

## 1 SCOPO DEL DOCUMENTO

Il presente documento stabilisce le regole per la certificazione dei Sistemi di Gestione per la Saldatura in accordo alle norme della serie UNI EN ISO 3834 (parti 2, 3, 4), applicate da PLC Srl e le modalità che devono seguire le Organizzazioni per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione.

Il presente Regolamento costituisce integrazione del Regolamento PLC REG 001 contenendo condizioni e procedure supplementari e non sostitutive rispetto a quelle contenute nel REG 001, al quale si rimanda per quanto non esplicitamente descritto nel presente documento.

## 2 CAMPO DI APPLICAZIONE

La certificazione oggetto del presente Regolamento è applicabile alle organizzazioni che erogano processi di saldatura di materiali metallici in officina di produzione e/o in cantieri esterni, sia in ambito volontario sia in ambito cogente (ad es. DM. 14-01-2008 Norme Tecniche per le Costruzioni) al fine di ottenere giunzioni saldate permanenti.

Rimane di esclusiva responsabilità dell'azienda soddisfare i requisiti del proprio Committente, delle leggi, regolamenti e normative tecniche applicabili alle caratteristiche del prodotto fornito.

### 2.1 ACCESSO ALLA CERTIFICAZIONE

L'accessibilità alla certificazione dei Sistemi di Gestione per la Saldatura è garantita a chiunque ne faccia richiesta, nel rispetto di quanto scritto nel presente Regolamento. Per l'erogazione delle attività di propria competenza PLC Srl formula un'offerta economica calcolata applicando un tariffario in modo uniforme e trasparente.

## 3 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

I documenti applicabili ai fini del rilascio della Certificazione di conformità del Sistema di Gestione per la Saldatura sono:

- Regolamento Generale per la certificazione di sistemi di gestione aziendale REG 001;
- EA-6/02 M:2013 EA Guidelines on the use of EN 45011 and ISO/IEC 17021 for certification to EN ISO 3834;
- 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 3834-2 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici" - Parte 2: Requisiti di qualità estesi;
- UNI EN ISO 3834-3 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici" - Parte 3: Requisiti di qualità normali;
- UNI EN ISO 3834-4 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici" - Parte 4: Requisiti di qualità elementari;
- UNI EN ISO 3834-5 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici" - Parte 5: Documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2, 3 o 4 della UNI EN ISO 3834;

La norma UNI EN ISO 3834 parte 1 (Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità) è necessaria per capire la parte applicabile ai fini della Certificazione, mentre la UNI EN ISO 3834 parte 5 (Documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2, 3 o 4 della ISO 3834) è fondamentale e applicabile all'iter di Certificazione di conformità del Sistema di Gestione per la Saldatura qualunque sia la norma UNI EN ISO 3834 (parte 2<sup>a</sup>-3<sup>a</sup>-4<sup>a</sup>) scelta dall'Organizzazione.

In particolare si richiama l'attenzione dell'azienda a prendere in considerazione tutte le norme ed i relativi aspetti riconducibili ai propri processi di saldatura applicati in produzione, sulla base dei prospetti della norma UNI EN ISO 3834-5, per le quali l'Organizzazione cliente è tenuta a conformarsi.

L'Organizzazione deve prendere in debita considerazione quanto segue (i documenti sottocitati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida):

**Prospetto 1 Saldatori ed operatori di saldatura**

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 9606-1 (EN 287-1), ISO 9606-2, ISO 9606-3, ISO 9606-4, ISO 9606-5, ISO 14732, ISO 15618-1, ISO 15618-2	7.2	7.2	7.2
Saldatura a fascio elettronico	ISO 14732			
Saldatura laser	ISO 14732			
Saldatura a gas	ISO 9606-1			

**Prospetto 2 Personale di coordinamento della saldatura**

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 14731	7.3	7.3	nessuno
Saldatura a fascio elettronico				
Saldatura laser				
Saldatura a gas				

**Prospetto 3 Personale addetto ai CND controlli non distruttivi**

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 9712	8.2	8.2	8.2
Saldatura a fascio elettronico				
Saldatura laser				
Saldatura a gas				

**Prospetto 4 Specifiche di procedura di saldatura**

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 15609-1	10.2	10.2	nessuno
Saldatura a fascio elettronico	ISO 15609-3			
Saldatura laser	ISO 15609-4			
Saldatura a gas	ISO 15609-2			

**Prospetto 5 Qualificazione delle procedure di saldatura**

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO15613, ISO 15614-1, ISO 15614-2, ISO 15614-3, ISO 15614-4, ISO 15614-5, ISO 15614-6, ISO 15614-7, ISO 15614-8, ISO 15614-10	10.3	10.3	nessuno
Saldatura a fascio elettronico	ISO 15607, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-11			
Saldatura laser	ISO 15607, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-11			
Saldatura a gas	ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO15613, ISO 15614-1			

Prospetto 7 Ispezioni e controlli durante la saldatura

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844	14.3	14.3	nessuno
Saldatura a fascio elettronico	nessuno			
Saldatura laser	nessuno			
Saldatura a gas	nessuno			

Prospetto 8 Ispezioni e controlli dopo la saldatura

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 17635, ISO 17636, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640	14.4	14.4	nessuno
Saldatura a fascio elettronico				
Saldatura laser				
Saldatura a gas				

Prospetto 9 Taratura e validazione delle apparecchiature di misura, di ispezione e controllo

Procedimento di saldatura	Documenti ISO	ISO 3834-2 punto	ISO 3834-3 punto	ISO 3834-4 punto
Saldatura ad arco	ISO 17662	16	16	nessuno
Saldatura a fascio elettronico				
Saldatura laser				
Saldatura a gas				

#### 4 GENERALITÀ

L'Organizzazione che chiede la certificazione deve avere un sistema di gestione per la saldatura conforme alla UNI EN ISO 3834 (parti 2<sup>a</sup> - 3<sup>a</sup> - 4<sup>a</sup>), quale applicabile, documentato ed implementato in accordo ai requisiti della norma a sé stante o integrato nel proprio Sistema di Gestione per la Qualità ISO 9001 e deve dimostrare di applicarlo in accordo ai requisiti della documentazione del sistema e della normativa di riferimento (rif. UNI EN ISO 3834-5).

Qualora l'Organizzazione rientri negli obblighi cogenti derivanti dal D.M. 14-01-2008 (Norme Tecniche sulle Costruzioni), dovrà dare evidenza, nel corso dell'audit condotto da PLC Srl, della conformità ai requisiti previsti dal *Capitolo 11.3 -ACCIAIO* ed in particolare al *par. § 11.3.4.5 - Processi di Saldatura* di tale D.M.

#### 4.1 DOVERI DELL'ORGANIZZAZIONE CERTIFICATA

L'Organizzazione è tenuta a:

- Attenersi alle disposizioni applicabili allo schema di certificazione;
- Garantire al personale PLC Srl le condizioni necessarie per la conduzione degli Audit: disponibilità della documentazione per il suo esame, accesso a tutte le aree e ai documenti/registrazioni (inclusi i rapporti degli audit interni, certificazione/qualifiche del personale, test report/certificazione dei risultati di prova di laboratorio inerenti i processi di saldatura e/o qualifiche saldatori), presenza/disponibilità del "Coordinatore della Saldatura" durante ogni Audit;
- Eventuali modifiche di scopo e/o di sito produttivo devono essere comunicate con congruo anticipo a PLC Srl e al Responsabile del Gruppo di Audit (RGA) incaricato.
- Comunicare con congruo anticipo al RGA l'eventuale indisponibilità di processi produttivi o di cantieri (ove applicabile), e/o di personale coinvolto nella verifica e in particolare il "Coordinatore delle attività di Saldatura";
- Non utilizzare la certificazione in modo da discreditarla PLC Srl e la certificazione in generale, non fare alcuna dichiarazione che possa essere ingannevole o non autorizzata da PLC Srl circa la certificazione ottenuta;
- In caso di sospensione o revoca della certificazione, cessare l'utilizzo di tutto il materiale aziendale che contiene riferimenti alla certificazione (sospensione) e restituire a PLC Srl il certificato e il marchio (revoca);
- Utilizzare la certificazione solamente per indicare che il Sistema di Gestione Aziendale è conforme alle norme specifiche o ad altri documenti normativi e non utilizzarla in modo da far intendere che un prodotto o servizio o persona è approvato/certificato da PLC Srl;
- Garantire che nessun documento, marchio o rapporto di certificazione, comprese parti di esso siano utilizzati in modo ingannevole;
- Attenersi alle regole sull'uso del marchio e della certificazione previste da PLC Srl.

Durante l'audit la raccolta delle evidenze oggettive avverrà anche tramite interviste ai lavoratori in occasione dei sopralluoghi presso gli impianti/luoghi di lavoro. Il personale coinvolto in dette interviste sarà scelto al momento dell'audit secondo un criterio di campionamento.

Nell'ambito delle attività di Audit, gli auditor PLC Srl dovranno essere accompagnati da "guide" nominate dall'Organizzazione e avranno come interlocutori i rappresentanti dell'azienda indicati nell'organigramma del sistema di gestione oggetto di certificazione; se l'Organizzazione intende far partecipare altre persone (es: consulenti) è tenuta ad assicurare che il loro ruolo sia quello di "osservatore".

## 5 SCHEMA DI CERTIFICAZIONE

### 5.1 Richiesta di certificazione

Ad ogni Organizzazione richiedente la certificazione del sistema secondo le norme della serie UNI EN ISO 3834 (parte 2<sup>a</sup>, 3<sup>a</sup>, 4<sup>a</sup>) PLC Srl invia un apposito "Modulo raccolta dati" che consente di valutare le informazioni pertinenti le attività/processi di saldatura erogati dall'Organizzazione richiedente, in modo da elaborare un'offerta mirata ed inoltrarla all'azienda.

Se l'Organizzazione intende accettare l'offerta deve restituire a PLC Srl l'offerta controfirmata nei campi previsti dal legale rappresentante dell'azienda.

L'offerta contiene chiare clausole relative all'accettazione di:

- Regolamento REG 001;
- Il presente Allegato.

#### 5.1.1 Comunicazione delle attività

Le date delle attività di Audit e i nominativi dei membri, il Gruppo di Audit, sono comunicati a mezzo fax o email con minimo 5 giorni di anticipo. L'Organizzazione ha la facoltà di recusare in tutto o in parte il Gruppo di Audit. In assenza di comunicazioni avverse o di conferma le date e i nominativi degli auditor si ritengono tacitamente accettati.

Il RGA predisporre e comunica all'Organizzazione un piano di dettaglio dell'Audit di fase 1 e di fase 2, tale piano di audit è trasmesso all'azienda almeno 3 giorni prima dello svolgimento della verifica.

### 5.2 Audit di valutazione della documentazione e visita preliminare (Fase 1)

Il Gruppo di Audit ha il mandato di esaminare la struttura, le politiche, le procedure dell'Organizzazione e confermare se queste soddisfano tutti i requisiti relativi allo scopo di certificazione; inoltre, se le procedure sono messe in atto e sono tali da generare fiducia nei prodotti, processi o servizi promossi dall'Organizzazione stessa.

Il sistema deve essere operativo da almeno 3 mesi.

L'audit di Fase 1 si svolge presso l'Organizzazione ed ha lo scopo di accertare se l'azienda ha strutturato le attività di saldatura secondo i requisiti della normativa UNI EN ISO 3834 prescelta, in funzione delle tipologie di prodotti/strutture metalliche realizzate con giunti permanenti (saldature di materiali metallici), per esempio: disponibilità della documentazione necessaria e prevista dai requisiti normativi, disponibilità di idonee attrezzature di produzione e di saldatura, conservazione dei materiali base e dei materiali d'apporto, qualifiche dei saldatori e dei procedimenti di saldatura, qualifiche degli operatori addetti ai controlli non distruttivi, competenze del "Coordinatore della Saldatura" previsti dalla norma ISO 14731.

A completamento della valutazione PLC Srl rilascia un Rapporto di Audit di Fase 1, notificando eventuali rilievi rispetto alla normativa di riferimento prescelta.

Nel rapporto è chiarito quali anomalie devono essere corrette prima dello svolgimento dell'Audit di Fase 2.

Se nel corso dell'audit di fase 1 emergono elementi discordanti da quelli forniti in sede di raccolta dati per l'offerta e tali da richiedere un ampliamento delle attività previste, PLC Srl si riserva il diritto di riformulare i compensi previsti nel contratto nonché i tempi di audit.

Per l'iter di gestione dei rilievi e loro classificazione si fa riferimento al REG 001.

## 5.2.1 Evidenze documentali

### 5.2.1.1 Documenti del sistema di gestione:

- qualora l'Organizzazione abbia già un sistema di gestione ISO 9001 certificato da un ente terzo, è accettabile il recepimento in tale sistema dei requisiti previsti dalla UNI EN ISO 3834 (parte 2<sup>a</sup>, 3<sup>a</sup>, 4<sup>a</sup>) quale applicabile, e quindi dovranno essere resi disponibili: Manuale del Sistema in vigore (in copia controllata), Procedure e Documenti di Registrazione. E' opportuno disporre di una tabella di correlazione tra la documentazione del sistema e i requisiti ISO 3834 e ISO 9001;
- qualora l'Organizzazione non abbia già un sistema di gestione ISO 9001 certificato da un ente terzo dovrà produrre evidenza del recepimento dei requisiti previsti dalla UNI EN ISO 3834 (parte 2<sup>a</sup>, 3<sup>a</sup>, 4<sup>a</sup>) quale applicabile mediante: Manuale del Sistema oppure Procedure e documenti di registrazione come previsto dalle norme applicabili.

### 5.2.1.2 Documenti di qualifica/certificazione dei processi/procedimenti di saldatura

L'Organizzazione deve essere in possesso delle evidenze previste per le qualifiche dei procedimenti/processi di saldatura applicabili alle attività di produzione (processi di saldatura d'officina e/o processi di saldatura in cantieri esterni) in conformità alle norme specifiche previste dalla UNI EN ISO 3834 parte 5 (per esempio: WPAR, WPS, test report e/o certificati di prova di laboratorio inerenti i processi di saldatura e/o qualifiche saldatori);

N.B. qualora l'Organizzazione rientri negli obblighi cogenti derivanti dal D.M. 14-01-2008 (Norme Tecniche sulle Costruzioni), la dovrà dare evidenza della propria conformità ai requisiti previsti dal *Capitolo 11.3 - ACCIAIO* ed in particolare al *par. § 11.3.4.5 - Processi di Saldatura* di tale D.M.;

### 5.2.1.3 Documenti di qualifica/certificazione del personale

L'Organizzazione deve essere in possesso delle evidenze previste per le qualifiche del personale (saldatori/operatori di saldatura, operatori CND, Coordinatore della Saldatura) in conformità alle norme specifiche previste dalla UNI EN ISO 3834 parte 5;

Qualora l'Organizzazione non abbia al proprio interno personale qualificato a fronte delle norme di riferimento (come ad es. saldatori/operatori di saldatura, operatori CND, Coordinatore della Saldatura), dovrà dare evidenza al Gruppo di Audit di PLC Srl, per ciascun operatore esterno a cui intende affidare tali compiti/responsabilità di: certificato di qualifica dei saldatori/operatori di saldatura, operatori CND rilasciato da Ente terzo a fronte delle norme di riferimento e certificato di qualifica per il Coordinatore di Saldatura rilasciato da Ente terzo, o attestazioni di qualificazione delle competenze (in rif. a ISO 14731); contratto stipulato tra le parti, con data e firma dei sottoscrittori, in cui vi sia l'evidenza scritta del tempo di impiego della durata del contratto e dell'impegno a mantenere le attestazioni/certificazioni possedute.

Nel caso in cui l'Organizzazione affidi a personale interno i compiti e le responsabilità di Coordinatore della saldatura e questi non sia in possesso del certificato/diploma di qualifica o attestazioni di qualificazione delle competenze (a fronte dei requisiti previsti dalla norma di riferimento ISO 14731), tale personale verrà sottoposto a verifica delle competenze (conoscenze specifiche tecniche, esperienze tecnico-professionali) in materia di saldatura e normative correlate, tramite colloquio con il Gruppo di Audit di PLC Srl durante l'Audit di Fase 1.

## 5.2.2 Controllo della documentazione di sistema

L'Organizzazione è tenuta a rendere disponibile a PLC Srl una copia della propria documentazione del sistema di gestione (Manuale, Procedure/Documenti di registrazione) che costituisca la documentazione di riferimento per il Gruppo di Audit.

Successivamente alla verifica l'Organizzazione è tenuta a notificare a PLC Srl ogni modifica che alteri significativamente l'individuazione dei processi e il campo di applicazione del sistema.

### 5.3 Audit di Fase 2

L'audit di fase 2 può essere svolto dopo la positiva chiusura delle attività di fase 1 e comunque non oltre 6 mesi dall'ultimo giorno dell'audit di fase 1.

L'audit di fase 2 ha la finalità di esaminare la struttura organizzativa aziendale, la presenza e l'idoneità del personale, la presenza e l'idoneità dei procedimenti di saldatura, la gestione e la conservazione delle materie prime di base e dei materiali di apporto, la gestione e il controllo delle attrezzature di produzione, nonché la documentazione operativa (procedure e moduli di registrazione) dell'Organizzazione e confermare se queste soddisfano tutti i requisiti relativi alla parte della UNI EN ISO 3834 (parte 2<sup>a</sup>, 3<sup>a</sup>, 4<sup>a</sup>) di riferimento; inoltre, se le procedure sono messe in atto e sono tali da dare fiducia nei prodotti e nei processi dell'Organizzazione. L'Organizzazione è quindi tenuta a dimostrare "sul campo" l'efficace applicazione del sistema in conformità alla norma UNI EN ISO 3834 (parte 2<sup>a</sup>, 3<sup>a</sup>, 4<sup>a</sup>) di riferimento e secondo quanto riportato nelle normative richiamate dalla norma UNI EN ISO 3834 parte 5<sup>a</sup>.

Nel corso di questo audit saranno valutate le condizioni per la chiusura delle anomalie segnalate in fase 1.

#### 5.3.1 Riunione di apertura

Ogni audit inizia con una riunione allo scopo di:

- Presentare i membri del Gruppo di Audit;
- Presentare le finalità e le modalità di conduzione dell'audit, le modalità di classificazione delle anomalie e dell'esito dell'audit;
- Stabilire le linee di comunicazione ufficiale tra il Gruppo di Audit e l'Organizzazione sottoposta a verifica e identificare le figure guida e quelle responsabili alle quali rivolgersi per richieste, informazioni, chiarimenti;
- Chiarire eventuali dubbi.

#### 5.3.2 Conduzione dell 'Audit

Il Gruppo di Audit valuta la conformità e l'effettiva applicazione del sistema di gestione, mediante esame di documenti, registrazioni, processi in corso di erogazione, interviste.

Al termine delle attività il Gruppo di Audit si riunisce per la valutazione delle evidenze e delle risultanze, la redazione di un rapporto e i documenti per la segnalazione di eventuali anomalie.

#### 5.3.3 Riunione di chiusura

A conclusione dell'audit viene svolta una riunione di chiusura nel corso della quale il RGA espone l'esito della verifica e le anomalie emerse, chiarisce eventuali dubbi e descrive brevemente il proseguimento dell'iter certificativo. Una copia dei documenti redatti è lasciata all'azienda.

#### 5.3.4 Classificazione dei rilievi

Per la classificazione dei rilievi e la loro gestione si fa riferimento al REG 001.

### 5.4 Emissione del Certificato

L'iter di emissione del certificato è analogo a quello descritto nel REG 001.

### 5.5 Audit periodici di mantenimento

La periodicità degli audit di mantenimento è fissata con criteri analoghi a quelli descritti nel REG 001. Successivamente all'Audit iniziale di certificazione ISO 3834 (qualora sia stato eseguito

disgiuntamente dalla ISO 9001) i successivi audit di mantenimento potranno essere svolti congiuntamente con quelli ISO 9001, nel caso in cui tale certificazione sia stata rilasciata da PLC Srl.

## **5.6 Rinnovo della certificazione**

La durata del certificato e la periodicità degli audit di rinnovo è fissata con criteri analoghi a quelli descritti nel REG 001. L'audit di rinnovo potrà essere svolto congiuntamente con quelli ISO 9001, nel caso in cui tale certificazione sia stata rilasciata da PLC Srl.

## **5.7 Punti non trattati nel presente Allegato**

Il presente Allegato integra, ma non sostituisce il REG 001 di PLC Srl, in particolare per quanto riguarda i seguenti argomenti:

- Verifiche da parte dell'Ente di Accreditamento,
- Modifiche al campo di applicazione della certificazione,
- Audit non programmati,
- Modifiche dello schema di certificazione,
- Reclami,
- Riservatezza,
- Sospensione e revoca della certificazione,
- Gestione dei reclami, ricorsi e contenziosi,
- Pubblicazione dei dati dell'azienda,
- Concessione e uso del marchio e del certificato di conformità,

si fa riferimento a quanto descritto nel REG 001.