

RG03 ALLEGATO C

ISTRUTTORE NEI CORSI DI PREPARAZIONE ALLA QUALIFICA DEI SALDATORI DI MATERIE PLASTICHE

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 certificazione degli istruttori secondo la norma UNI 9737:2021 par. A.2.2), che possono svolgere corsi in preparazione all'esame di qualifica dei saldatori in materie plastiche.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

UNI CEI EN ISO/IEC 17024	Requisiti generali per organismi che eseguono la certificazione di persone
UNI 9737	Qualificazione dei saldatori di materie plastiche
UNI EN 13067	Prove di qualificazione dei saldatori – Personale per la saldatura di materie plastiche

2.1 SUPPORTO ALLA LETTURA

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

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.

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

Certificazione – Procedura utilizzata per dimostrare la qualificazione del personale addetto ai corsi in preparazione all'esame di qualifica dei saldatori in materie plastiche e che porta al rilascio di un certificato. La certificazione non include l'autorizzazione ad operare.

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

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.

3. ITER DI QUALIFICAZIONE

3.1 REQUISITI DI AMMISSIONE

Costituisce requisito necessario per l'ammissione all'esame avere maturato un'esperienza teorica e pratica, entrambe dimostrate mediante curriculum vitae, nel campo della saldatura delle tubazioni in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione, per un periodo non minore di:

- **2 anni**, per personale dotato di diploma di scuola media superiore e/o laurea;
- **4 anni**, per personale con diploma di scuola media inferiore.

Può costituire riferimento per dimostrare l'esperienza pratica essere in possesso di certificato di qualificazione rilasciato ai sensi della norma UNI 9737:2021.

Sideius SRL - Viale Europa, 40 | 41011 | Campogalliano (MO) | Italia | Tel. +39 059 527775 P. IVA e C.F. 02452540368 | REA Modena 304470 | Cap. Soc. 98.800,00 € i.v. certificazione@sideius.com | www.sideius.com |

pec: tec-eurolab-certificazione@legalmail.it

Per accedere alla certificazione, si richiede al candidato la compilazione e l'invio, corredata delle necessarie evidenze, della domanda in **Allegato 5 al Regolamento RG03**, disponibile sul sito web Sideius.

3.2 ESAME DI CERTIFICAZIONE

L'esame è costituito da:

- a. prova scritta, svolta mediante questionario di 30 domande, afferente alla norma UNI 9737:2021;
- b. colloquio orale ed esposizione (presentazione) sugli argomenti elencati al punto 5.3 della norma UNI EN 13067:2021 (v. prospetto seguente);
- c. prova pratica mediante dimostrazione della capacità di addestramento nei procedimenti di saldatura.

General subjects:

- rules for welding of thermoplastics to which the test is designed to apply, meaning of the welding signs and symbols of the range of work;
- knowledge concerning on-site welding;
- knowledge concerning the characteristics of thermoplastics within the sub-groups;
- knowledge concerning WPSs and welding record sheets;
- knowledge concerning non-destructive examinations and destructive tests necessary for the applied welding process(es);
- awareness of health and safety requirements for the above work.

Subjects specific to each welding process:

- operation and control of the welding equipment;
- welding processes (for solvent welding, this includes the characteristics of solvents / cements within the relevant sub-group);
- correct preparation of the work pieces for welding;
- preventing and correcting faults when making welds;
- knowledge concerning the types of imperfections for the applied welding process(es);
- awareness of the consequences of misapplying welding parameters and/or procedures.

4. CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE

A seguito della valutazione positiva delle prove di qualifica, la pratica viene inoltrata dall'Organismo di Delibera per il rilascio della certificazione. Il certificato numerato e firmato dal Direttore della Certificazione viene inviato al cliente.

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

Qualora la certificazione non venga concessa, Sideius (brand Valor) 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.

Sideius (brand Valor) rilascia il certificato di qualificazione in quanto Organismo di Certificazione che opera in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17024 e in possesso di apposito certificato di accreditamento n° 0069C rilasciato da ACCREDIA per le attività relative alla norma UNI 9737:2021.

Il certificato contiene le seguenti informazioni:

- organismo di certificazione
- numerazione univoca di identificazione del certificato
- dati anagrafici della persona a cui è rilasciato
- il riferimento alla presente norma
- data di rilascio del certificato
- data di scadenza delle validità della qualifica conseguita

5. VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE

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

- a) l'istruttore deve svolgere almeno n. 1 corso all'anno o, in alternativa, almeno n. 5 corsi nell'arco del quinquennio di validità del certificato;
- b) non devono esistere specifiche ragioni per le quali la competenza dell'istruttore sia messa in discussione.

Allo scadere della prima certificazione, nel caso l'istruttore sia interessato al suo rinnovo, dovrà fornire prova documentata dello svolgimento dei suddetti corsi.

Nel caso in cui non sia possibile fornire evidenza del rispetto delle condizioni di cui al punto a), l'istruttore dovrà sostenere un colloquio orale per dimostrare il mantenimento delle competenze.

Al Candidato è data la possibilità di rinunciare alla Certificazione.