ANSF Agenzia Nazionale per la Sicurezza delle Ferrovie

Roma, 5 dicembre 2019

Linee guida per la certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085
n. 2/2019 rev. 01 del 26 giugno 2019

(Aggiornamento versione rev.00 del 6.5.2009)

LE NUOVE LINEE GUIDA

Linee guida per la certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085

Revisione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato	Autorizzato
01	26/06/2019	Aggiornamento Versione Rev. 00 del 06/05/2009		R. Cammarata	M.G. Marzoni	M. D'Onofrio

ANSF Agenzia Nazionale per la Sicurezza delle Ferrovie

Il 01/07/2019 con nota ANSF prot. n° 0012868 sono state emanate le «*Linee guida per la certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085*» Rev. 01 del 26/06/2019.

LINEE GUIDA – PUNTI PRINCIPALI

Le presenti linee guida si propongono di definire opportuni **criteri tecnici per la certificazione delle Aziende** che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085 **da parte degli Organismi di Certificazione** (di seguito OdC) riconosciuti dell'Agenzia Nazionale per la Sicurezza delle Ferrovie.

Le linee guida sono disponibili sul sito ANSF:

Portale ANSF > Atti e normative > Infrastruttura Ferroviaria Nazionale > Atti > **Linee Guida**

ANSF riconosce solo le certificazioni emesse da **OdC accreditati da ACCREDIA ai sensi della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065** per le norme della serie UNI EN 15085 in vigore ed in accordo alle presenti Linee Guida, in applicazione al Protocollo d'Intesa tra ANSF e ACCREDIA in data 29 settembre 2017 e loro successive modifiche e integrazioni.

Gli OdC accreditati sono riportati sul sito ANSF:

Portale ANSF > Settore Ferroviario > Infrastruttura Ferroviaria Nazionale > Organismi di Valutazione > **Organismi di Certificazione Saldatura**

LINEE GUIDA – PUNTI PRINCIPALI

Procedura per la qualifica

A seguito della definizione del protocollo d'intesa, siglato da ANSF ed ACCREDIA in data 29 settembre 2017, gli OdC interessati alla qualifica da parte di ANSF dovranno presentare la **domanda di accreditamento direttamente ad ACCREDIA** che provvederà alla verifica della conformità anche ai requisiti delle presenti linee guida.

Capitolo A: nel capitolo A sono dettagliate le regole che gli OdC devono seguire nella conduzione del processo di certificazione in conformità alla norma UNI EN 15085-2

Capitolo B: sono invece riportati approfondimenti tecnici della norma UNI EN 15085

ALLEGATO I: classificazione dei rilievi emessi dagli OdC nei confronti delle Aziende

ALLEGATO II: FAC-SIMILE questionario informativo per la valutazione delle aziende (Audit)

ALLEGATO III: Tabella di riferimento per la valutazione delle competenze per il coordinatore di saldatura per la schema EN 15085-2

LINEE GUIDA – TERMINI E DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nella norma UNI EN ISO 9712, integrate dalle seguenti:

OdC: Organismi di Certificazione

GV: Gruppo di Valutazione: personale incaricato dall'OdC per eseguire la valutazione di un Centro; può essere costituito da un solo Valutatore

RGV: Responsabile del Gruppo Valutazione

CS: Coordinatore di Saldatura

Certificazione: attestazione da parte dell'OdC della conformità di Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi.

Aziende: organizzazioni che svolgono attività di fabbricazione e/o manutenzione di strutture saldate di veicoli ferroviari e relativi componenti;

Ispettore: personale di ACCREDIA incaricato dello svolgimento di attività di audit nei confronti degli OdC, che può essere affiancato da esperto tecnico ANSF.

Esperto Tecnico: persona qualificata e incaricata da ANSF/ACCREDIA, che lavora sotto la responsabilità di un Ispettore, che fornisce conoscenze o competenze specifiche per quanto riguarda l'ambito di accreditamento/riconoscimento da valutare e non valuta in modo indipendente.

Officina Fissa: Infrastruttura fissa dell'Azienda o del cliente dell'Azienda (es.: edificio, box fisso, etc...), completa di attrezzature e strumentazioni idonee e tarate (ove previsto), dove si effettuano interventi di manutenzione ordinaria e/o straordinaria sui veicoli ferroviari.

LINEE GUIDA – TERMINI E DEFINIZIONI

Officina Mobile: L'officina mobile o CMS (Cantiere Mobile di Saldatura) è definito dall'insieme delle persone qualificate nei processi speciali di saldatura e CND e dalle attrezzature e/o apparecchiature necessarie per eseguire l'attività di manutenzione ordinaria e/o straordinaria (compresa la riparazione provvisoria), effettuati sul veicolo al di fuori dell'officina fissa dell'Azienda di riparazione.

In particolare essa deve comprendere:

- ✓ Coordinatori di saldatura (è necessaria la presenza di almeno un Coordinatore durante le attività effettuate nel CMS);
- ✓ Saldatori qualificati secondo UNI EN ISO 9606-1,2 con campo di validità della qualificazione congruente con i giunti saldati da realizzare;
- ✓ Operatori CND (di livello 1 e 2 VT) qualificati secondo UNI EN ISO 9712;
- ✓ Personale di ausilio alla preparazione delle attività (carpentieri/aggiustatori);
- ✓ Automezzo per consentire lo spostamento del cantiere mobile presso l'impianto richiedente la prestazione;
- ✓ Attrezzature/apparecchiature necessarie all'intervento sia per la saldatura che per i CND;
- ✓ Documentazione tecnica (WPS/WPQR; Procedure CND; Istruzioni Operative di saldatura; Documenti afferenti i rischi in materia di sicurezza).

Un cantiere mobile che operi per più di 6 mesi nello stesso luogo viene considerato a tutti gli effetti officina fissa.

LINEE GUIDA CAPITOLO A – L'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

A1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente capitolo dettaglia le regole che gli OdC devono seguire nella conduzione del processo di certificazione in conformità alla norma UNI EN 15085-2.

A2 ORGANIZZAZIONE DELL'OdC

L'organizzazione che l'OdC deve possedere in termini strutturali, per le risorse, e gestionali è quella prevista dalla Norma ISO/IEC 17065.

A2.1 Personale dell'OdC

L'OdC deve identificare le autorità, responsabilità, compiti e mansioni del personale direttivo, tecnico, amministrativo e operativo in genere coinvolto nelle attività di certificazione e processi correlati, incluso il personale ispettivo (dipendente o collaboratore) e gli eventuali esperti.

L'OdC è tenuto ad assicurare la rispondenza tra suddetti requisiti e l'effettivo livello di competenza del personale ed a fornire la formazione e l'addestramento a tal fine richiesti.

- I Lead Auditor dell'OdC devono essere, almeno in misura del 50% per ciascun livello di cui alla tabella seguente, dipendenti dell'OdC.

  In funzione della classe (definita nella UNI EN 15085-2) e delle dimensioni (in termini di addetti) del costruttore, essi devono essere qualificati secondo i livelli minimi indicati nella seguente tabella.

Classe	Livello minimo del Lead Auditor
CL1	IWE
CL1 per aziende che operano in subfornitura e/o non applicano la progettazione	IWT
CL2	IWT
CL4	IWE per attività in CL1, IWT per attività in CL2/CL3

- Gli Auditor dell'OdC devono essere certificati almeno a livello di IWT
- I Lead Auditor e gli Auditor dell'OdC devono essere in possesso dei requisiti generali previsti dalla ISO 19011; in particolare è richiesta una esperienza lavorativa di almeno 3 anni in mansioni connesse.

  Per il mantenimento della qualifica degli auditor, l'OdC deve assicurare che gli stessi abbiano operato in maniera continuativa con l'effettuazione di almeno 2 audit nell'arco di 12 mesi; in caso contrario, l'OdC deve riqualificare i propri auditor.

Regole che gli OdC devono eseguire nella conduzione del processo di certificazione in conformità alla norma UNI EN 15085-2.

L'organizzazione che l'OdC deve possedere in termini strutturali, per le risorse, e gestionali è quella prevista dalla Norma ISO/IEC 17065.

LINEE GUIDA CAPITOLO A – PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

- L'OdC rilascia la certificazione ad Aziende che diano evidenza del rispetto dei requisiti di qualità per la saldatura di veicoli ferroviari o parti di essi definiti nella norma UNI EN 15085-2.
- Ogni modifica apportata dall'OdC alle proprie disposizioni per l'ottenimento ed il mantenimento della certificazione, per esempio a seguito dell'emanazione di nuove norme nazionali o internazionali o variazioni dei regolamenti in vigore, deve essere notificata a tutte le Aziende certificate dallo stesso, alle quali è fatto obbligo di adeguarsi alle nuove disposizioni.
- l'OdC non può fornire alle Aziende servizi di consulenza per l'impostazione del loro Sistema di Gestione né per la redazione di documenti ad esso relativi.
- L'accesso alla certificazione deve essere aperto a tutte le Aziende.
- Le Aziende devono dare garanzia di continuità nelle modalità di produzione e nella qualità dei prodotti oggetto della certificazione.
- L'Agenzia, quale Autorità garante delle certificazioni emesse dall'OdC, e ACCREDIA, quale Ente di accreditamento dello stesso, possono richiedere la partecipazione di loro osservatori alle verifiche ispettive effettuate dall'OdC stesso, allo scopo di accertare che le modalità di valutazione siano conformi alle norme per esso applicabili.
- Il personale dell'OdC, i valutatori, gli esperti tecnici e gli osservatori, sono tenuti all'obbligo della riservatezza riguardo le informazioni relative alle Aziende certificate o richiedenti la certificazione, di cui viene a conoscenza nel corso della propria attività.

LINEE GUIDA CAPITOLO A – PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

A 3.2 RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE

- Dati e sedi principali dell'Azienda;
- Indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- **livello di certificazione** al quale fare riferimento in funzione del livello di qualità del prodotto;
- **il campo della certificazione** (processi di saldatura, materiali di base, spessori, etc.);
- **l'identificazione del CS** (nome, cognome, data di nascita, qualifica, documenti nomina, CV);
- note ed estensione dell'applicazione (lavoro svolto in altri siti produttivi diversi da quelli principali);
- il numero di persone interessate alla certificazione ed impegnate nell'Azienda;
- il numero di turni lavorati;
- ……

Sulla base di questi dati l'OdC formula una **offerta di certificazione**

A 3.3 ESAME DOCUMENTALE

- L'OdC esegue una **verifica di completezza e coerenza** e invia la conferma di accettazione della richiesta stessa. *Se incompleta o non conforme, sarà richiesta l'integrazione o la modifica della stessa (sospensione per un max di 12 mesi).* Nella documentazione:
  - la norma per la quale si richiede la certificazione deve essere chiaramente definita;
  - il prodotto sia chiaramente definito e congruente con quanto definito nei vari documenti emessi;
  - l'OdC abbia la capacità di svolgere l'attività di certificazione con riferimento allo scopo della richiesta e alla sede delle attività operative;.
- L'audit iniziale (valutazione) può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme e previa la piena operatività dei requisiti definiti dalla norma di riferimento.

A 3.4 VISITA PRELIMINARE

- Dietro formale richiesta delle Aziende, può essere effettuata prima della visita di valutazione una V*isita Preliminare*, per **verificare lo stato generale di applicazione del Sistema di Gestione dell'Azienda**.
- La Visita è notificata alle Aziende e viene condotta in modo da esaminare i requisiti della norma, senza seguire le prassi previste per l'attività di valutazione (es. riunione di apertura, uso di check list, ecc.);
- Le Aziende sono informate del risultato con un **Rapporto di Visita**, che può essere consegnato al termine della visita oppure inviato successivamente; in esso sono riportate le "carenze" riscontrate da colmare in previsione della verifica di valutazione.

Segue

LINEE GUIDA CAPITOLO A – PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

A3.6 VISITA DI VALUTAZIONE

- Contemporaneamente o separatamente alla chiusura dell'esame documentale, l'OdC concorda con le Aziende la data e notifica la visita, trasmette il **Piano di Audit** e il nome dei Valutatori incaricati a svolgere l'attività.
  - **RIUNIONE DI APERTURA**: prima di effettuare la visita, si verbalizzando sul Rapporto di Audit l'incontro con la Direzione dell'Azienda o il suo Rappresentante, il CS ed i principali responsabili di funzione indicati nel Piano di audit.
  - **CONDUZIONE DELLA VALUTAZIONE**: durante la visita, le Aziende sono tenute a mettere a disposizione il personale e a concedere il libero accesso alle aree aziendali e alla documentazione relativa alla richiesta la certificazione.
  - **RIUNIONE GRUPPO VALUTATORI**: si riunisce per verificare l'applicazione di tutti i requisiti della norma; elaborare il Rapporto di Audit.
  - **RIUNIONE DI CHIUSURA**: la Visita termina con una Riunione di Chiusura, in cui il RGV illustra ai Rappresentanti dell'Azienda e al/ai CS: i contenuti del Rapporto di Audit; le eventuali non Conformità e/o osservazioni e/o commenti.
  - **GESTIONE DEI RILIEVI**: In presenza di Non Conformità e/o di Osservazioni, le Aziende devono definirne il trattamento, le cause, le **azioni correttive** ed il tempo per la loro attuazione entro i tempi definiti dall'OdC.

A3.7 RISULTATI ITER CERTIFICAZIONE

- Se il GV esprime un giudizio positivo l'OdC valuta le risultanze dell'audit riservandosi di richiedere chiarimenti e/o integrazioni e/o variazioni entro 10 giorni lavorativi.

- Devono essere soddisfatte le seguenti condizioni:
- per le **Non Conformità,** che siano state risolte, fornendo evidenza del trattamento delle stesse e dell'attuazione delle Azioni Correttive nei tempi concordati;
- per le **Osservazioni**, che siano definiti il trattamento, l'Azione Correttiva e i relativi tempi di attuazione (quando richiesto).

- Se nel riesame l'OdC registra esito positivo, rilascia il benestare per l'emissione della certificazione che viene inviata all'Azienda richiedente.

CERTIFICATO

(validità 3 anni)

Nel Certificato devono essere riportati:
- lo schema certificativo (UNI EN 15085-2);
- il numero del certificato;
- il nome dell'Azienda certificata;
- gli indirizzi dei siti produttivi certificati;
- il livello di certificazione;
- il prodotto oggetto della certificazione;
- i processi (UNI EN ISO 4063);
- i gruppi dei materiali di base (CR ISO 15608) coperti da qualifica e per i quali sono disponibili almeno 2 saldatori/operatori qualificati;
- gli spessori del materiale di base coperti da qualifica;
- il nome del responsabile CS;
- il nome del sostituto responsabile dei CS;
- eventuali note/prescrizioni;
- la data di "prima emissione" (inizio validità della certificazione), che coincide con la data di delibera della certificazione;
- la data di "emissione corrente", che coincide con la data di successive delibere (es.: variazioni nel certificato, ecc.);
- la "data di scadenza" del certificato (tre anni dalla data di delibera della certificazione);
- l'indirizzo dell'officina fissa dell'Azienda e/o del cliente dell'Azienda (anche se annessa alla sede della stessa) e/o la dicitura "Cantieri dove opera l'Officina mobile".

LINEE GUIDA CAPITOLO A – PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

SORVEGLIANZA

- Nel periodo di validità del certificato, le Aziende hanno l'obbligo di mantenere la conformità dei requisiti alla norma di riferimento.
- L'OdC effettua **visite periodiche a cadenza annuale** al fine di:
- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti alla Norma di riferimento (obbligatori e non);
- Valutare la competenza del CS e la continuità operativa;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita.

- Il riscontro di Non Conformità può determinare la richiesta di **visita supplementare** o, se non risolta, la sospensione della certificazione.
- Le date di esecuzione delle visite di sorveglianza sono concordate con le Aziende con adeguato anticipo e ad esse ufficialmente confermate prima di ogni visita.

RINNOVO

- Alla scadenza dei tre anni il Certificato può essere rinnovato.
- Il rinnovo è subordinato ad una nuova domanda ed alla effettuazione di un audit di rinnovo.
- Le Aziende devono, preventivamente all'audit di rinnovo, inviare all'OdC la documentazione aggiornata del proprio Sistema di Gestione.
- . L'audit di rinnovo:
  - viene condotto riesaminando l'intero Sistema di Gestione;
  - deve essere svolto **entro i tre mesi antecedenti** alla data di scadenza riportata sul certificato in vigore, fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le Aziende interessate.

MODIFICHE

- Durante il periodo di validità della certificazione, le Aziende devono tempestivamente comunicare all'OdC ogni cambiamento significativo concernente:
  - la ragione sociale;
  - l'indirizzo dei siti produttivi indicati sul certificato;
  - i prodotti;
  - i processi;
  - i materiali di base;
  - i CS (anche relativamente il livello es. responsabile, sostituto, ecc.);
  - eventuali note/precisazioni.

- In relazione al tipo di modifiche introdotte l'OdC si riserva di:
- effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la saldatura;
- rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

- Nel caso le Aziende rifiutino, l'OdC si riserva il diritto di recedere dal contratto.

LINEE GUIDA CAPITOLO B – APPROFONDIMENTI TECNICI DELLA NORMA UNI EN 15085-2

Scopo del capitolo B è di fornire alcuni **approfondimenti tecnici relativamente alla norma UNI EN 15085-2**, presupponendo il pieno rispetto di tutti i requisiti delle norme della serie UNI EN 15085 in tutte le sue parti.

I criteri elencati debbono essere applicati dall'OdC nelle verifiche di conformità effettuate presso le Aziende e rappresentano pertanto parte integrante dello schema di certificazione predisposto dall'Agenzia.

L'**allegato II** riporta un esempio di questionario che può essere utilizzato sia dall'OdC per l'effettuazione dell'audit che dalle Aziende per una auto valutazione.

LINEE GUIDA CAPITOLO B – APPROFONDIMENTI TECNICI DELLA NORMA UNI EN 15085 2 - PUNTI PRINCIPALI

B4 ATTIVITA' DI CERTIFICAZIONE

Le Aziende che desiderano operare in conformità alla norma UNI EN 15085-2 e sono interessate all'ottenimento della certificazione devono:

a) definire il **livello di certificazione (CL)** con riferimento a UNI EN 15085-2 paragrafo 4. La scelta del CL è onere e responsabilità esclusiva delle Aziende.

Per ottenere la certificazione in un dato livello le Aziende devono avere in produzione, all'atto della visita di valutazione, componenti saldati attribuibili al livello medesimo. In caso contrario, valutata la conformità a tutti i requisiti, può essere rilasciata la certificazione subordinandone la validità ad una visita supplementare da effettuarsi alla partenza del primo progetto che le Aziende realizzeranno per componenti appartenenti al livello in questione.

b) applicare tutti i **requisiti della UNI EN 3834** alla parte pertinente come indicato dalla UNI EN 15085-2 allegato C.

Nel caso le Aziende siano in possesso di certificato in conformità a UNI EN ISO 3834 rilasciato da un OdC accreditato, l'OdC, che sta verificando la conformità a UNI EN 15085, può considerare soddisfatto tale requisito purché sia reso disponibile il rapporto di audit con i relativi rilievi dell'ultima visita e con la presa in carico dei rilievi medesimi.

B5 REQUISITI DI QUALITÀ PER LE AZIENDE (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 la **strumentazione** e le **apparecchiature** da utilizzare per le attività di valutazione, oltre ad essere **idonee** per la tipologia della misura da effettuare, devono essere **disponibili** presso i siti richiamati nel certificato e **in regime di taratura** (ove prevista).

Tale aspetto deve poter essere dimostrato sia in fase di *verifica documentale in sede*, sia nel *CMS (Cantiere Mobile di Saldatura)*. Tale requisito deve essere applicato anche dagli operatori esterni che utilizzano la propria strumentazione/ apparecchiatura.

LINEE GUIDA CAPITOLO B – APPROFONDIMENTI TECNICI

UNI EN 15085 2 - PUNTI PRINCIPALI

B5.1 Requisiti per il personale (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.1)

Saldatori ed operatori di saldatura

- disporre di almeno **due saldatori qualificati** (non applicabile per attività di riparazione in regime di manutenzione) per ciascun processo di saldatura, ciascuna tipologia di giunto (BW/FW) e ciascun gruppo di materiali per cui si intende ottenere la certificazione UNI EN 15085;
- definire opportuni **criteri per l'esecuzione di pre-production test** come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2.4.

Coordinatori di saldatura

- disporre di Coordinatori di saldatura il cui **livello di qualificazione soddisfi i requisiti di cui alla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.1.2 e Allegato C**, per ciascun sito produttivo. In particolare i coordinatori di saldatura devono:
  - essere qualificati/certificati secondo lo Schema EWF/IIW (ai livelli E/IWE, E/IWT, E/IWS, E/IWP) o schemi equivalenti (es. altri schemi di qualificazione/certificazione nazionali/internazionali) al livello previsto con almeno tre anni di esperienza nel settore ferroviario (o equivalente); *oppure*
  - in mancanza di qualificazioni/certificazioni, possedere una scolarità coerente con i livelli di qualificazione di cui alla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.1.2, tre anni di esperienza nel settore ferroviario (o equivalente) e una conoscenza tecnica adeguata al livello richiesto che deve essere valutata nel corso della visita, anche sulla base del curriculum vitae già fornito, in conformità alla UNI EN 15085- 2 allegato B. Valutazione dei coordinatori, non solo attraverso le risultanze dell'audit stesso, ma anche attraverso un questionario strutturato e una specifica intervista di carattere tecnico che l'OdC deve condurre in conformità alla UNI EN 15085-2 allegato B e alla Tabella di Riferimento Valutazione delle Competenze *(Allegato III);* l'esito dell'intervista deve essere dettagliatamente documentata, registrata e conservata a cura dell'OdC.
- disporre di Coordinatori preferibilmente **dipendenti delle Aziende**. Il cambiamento di uno o più coordinatori di saldatura deve essere tempestivamente comunicato all'ODC. Nel caso di cambiamento del coordinatore responsabile l'OdC deve effettuare una visita supplementare per valutarne la competenza.

Personale addetto a controlli e ispezioni

- il personale addetto ai controlli non distruttivi deve disporre di **certificazione in corso di validità, in accordo ISO 9712** di livello 1 o 2 in base alle mansioni assegnate, rilasciata da organismo di certificazione del personale accreditato secondo UNI EN ISO 17024.

LINEE GUIDA ALLEGATO I – CLASSIFICAZIONE DEI RILIEVI

Ai fini delle presenti Linee guida, i rilievi emessi dagli OdC nei confronti delle Aziende sono suddivisi in:

- **NON CONFORMITÀ** (o rilievi maggiori);

Mancato soddisfacimento, da parte di un'Azienda, di un requisito stabilito dai riferimenti normativi applicabili (Es.: UNI EN 15085-2, Linee guida) tale da compromettere il valore delle certificazioni rilasciate dall'OdC in termini di efficace e credibile assicurazione della conformità dell'oggetto delle certificazioni medesime.

- **OSSERVAZIONE** (o rilievi minori)

Il rilievo formalizzato dall'OdC nei confronti delle Aziende viene classificato come osservazione quando il mancato soddisfacimento del requisito, pur essendo indicativo di un comportamento inadeguato da parte delle Aziende e, come tale, necessitante di correzione, non è tale da compromettere immediatamente il valore delle certificazioni rilasciate nei termini sopra evidenziati.

- **COMMENTO** (o raccomandazione).

Il rilievo sollevato dall'OdC nei confronti delle Aziende viene classificato come commento quando non è conseguente al riscontro di una situazione oggettiva di mancato soddisfacimento di un requisito, ma è finalizzato a prevenire che tale situazione si verifichi (in quanto potenzialmente realizzabile) e/o a fornire indicazioni per il miglioramento delle prestazioni delle Aziende.

Tutte le Non Conformità e Osservazioni formalizzate dall'OdC, devono formare oggetto dei necessari trattamenti e ***azioni correttive*** da parte delle Aziende, nei termini applicabili alle diverse fattispecie e approvati dall'OdC.

Non è richiesto un immediato, formale, riscontro ai rilevi formulati in veste di commenti; tuttavia, il grado di recepimento delle indicazioni fornite dall'OdC viene verificato in occasione della prima verifica utile.

Nel caso in cui il "Commento" non risulti essere stato recepito, lo stesso può essere trasformato in "Osservazione" e si applicano le condizioni di cui sopra.

In presenza di Non Conformità, la certificazione non viene concessa fino alla conferma dell'avvenuta applicazione dei necessari trattamenti, chiusura delle corrispondenti azioni correttive e relativa verifica di efficacia da parte dell'OdC.

LINEE GUIDA ALLEGATO II – QUESTIONARIO INFORMATIVO

UNI EN 15085-2

- Conoscenza delle norme
- Applicazione UNI EN ISO 3834
- Requisiti del personale (saldatori ed operatori, CS, Personale addetto ad ispezioni)
- Requisiti tecnici
- Organizzazione del coordinamento di saldatura
- Qualifiche di Procedimento di saldatura

ALLEGATO II QUESTIONARIO INFORMATIVO PER LA VALUTAZIONE DELLE AZIENDE (AUDIT) FAC -SIMILE

UNI EN 15085-2	Riferimenti normativi *Normative references*			Note
2	**L'Azienda possiede e conosce le sequenti norme:** *The welding manufacturer has got and knows the following referenced documents?*	SI	NO	
	EN ISO 9606.1 , *Qualification test of welders – Fusion welding – Part 1: Steels*	☐	☐	
	EN ISO 9712, *Non destructive testing – Qualification and certification of NDT personnel – General principles*	☐	☐	
	EN ISO 14732, *Welding personnel – Approval testing of welding operators for fusion welding and resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials*	☐	☐	
	EN 15085-1, *Railway applications - Welding of railway vehicles and components - Part 1: General*	☐	☐	
	EN 15085-3, *Railway applications – Welding of railway vehicles and components – Part 3: Design requirements*	☐	☐	
	EN 15085-4, *Railway applications – Welding of railway vehicles and components – Part 4: Production requirements*	☐	☐	
	EN ISO 3834 (all parts), *Quality requirements for fusion welding of metallic materials*	☐	☐	
	EN ISO 9606-2, *Qualification test of welders - Fusion welding - Part 2: Aluminum and aluminum alloys (ISO9606-2:2004)*	☐	☐	
	EN ISO 14555, *Welding - Arc stud welding of metallic materials (ISO 14555:2006)*	☐	☐	
	EN ISO 14731, *Welding coordination - Tasks and responsibilities (ISO 14731:2006)*	☐	☐	
	EN ISO 15607, *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - General rules (ISO 15607:2003)*	☐	☐	
	EN ISO 15609 (all parts), *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure specification*	☐	☐	
	EN ISO 15610 *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Qualification based on tested welding consumables (ISO 15610:2003)*	☐	☐	
	EN ISO 15611, *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Qualification based on previous welding experience (ISO 15611:2003)*	☐	☐	
	EN ISO 15612, *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification by adoption of a standard welding procedure (ISO 15612:2004)*	☐	☐	
	EN ISO 15613, *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test (ISO 15613:2004)*	☐	☐	
	EN ISO 15614 (all parts) *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test*	☐	☐	

LINEE GUIDA ALLEGATO III – TABELLA DI RIFERIMENTO PER LA VALUTAZIONE DELLE COMPETENZE PER IL CS

- Processi di saldatura e macchina
- Materiali e loro comportamento durante la saldatura
- Requisiti del personale (saldatori ed operatori, CS, Personale addetto ad ispezioni)
- Requisiti tecnici
- Organizzazione del coordinamento di saldatura
- Qualifiche di Procedimento di saldatura

ALLEGATO III Tabella di riferimento per la valutazione delle competenze per il coordinatore di saldatura per lo schema EN 15085-2

Legenda delle competenze tecniche:

A: Competenza base
B: Applicazione e utilizzo dei principi e regole base
C: Competenza elevata e problem solving

	CS Livello A	CS Livello B	CS Livello C
1 Processi di saldatura e macchina			
1.1. Taglio e preparazione dei cianfrini			
Capire nel dettaglio e acquisire una conoscenza totale sui principi basilari e campi di applicazione dei più comuni sistemi di taglio e preparazione dei cianfrini utilizzati nelle costruzioni saldate (es. macchinari, procedure e problematiche comuni). Essere in grado di valutare per un'applicazione l'utilizzo di un processo anziché un altro (taglio con elettrodo, plasma, torcia etc...) e l' attività di controllo.	C	B	B
1.2. Riscaldo e raddrizzatura a caldo			
Capire e avere la piena competenza nel spiegare, interpretare e applicare i principi basilari del riscaldo e raddrizzatura a fiamma utilizzati nelle costruzioni saldate Essere in grado di valutare per un'applicazione l'utilizzo di un processo anziché un altro e l'attività di controllo.	C	B	B
1.3. Pre-riscaldo e post riscaldo			
Capire a fondo e avere la piena competenza nello spiegare, interpretare e applicare i principi basilari del preriscaldo e del post riscaldo. Essere in grado di valutare per un'applicazione l'utilizzo e le attività di controllo.	C	C	B
Avere una conoscenza sulle sequenze di saldatura da applicare ad un manufatto.	C	C	B