



Regolamento per la certificazione di Procedimenti di Saldatura e Brasatura

In vigore dal 1 Gennaio 2009

RINA S.p.A.
VIA Corsica, 12 - 16128 GENOVA - Italia
TEL. +39 01053851 - FAX: +39 0105351000
www.rina.org

INDICE

CAPITOLO 1 - GENERALITA'	1
CAPITOLO 2 - NORME DI RIFERIMENTO	1
CAPITOLO 3 - RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE	1
CAPITOLO 4 - PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE	2
CAPITOLO 5 - ANNULLAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE	2
CAPITOLO 6 - ELENCO DEI PROCEDIMENTI CERTIFICATI	2
CAPITOLO 7 - UTILIZZO DEL CERTIFICATO DA PARTE DI TERZI	2
CAPITOLO 8 - RECLAMI	3
CAPITOLO 9 – CONDIZIONI CONTRATTUALI	3

Allegato 1: Questionario Informativo per la Qualifica del Procedimento di Saldatura o Brasatura

CAPITOLO 1 - GENERALITA'

1.1

Il presente Regolamento illustra le procedure applicate da RINA per la certificazione dei procedimenti di saldatura e brasatura secondo diverse norme tecniche di riferimento sia nazionali che internazionali, nonché le modalità che devono seguire le Organizzazioni per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione.

1.2

L'accesso alla certificazione è aperto a tutte le Organizzazioni e non è condizionato dalla loro appartenenza o meno a qualsiasi Associazione o Gruppo. Per l'attività certificativa RINA applicherà le proprie tariffe vigenti, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

1.3

La certificazione rilasciata da RINA è riferita al processo tecnologico specificato nel certificato di qualificazione del procedimento di saldatura (o di brasatura) utilizzato nell'ambito dell'Organizzazione richiedente, dove per Organizzazione si intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possiede proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica. Per Organizzazioni con più unità operative, una singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

1.4

La terminologia usata nel presente Regolamento è quella riportata nelle norme UNI CEI EN 45011 ed UNI CEI EN 45020.

CAPITOLO 2 - NORME DI RIFERIMENTO

2.1

Le norme tecniche applicabili ai fini della certificazione in oggetto possono essere diverse in funzione delle esigenze dell'Organizzazione richiedente; a titolo esemplificativo e non esaustivo si citano:

- la norma UNI EN ISO 15613: Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione
- le norme della serie UNI EN ISO 15614
- la norma UNI EN 13134: Brasatura Forte - Qualificazione della Procedura
- le norme della serie UNI EN ISO 17660
- la Sezione IX dell'ASME Boiler and Pressure Vessel Code
- il codice AWS D1.1/D1.1M Structural Welding Code-Steel

- la norma American Petroleum Institute (API) 1104 Welding of Pipelines and Related Facilities
- le specifiche tecniche di normalizzazione interna di Snam Rete Gas relative alla saldatura della serie GASD
- i Regolamenti RINA per la Classificazione delle Navi.

Sarà facoltà di RINA, qualora richiesto dall'Organizzazione richiedente, svolgere le stesse attività di qualificazione del procedimento di saldatura (o di brasatura) sulla base di altre norme o specifiche tecniche riconosciute.

CAPITOLO 3 - RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

3.1

Le Organizzazioni che desiderino ottenere la suddetta certificazione per i processi tecnologici da loro impiegati devono inviare a mezzo fax, posta od e-mail una apposita richiesta che contenga almeno le seguenti indicazioni:

- a) nome dell'Organizzazione;
- b) norma di riferimento;
- c) procedimento di saldatura;
- d) materiale base;
- e) spessore del materiale base;
- f) posizione di saldatura.

La richiesta potrà essere formulata dall'Organizzazione al RINA utilizzando il questionario informativo di cui all'allegato 1 del presente regolamento.

Sulla base di tali indicazioni viene formulata da RINA, dopo un esame preliminare per verificare la completezza delle informazioni fornite, una proposta di servizi che verrà inviata unitamente al presente Regolamento.

Qualora l'Organizzazione richiedente intenda qualificare contestualmente al procedimento in questione anche il personale saldatore impiegato per la realizzazione dei saggi di qualifica, potrà esplicitare tale esigenza nella suddetta richiesta. In tale caso RINA applicherà, per le relative attività di certificazione del personale, quanto previsto dal proprio "Regolamento per la certificazione di saldatori ed operatori di saldatura industriali".

3.2

Al ricevimento dell'accettazione della proposta emessa, RINA invierà all'Organizzazione per iscritto la conferma di accettazione della richiesta stessa.

La richiesta dell'Organizzazione e la relativa accettazione da parte di RINA formalizzano contrattualmente gli interventi di RINA espletati secondo il presente Regolamento.

RINA potrà richiedere a sua discrezione, per esame, anche altri documenti, a supporto delle informazioni ricevute in precedenza, giudicati importanti ai fini della certificazione in oggetto.

RINA comunicherà all'Organizzazione i nomi del/i tecnico/i incaricati dell'esame per la certificazione dei procedimenti di saldatura (o brasatura); l'Organizzazione potrà fare obiezione sulla nomina di tali tecnici, giustificandone i motivi.

3.3

Al completamento della saldatura del saggio di qualificazione del procedimento, il tecnico RINA provvede ad identificare in modo permanente ed univoco (es.: punzonatura) il campione per le successive prove distruttive o non distruttive del caso.

Le prove distruttive, da effettuarsi alla presenza di un tecnico RINA, potranno essere svolte presso l'Organizzazione stessa qualora sia dotata delle necessarie apparecchiature di prova oppure presso un laboratorio di prova indipendente.

In quest'ultimo caso, se il laboratorio indipendente è accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per lo specifico settore merceologico, RINA si riserva di partecipare o meno all'esecuzione delle prove distruttive.

3.4

Al ricevimento dei risultati degli esami sui campioni di saldatura ed in caso di esito positivo degli stessi, previa convalida da parte dell'apposito Comitato Tecnico RINA, verrà rilasciato, per ogni saggio di qualificazione di procedimento, un Certificato conforme alla norma tecnica di riferimento.

In caso di esito negativo, RINA provvede a comunicare all'Organizzazione tale esito e a concordare con la stessa le modalità per l'eventuale riprova.

CAPITOLO 4 - PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

4.1

Il Certificato di qualificazione di un procedimento di saldatura o brasatura ha validità illimitata.

CAPITOLO 5 - ANNULLAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

5.1

RINA può esercitare attività di monitoraggio o controllo sull'operato del personale dell'Organizzazione che utilizza il procedimento certificato nell'ambito di sue attività istituzionali quali:

- sorveglianza presso cantieri ed officine di produzione;
- certificazione o visite periodiche sui sistemi di qualità aziendali secondo le norme della serie UNI EN ISO 9001 ed UNI EN ISO 3834;
- certificazione o visite periodiche sui prodotti regolamentati in regime cogente (es.: Direttive CE);
- attività di certificazione industriali di terza parte.

Nell'ambito di tali attività RINA può procedere all'annullamento di un certificato di qualificazione di un procedimento di saldatura (o brasatura) qualora vengano

riscontrate evidenti modifiche od alterazioni dolose dei dati del certificato stesso rispetto all'originale rilasciato.

RINA può altresì procedere all'annullamento della qualificazione di un procedimento di saldatura (o brasatura) per morosità nei pagamenti delle relative prestazioni verso RINA stesso.

5.2

L'avvenuto annullamento del Certificato sarà notificato per iscritto con lettera raccomandata all'Organizzazione ed implicherà la relativa cancellazione del certificato in questione dall'elenco di cui al capitolo 6.

L'Organizzazione cui venga annullata la certificazione deve restituire a RINA il relativo certificato. L'Organizzazione che dopo l'annullamento intenda nuovamente accedere alla certificazione, dovrà presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.

5.3

L'Organizzazione certificata non potrà far uso del/i Certificato/i e sue/loro copie quando la certificazione stessa sia annullata.

CAPITOLO 6 - ELENCO DEI PROCEDIMENTI CERTIFICATI

6.1

RINA tiene a disposizione del pubblico ed aggiorna, ad intervalli regolari, l'elenco delle Organizzazioni che hanno ottenuto la certificazione dei propri procedimenti di saldatura e brasatura.

Tale elenco contiene:

- la ragione sociale dell'Organizzazione;
- tipo di qualificazioni rilasciate (procedimento di saldatura, posizione, materiale base e spessore);
- la data del rilascio;
- la normativa di riferimento.

Qualora l'Organizzazione sia una persona fisica che ha espresso esplicito consenso al fine del trattamento dei propri dati personali, l'elenco, in luogo della ragione sociale, riporta cognome, nome ed indirizzo della stessa.

CAPITOLO 7 - UTILIZZO DEL CERTIFICATO DA PARTE DI TERZI

7.1

L'utilizzo del certificato di qualificazione di un procedimento da parte di un'Organizzazione diversa da quella che ha richiesto ed ottenuto la certificazione (ad es. operante come subappaltatore dell'Organizzazione richiedente) non è ammesso, salvo nei casi esplicitamente previsti dalla norma tecnica di riferimento.

CAPITOLO 8 - RECLAMI

8.1

L'Organizzazione deve garantire una registrazione di tutti i reclami eventualmente presentati relativamente all'impiego del procedimento certificato.

In occasione delle attività di cui al paragrafo 5.1, RINA potrà richiedere all'Organizzazione evidenza di tali registrazioni.

CAPITOLO 9 – CONDIZIONI CONTRATTUALI

9.1

Per le condizioni contrattuali trovano applicazione le disposizioni contenute nel Regolamento RINA "Condizioni generali di contratto per la certificazione di Sistemi, Prodotti e Personale", nella edizione in vigore.



RINA

QUESTIONARIO INFORMATIVO PER LA QUALIFICA DEL PROCEDIMENTO DI SALDATURA O BRASATURA

ORGANIZZAZIONE

Ragione Sociale			
Indirizzo Sede Sociale			
Persona riferimento			
Partita IVA	Telefono	Fax	E-Mail

Norma tecnica di riferimento per la qualifica del procedimento	- UNI EN ISO 15614	<input type="checkbox"/>
	- UNI EN 13134	<input type="checkbox"/>
	- Sezione IX dell'ASME Boiler and Pressure Vessel Code	<input type="checkbox"/>
	- Codice AWS D1.1/D1.1M Structural Welding Code-Steel	<input type="checkbox"/>
	- API 1104 Welding of Pipelines and Related Facilities	<input type="checkbox"/>
	Altra (specificare): _____	<input type="checkbox"/>

DATI PRINCIPALI RELATIVI AL PROCEDIMENTO DA QUALIFICARSI

- 1) Procedimento di saldatura utilizzato:
- 2) Materiale base:
- 3) Spessore del materiale base:
- 4) Posizione di saldatura:

DATI RELATIVI AL PERSONALE SALDATORE IMPIEGATO PER LA QUALIFICA DEL PROCEDIMENTO

Il personale saldatore impiegato per la saldatura dei saggi di qualifica del procedimento è:

- già qualificato per il procedimento utilizzato ed il tipo di giunzione da eseguirsi
- da qualificarsi contestualmente al procedimento

Allegati

- _____
- _____

_____ il _____

Timbro e Firma

Regolamento per la certificazione dei Procedimenti di Saldatura e Brasatura

Pubblicazione: NC/C. 32
Edizione Italiana

RINA Società per azioni
Via Corsica, 12 - 16128 Genova - Italia
Tel. +39 01053851 - Fax: +39 0105351000
www.rina.org

Regolamenti tecnici