sia ritenuta necessaria la revoca;
E. richiesta motivata da parte del Datore di Lavoro.

La sospensione è notificata da TEC Eurolab al Datore di Lavoro per mezzo di lettera raccomandata A.R. indicando il motivo della sospensione, le condizioni alle quali questa può essere annullata ed i termini temporali entro i quali le condizioni devono essere soddisfatte.
Quando tali condizioni sono soddisfatte, TEC Eurolab annulla la sospensione e ne dà comunicazione al Datore di lavoro. La sospensione preclude al saldatore / brasatore l'uso della Certificazione.

Le spese sostenute dall'Organismo di Certificazione TEC Eurolab per verifiche originate da provvedimenti di sospensione, sono a carico del Datore di lavoro. Inoltre, TEC Eurolab si riserva di attuare idonee azioni di pubblicizzazione del provvedimento adottato.

Revoca - La revoca della certificazione è decisa dall'Organismo di Certificazione TEC Eurolab a seguito di:

A. sopravvenute gravi carenze nelle specifiche tecniche, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Certificazione;
B. gravi inosservanze ai requisiti del presente Regolamento e dei documenti in esso citati;
C. persistere delle condizioni che hanno provocato la sospensione della Certificazione;
D. ripetuta inosservanza o rifiuto ad accettare e/o attuare le azioni correttive richieste da TEC Eurolab per porre rimedio alle carenze nelle specifiche tecniche, nel personale e nelle attrezzature rilevate ovvero di cui è venuto a conoscenza durante il periodo di validità della Certificazione;
E. persistenza della condizione di morosità per oltre 1 (uno) mese dal ricevimento della diffida inviata da TEC Eurolab per lettera A.R.;
F. altre violazioni gravi del Contratto in essere tra il Datore di lavoro e Tec Eurolab;
G. cessazione da parte del saldatore/brasatore dell'effettuazione delle giunzioni permanenti oggetto della Certificazione per un periodo di tempo superiore a 6 (sei) mesi;
H. fallimento o liquidazione del Datore di lavoro.

La decisione della revoca della certificazione è comunicata dall'Organismo di Certificazione TEC Eurolab mediante lettera raccomandata A.R. A seguito della revoca, il saldatore/brasatore deve restituire l'originale del Certificato, non utilizzare le eventuali copie e riproduzioni del Certificato ed eliminare da carta intestata, documentazione tecnica, commerciale e pubblicitaria ogni riferimento o simbolo relativi alla Certificazione. Inoltre, TEC Eurolab provvede alla cancellazione del saldatore/brasatore/operatore dal registro delle persone certificate.
Il Candidato cui è stata revocata la Certificazione può ripresentare domanda dopo **1 (uno) anno** dalla data di revoca e ciò soltanto a seguito della dimostrazione che sono già stati portati a termine efficacemente i provvedimenti che TEC Eurolab ha ritenuto idonei ad evitare il ripetersi delle condizioni che avevano dato luogo alla revoca.

10. RINUNCIA ALLA CERTIFICAZIONE DA PARTE DEL CANDIDATO

Il Candidato può rinunciare alla Certificazione:

A. alla scadenza amministrativa del Contratto, dandone formale disdetta con un preavviso di 3 (tre) mesi;
B. per non accettazione delle modifiche di cui agli standard applicabili o ai requisiti di cui al presente regolamento senza darne comunicazione scritta entro 1 (uno) mese dalla data della notifica delle modifiche stesse;
C. per cessazione dell'attività per cui è stata rilasciata la Certificazione;
D. per termine della esecuzione del procedimento di saldatura/brasatura oggetto della Certificazione;
E. per fallimento o liquidazione del Datore di lavoro.

La rinuncia diventa effettiva 3 (tre) mesi dopo la comunicazione e comporta da parte del saldatore / brasatore la restituzione dell'originale del Certificato e il divieto di utilizzo di copie e/o riproduzioni dello stesso. Inoltre, TEC Eurolab provvede alla cancellazione dal registro delle figure certificate.
Il Candidato che ha rinunciato alla certificazione può ripresentare la domanda dopo 1 (uno) anno dalla data di efficacia della rinuncia.

11. 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 (PG09).
La tempistica di conservazione della suddetta documentazione è di dieci (10) anni dal decadimento della certificazione.

12. ELENCO PERSONE CERTIFICATE (REGISTRO ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE)

L'Organismo di Certificazione mantiene in essere un registro delle persone certificate riportante le seguenti informazioni:

- nominativo e codice identificativo della persona certificata;
- identificazione del Datore di Lavoro;
- data di emissione e scadenza (funzione della tipologia di qualificazione);
- standard di riferimento per la qualificazione / certificazione rilasciata;
- numero della procedura di saldatura con descrizione e tipo di procedimento;
- codice univoco di identificazione della prativa dell'Organismo di Certificazione.

L'elenco riporta anche gli estremi delle certificazioni cessate, revocate o sospese.
Nel caso in cui sorgano dubbi relativamente a certificati in possesso a personale certificato, la validità della certificazione è comprovata dalla presenza all'interno dei database di TEC Eurolab del nominativo della persona certificata e dal numero del certificato/patentino attribuito, compresa la validità dello stesso.

13. RISERVATEZZA

TEC Eurolab garantisce la riservatezza a tutti i livelli della propria organizzazione relativamente alle informazioni ottenute nel corso delle attività di certificazione.

14. CONDIZIONI ECONOMICHE

Tariffe - Ad ogni candidato che avanza richiesta di certificazione viene inviata un'offerta economica allineata con il Tariffario. Il candidato che intende procedere alla certificazione deve accettare in forma scritta l'offerta o inviare un ordine di accettazione come definito nelle procedure di sistema applicabili. Variazioni successive al contratto devono essere accettate in forma scritta dal cliente.
Il candidato ha diritto di rinunciare alla certificazione senza conseguenze dandone comunicazione scritta a TEC Eurolab entro un mese dall'accettazione dell'offerta economica e con almeno dieci (10) giorni di anticipo sulla data di inizio della sessione d'esame.

Condizioni di pagamento - Gli importi relativi alle attività inerenti alla certificazione devono essere versati a TEC Eurolab con le modalità ed i tempi stabiliti nella specifica offerta commerciale inviata ai candidati. Il mancato adempimento dei suddetti obblighi comporta l'invio da parte di TEC Eurolab, di una lettera di diffida e quindi la sanzione di revoca della certificazione.

15. RECLAMI, RICORSI E CONTENZIOSI

Reclami – Il personale certificato od altre parti possono 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 dei commissari d'esame 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 (PG04)

Ricorsi - Ricorso contro le decisioni dell'Organismo di Certificazione con esposizione del proprio dissenso e delle motivazioni che hanno portato a inoltrare riscorso può essere fatto dalla persona certificata o in fase di certificazione.

Nel caso in cui l'iter si sia concluso, la persona in attesa di giudizio di certificazione deve inoltrare ricorso 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 del personale, di esaminare il ricorso, così come ogni controversia insorta tra le parti non necessariamente riconducibile all'applicazione o interpretazione del presente regolamento.
Il Comitato di Imparzialità interviene specificamente sugli aspetti relativi alla gestione dell'imparzialità, non possedendo tipicamente competenze tecniche di dettaglio. In tutti i casi, il personale coinvolto nella gestione del ricorso non dovrà essere stato coinvolto nelle attività oggetto del ricorso stesso.
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 esaminatore qualificato che non abbiano preso parte al processo di certificazione oggetto del ricorso. È comunque sempre facoltà del candidato 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 della Commissione viene portata a conoscenza del Cliente interessato, 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).

16. VOLTURE E DUPLICATI

16.1 VOLTURA DEL CERTIFICATO: MATERIALI METALLICI

Qualora venisse richiesta la voltura di un certificato intestato a un saldatore/brasatore/operatore in favore di un'organizzazione diversa da quella che ha richiesto e ottenuto la certificazione stessa, TEC Eurolab potrà effettuare la voltura previa richiesta in forma scritta presentata dalla nuova organizzazione. La richiesta dovrà essere accompagnata dalla copia originale del precedente certificato in corso di validità e dalla dichiarazione scritta sulle motivazioni dell'avvenuto cambiamento, unitamente alla copia dei documenti ufficiali che attestano la modifica della ragione sociale (visura camerale, atto notarile, ecc.). La nuova organizzazione dovrà altresì dichiarare il rispetto delle norme tecniche applicabili e offrire le stesse garanzie organizzative e di tipi di attività. Sulla base delle informazioni pervenute, TEC Eurolab comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione. Non potranno invece essere volturati certificati rilasciati da altri Organismi, dovrà in ogni caso essere ripetuta la prova di certificazione.

16.2 VOLTURA DEL CERTIFICATO: MATERIALI PLASTICI

La voltura del certificato di qualifica saldatore polietilene in favore di una nuova organizzazione può essere richiesta dal saldatore titolare della qualifica, oppure dalla nuova organizzazione presso cui il saldatore è impiegato. La richiesta deve pervenire in forma scritta e dovrà essere accompagnata dalla seguente documentazione:

- copia originale del precedente certificato in corso di validità;
- autorizzazione di voltura dei certificati da parte del vecchio datore di lavoro;
- dichiarazione da parte del nuovo datore di lavoro, firmata per accettazione anche dal saldatore addetto, riportante la data di assunzione e il numero del certificato da volturare;
- le evidenze di cui al paragrafo 6.2 per entrambe le suddette organizzazioni, per il rispettivo periodo di competenza.

TEC Eurolab si riserva di verificare quanto dichiarato presso i committenti indicati da entrambe le organizzazioni.

Sulla base delle informazioni pervenute, nonché il rispetto delle norme tecniche applicabili, una volta completati tutti gli accertamenti necessari, TEC Eurolab comunicherà la decisione sull'eventuale concessione della nuova certificazione ed emetterà un nuovo certificato, revocando il precedente. Non potranno essere volturati certificati di altri Organismi, dovrà in ogni caso essere ripetuta la prova di certificazione.

16.3 DUPLICATO DEL CERTIFICATO

In caso di dichiarato smarrimento del certificato, sia nel caso di materiali metallici che materiali plastici, il richiedente può richiedere per iscritto l'emissione di ulteriore copia conforme all'originale del documento smarrito. La ri-emissione è soggetta a un costo di gestione.