

**INDICE**

- 1 OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2 DEFINIZIONI**
- 3 DESCRIZIONE**
- 4 PROCEDIMENTO DI CERTIFICAZIONE DELLE PERSONE**

**Distribuzione del documento**

Questo documento deve essere messo a disposizione, per il tramite del sito internet AJA EUROPE S.r.l. o di altri mezzi ritenuti efficaci, dei Professionisti interessati alla certificazione delle proprie competenze.

<b>ED.</b>	<b>REV.</b>	<b>DATA</b>	<b>MODIFICHE</b>	<b>ELABORATO</b>	<b>APPROVATO</b>
04	00	01.07.2020	Revisione immagine aziendale.	Annamaria Silletti	Daniele Giugliarelli
04	01	31.03.2021	Chiarimenti su pianificazione e svolgimento esame.	Annamaria Silletti	Daniele Giugliarelli
05	00	01.10.2023	Revisione immagine aziendale	Annamaria Silletti	Daniele Giugliarelli

## 1 OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE

### 1.1. OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento ha lo scopo di regolare i rapporti intercorrenti tra AJA EUROPE S.r.l., l'Organismo di Valutazione, il Centro d'Esame o le persone che, in conformità ai requisiti imposti dagli schemi di riferimento, richiedono la certificazione delle loro competenze professionali.

L'applicazione del presente Regolamento permette di giungere alla Certificazione di figure professionali garantendo, nei riguardi del mercato dei consumatori e delle aziende, adeguati *standard* di prestazione professionale. Il presente Regolamento, gestito in conformità al Sistema di Gestione di AJA EUROPE S.r.l., è stato elaborato e approvato dalla Direzione di AJA EUROPE S.r.l. (soggetto designato denominato anche "Organismo di Certificazione").

Il presente schema di certificazione è parte integrante del Regolamento Generale per la Concessione, Mantenimento e Rinnovo della Certificazione delle Persone di AJA (XPERT-REG\_GEN) si applica alla certificazione ed al rinnovo mantenimento della certificazione ai fini della qualifica dei saldatori, insieme al Questionario di richiesta certificazione, al listino, al Regolamento generale per la certificazione delle persone emessi da AJA e ad eventuali altri documenti sottoscritti da entrambe le parti, ha valore contrattuale.

### 1.2. RIFERIMENTI NORMATIVI

I criteri, individuati e dichiarati contrattualmente vincolanti da AJA EUROPE S.r.l., recepiscono la normativa nazionale e comunitaria applicabile a seconda degli schemi. Riferimenti normativi saranno di volta in volta valutati, comprese le loro eventuali modifiche/integrazioni, al fine di apportare modificazioni a questo documento. In assenza di norme nazionali e internazionali applicabili alle figure professionali e ai corsi, si applicano le prescrizioni contenute nel Regolamento e negli altri documenti contrattualmente prescrittivi di AJA EUROPE S.r.l. Nel caso in cui un determinato ambito dovesse essere successivamente regolato da normative cogenti, l'Organismo di Certificazione revisionerà i propri documenti conformandoli alle medesime.

Il presente Regolamento Generale considera tra i principali riferimenti normativi:

- Regolamento Generale per la Concessione, Mantenimento e Rinnovo della Certificazione delle Persone di AJA (XPERT-REG\_GEN)
- UNI EN ISO 9606-1: 2017 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
- UNI EN 1090-1 Esecuzione di strutture in acciaio e alluminio

## 2. DEFINIZIONI

*Saldatore*: persona che tiene e guida manualmente la pinza porta elettrodo, la torcia di saldatura o il cannello di saldatura.

*Fabbricante*: Persona oppure organizzazione responsabile della produzione della saldatura.

*Autorizzazione ad operare*: attestato scritto rilasciato dal datore di lavoro, basato sulla competenza dell'operatore, come specificato dal certificato. Oltre alla certificazione possono essere valutate per l'assegnazione di particolari compiti anche la conoscenza specifica del lavoro, l'abilità e l'idoneità fisica.

*Datore di lavoro*: Organizzazione per la quale il candidato lavora con continuità; un datore di lavoro può anche essere contemporaneamente un candidato.

*Coordinatore della saldatura*: Persona qualificata, che ha la responsabilità di sovrintendere a tutte le operazioni di saldatura o collegate alla saldatura, quali l'emissione e la firma delle specifiche, la gestione dei materiali d'apporto ed il corretto impiego dei saldatori in relazione al tipo di qualifica conseguita; il coordinatore della saldatura può coincidere con il Datore di lavoro, sarebbe opportuno che questa responsabilità sia formalizzata.

*Esame generale*: esame riguardante i principi di un metodo di prova.

*Esame pratico*: esame dell'abilità con cui il candidato dimostra familiarità e destrezza nell'utilizzo delle apparecchiature di prova necessarie al controllo dei campioni prescritti, nella registrazione e analisi delle informazioni ottenute all'livello richiesto.

*Procedura di prova*: descrizione scritta di tutti i parametri essenziali e delle precauzioni da osservare in occasione dell'applicazione di una prova in conformità ad una norma, un codice o una specifica.

*Qualifica:* dimostrazione dell'addestramento, delle conoscenze professionali, dell'abilità e dell'esperienza nonché dell'idoneità fisica che rendono il personale addetto alle prove di saldatura idoneo a eseguire correttamente i compiti relativi all'esecuzione delle prove stesse.

*Rinnovo:* atto emesso dall'Organismo di certificazione a fronte dell'accertamento che la persona risponda ai requisiti, con cui viene prolungata per un periodo di tre anni la certificazione alla scadenza del primo periodo di validità successivamente ogni dieci anni.

### 3. DESCRIZIONE

#### 3.1. RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE

La richiesta può essere presentata dal singolo candidato, inviando la richiesta di certificazione (XPCI-QST\_SALD), o dal Datore di Lavoro a mezzo mail. Il Datore di Lavoro riceverà in tal caso una quotazione a mezzo mail.

Il candidato aderisce al presente schema e, sottoscrivendolo, accetta tutte le fasi del procedimento di valutazione descritto nel prosieguo di questo documento.

#### 3.2 CONDIZIONI GENERALI

##### 3.2.1 Qualificazione iniziale e Validità

La Certificazione iniziale concessa alle persone ha una validità di tre anni A decorrere dal momento di emissione del certificato, purché il certificato sia confermato dal Datore di lavoro, o dal coordinatore della saldatura, ogni 6 mesi. Durante il periodo di validità della certificazione le

Le persone certificate sono soggette al mantenimento della qualifica secondo quanto previsto al successivo punto "Vincoli sul mantenimento della validità del certificato"

La validità del certificato può essere estesa come specificato successivamente.

##### 3.2.2 Vincoli sul mantenimento della validità del certificato:

- il saldatore deve effettuare regolarmente il lavoro di saldatura per cui è certificato (non sono ammesse interruzioni per un periodo maggiore di 6 mesi);
- il saldatore deve mantenere i requisiti di idoneità fisica;
- deve esserci continuità nel rapporto di lavoro degli operatori certificati con la Organizzazione che ha richiesto ed ottenuto la certificazione.

Se una delle suddette condizioni non è soddisfatta, la certificazione risulta non valida.

La Persona certificata può dare la disdetta dando comunicazione scritta con raccomandata A.R. o tramite PEC, almeno 3 mesi prima della scadenza del certificato.

L'iscrizione nei Registri AJA EUROPE S.r.l. verrà effettuata nei successivi 20 giorni lavorativi alla concessione del certificato.

##### 3.2.3 Conferma della validità

Le qualificazioni di un saldatore per un procedimento devono essere confermate ogni 6 mesi dalla persona responsabile per le attività di saldatura.

La conferma, attesta che il saldatore ha lavorato nel contesto del campo di validità ed estende la validità della qualificazione per un ulteriore periodo di 6 mesi. Questo punto è applicabile a tutte le opzioni di riconvalida specificate.

##### 3.2.4 Riconvalida della qualificazione del saldatore

La riconvalida deve essere effettuata dall'esaminatore/Organismo di certificazione.

L'abilità del saldatore deve essere verificata periodicamente mediante uno dei seguenti metodi:

- ) Il saldatore deve essere sottoposto a una nuova prova ogni 3 anni da parte di AJA Europe Srl;

- b) Ogni 2 anni, due saldature realizzate durante gli ultimi 6 mesi del periodo di validità devono essere sottoposte a prova mediante radiografia o prova a ultrasuoni o prova distruttiva e devono essere registrate. Queste prove riconvalidano la qualificazione del saldatore per altri 2 anni;
- c) La qualificazione del saldatore per qualsiasi certificato deve essere valida sino a che è confermata (vedere sopra) e a condizione che tutte le condizioni seguenti siano rispettate:
- Il saldatore sta lavorando per lo stesso fabbricante per il quale si è qualificato, che è responsabile per la fabbricazione del prodotto;
  - Il programma di qualità del fabbricante è stato verificato in conformità alla ISO 3834-2 o alla ISO 3834-3;
  - Il fabbricante ha documentato che il saldatore ha prodotto saldature di qualità accettabile sulla base di norme di applicazione; le saldature esaminate devono confermare le seguenti condizioni: posizione (i) di saldatura, tipo di saldatura (FW, BW), materiale di sostegno (mb) o nessun sostegno di materiale (nb)

### **3.2.5 Sospensione e Revoca**

Il provvedimento di sospensione e/o la revoca della certificazione concessa alle Persone possono essere intrapresi da AJA EUROPE S.r.l. al verificarsi di una o più delle seguenti condizioni:

- non osservanza delle prescrizioni AJA EUROPE S.r.l. previste nel Codice Deontologico e nelle Prescrizioni per l'utilizzo del Marchio, richiamate nel Regolamento Generale;
- significativi reclami ricevuti dalle parti interessate;
- procedimenti a carico del saldatore per gravi inadempienze;
- rilevanti non conformità sulle attività svolte dal saldatore;
- mancato rispetto dei requisiti previsti per il mantenimento e il rinnovo della certificazione;
- mancato pagamento delle quote di iscrizione;
- ogni altra carenza che derivi dal mancato rispetto di quanto formalmente accettato dal Candidato all'atto della certificazione. In tali carenze ricadono anche eventuali azioni che possano influenzare in maniera negativa e/o ledere l'immagine del AJA EUROPE S.r.l.;
- formale rinuncia da parte della persona certificata comunicata almeno 3 mesi prima della scadenza tramite Raccomandata A/R o PEC.

Al personale tecnico AJA EUROPE compete la responsabilità della valutazione dei reclami e delle condizioni che possono causare la sospensione e/o la revoca (per es.: violazione del Codice Deontologico e delle Prescrizioni per l'uso del Marchio). La persona cui venga sospesa e/o annullata la certificazione non potrà far uso del marchio, del certificato e del timbro AJA EUROPE S.r.l.

L'Organismo di Certificazione comunica all'interessato la data di decorrenza della sospensione del certificato (o della qualifica) e della cancellazione dell'iscrizione nel registro.

Al persistere dell'inottemperanza riscontrata, il Direttore, informato dal personale tecnico AJA, decide la revoca della certificazione. Il provvedimento di revoca ha effetti immediati; da questo momento la persona a cui è stato revocato il certificato è diffidata dall'utilizzare marchio, certificato e timbro.

In qualunque momento durante il periodo di validità del certificato, AJA EUROPE S.r.l., ove avesse sospetti di un uso scorretto o fuorviante del certificato (p.es. far intendere che si è certificati anche per un tipo di saldatura non coperto dal certificato), può attivarsi per richiedere al professionista, o al Datore di Lavoro, le evidenze necessarie ad approfondire l'episodio ed eventualmente sottoporre il personale interessato a prove, complete o ridotte, in accordo alle norme di riferimento. Tali prove e tutti gli oneri relativi sono a carico del Datore di lavoro.

Nel caso venissero riscontrate non conformità o inadempienze, AJA EUROPE S.r.l. a seconda dei casi, sospende o revoca la certificazione.

Nel caso di revoca del certificato una nuova certificazione si potrà ottenere ripercorrendo l'intero processo secondo le procedure vigenti, previo giudizio favorevole di AJA EUROPE S.r.l.. Una nuova certificazione non potrà avvenire prima di 3 mesi a partire dalla data del provvedimento e comunque non prima del periodo eventualmente stabilito dal

## 4 PROCEDIMENTO DI CERTIFICAZIONE DELLE PERSONE

### 4.1 Generalità

L'ottenimento della Certificazione è subordinato al soddisfacimento di tutte le seguenti fasi:

- Invio della candidatura da parte del saldatore interessato o del Datore di Lavoro, con l'indicazione dei dati del candidato e qualifiche richieste;
- firma per accettazione dell'offerta; pagamento delle tariffe, secondo modalità e termini riportati nell'offerta AJA EUROPE S.r.l. in vigore.
- firma per accettazione del Regolamento Generale per la concessione ed il mantenimento della certificazione delle persone. (XPERT-REG\_GEN);
- firma per accettazione del presente Schema di Certificazione (XPERT-SCHEMA\_SALD);
- superamento dell'esame e delle prove previste sui campioni saldati;
- proposta di certificazione da parte del Comitato di Certificazione;
- riesame di tutta la documentazione di esame da parte del personale tecnico di AJA;
- approvazione della proposta di certificazione e delibera da parte di altro esaminatore qualificato;
- Emissione certificato.

### 4.2 Pianificazione dell'esame

Una volta perfezionati gli aspetti contrattuali, i candidati verranno informati almeno 3 giorni prima per iscritto su data e luogo dell'esame di certificazione e sulla composizione della commissione di esame in modo tale da venire a conoscenza di eventuali conflitti e/o permettere ai candidati di esercitare il diritto alla ricusazione, laddove necessario.

Laddove l'esame si svolgesse presso l'organizzazione di appartenenza del candidato, sarà cura della Organizzazione mettere a disposizione:

- copia dei documenti di riconoscimento dei candidati;
- le attrezzature necessarie con evidenza delle attività periodiche di taratura;
- i materiali di base e di apporto con copia dei certificati dei materiali e tracciabilità degli stessi (DDT);
- copia delle WPS da utilizzarsi per le tipologia di saldatura/materiali/spessori richiesti per la qualificazione;
- ambienti adeguati allo svolgimento delle prove;
- informazioni necessarie per la tutela della salute e sicurezza dei membri della commissione d'esame. il Datore di Lavoro,

### 4.3 Esame

Gli esami di certificazione verranno svolti presso i Centri d'esame /locali preventivamente approvati da AJA Europe Srl. o presso l'officina del fabbricante. Il Responsabile del Centro d'Esame per ogni sessione d'esame deve nominare un Esaminatore. Potrà essere presente un sorvegliante in caso di un numero elevato di candidati presenti all'esame.

Alla Commissione d'Esame verrà inoltrato l'elenco dei candidati presenti almeno 3 giorni lavorativi precedenti la sessione d'esame in modo tale da appurare eventuali conflitti di interessi tra esaminatori e candidati. In tal caso si valuterà se sostituire l'esaminatore prescelto per tale sessione.

L'esaminatore potrebbe essere sostituito anche a fronte di eventuale e motivata ricusazione da parte di un candidato.

Durante la sessione di esame può essere presente una persona esterna al Centro d'Esame in qualità di supervisore alle attività svolte.

#### Svolgimento esame:

L'esame di qualifica comprende una serie di prove pratiche secondo quanto stabilito dalla norma di riferimento per ogni metodo richiesto dal candidato.

Prima dell'inizio della prova l'esaminatore provvederà a verificare:

- i documenti di riconoscimento dei candidati;
- le attrezzature necessarie;
- le evidenze delle attività periodiche di taratura;
- i materiali di base e di apporto;
- i certificati dei materiali e tracciabilità degli stessi (DDT);
- le WPS da utilizzarsi per le tipologia di saldatura/materiali/spessori richiesti per la qualificazione;
- l'adeguatezza degli ambienti destinati allo svolgimento delle prove;
- l'adeguatezza delle misure in essere per la prevenzione di incidenti ed infortuni.

Durante l'esecuzione della prova, l'esaminatore prenderà visione della saldatura e trascriverà i dati nella proposta di certificazione.

Al completamento degli esami, l'esaminatore invierà presso un laboratorio di prova qualificato da AJA il saggio di prova per l'esecuzione delle prove distruttive e non richieste dalla norma di riferimento.

Successivamente all'esito positivo delle prove di laboratorio, l'esaminatore completa la proposta di certificazione e propone il candidato per il rilascio della certificazione al comitato di delibera.

Ricevuto il benestare da parte del comitato di delibera, si procederà alla emissione del certificato.

In caso di esito negativo, in una delle fasi precedentemente descritte, ne viene data comunicazione al candidato/datore di lavoro.

#### 4.4 Notifica

Il Candidato per il quale è stato approvato il rilascio del certificato ne riceve notifica, per iscritto, entro 10 giorni lavorativi dalla data della certificazione.

Il Personale certificato è tenuto a:

- registrare gli eventuali reclami ricevuti nell'ambito della validità della certificazione e fornire a AJA EUROPE S.r.l. l'evidenza del reclamo, ai fini del mantenimento della certificazione.

Il Personale Certificato ha diritto a:

- essere iscritto nel Registro AJA EUROPE S.r.l. per il profilo di competenza certificato;
- utilizzare il certificato AJA EUROPE S.r.l. limitatamente all'attività per cui è stato certificato.

LUOGO E DATA	
NOME E COGNOME	
FIRMA PER ACCETTAZIONE	