



*Agenzia Nazionale per la Sicurezza delle Ferrovie
e delle Infrastrutture Stradali e Autostradali*

DIREZIONE GENERALE PER LA SICUREZZA DELLE FERROVIE

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	M. Scrivani	R. Cammarata	M.G. Marzoni	M. D'Onofrio
02	18/06/2021	Revisione per adeguamento a EN 15085-2: 2020	M. Scrivani	R. Cammarata	A. Laschi	P. Navone

INDICE

Riferimenti legislativi e normativi	5
Termini e definizioni	7
CAPITOLO A - Processo di certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi, effettuato dagli Organismi di Certificazione riconosciuti	10
A1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	10
A2 ORGANIZZAZIONE DELL'OdC	10
A2.1 Personale dell'OdC	10
A3 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE	11
A3.1 Condizioni generali	11
A3.2 Richiesta di certificazione	12
A3.3 Esame documentale	13
A3.4 Visita preliminare	13
A3.5 Durata delle visite	14
A3.6 Visita di valutazione.....	14
A3.6.1 Riunione di apertura.....	15
A3.6.2 Conduzione della Valutazione	15
A3.6.3 Riunione del Gruppo Valutatori.....	16
A3.6.4 Riunione di Chiusura.....	16
A3.6.4 Gestione dei Rilievi	17
A3.7 Risultati dell'iter di certificazione	17
A3.8 Sorveglianza	18
A3.9 Sorveglianze supplementari	19
A3.10 Rinnovo della certificazione	19
A4 MODIFICHE DELLA CERTIFICAZIONE	20
A5 OBBLIGHI DELLE AZIENDE CERTIFICATE	21
A6 RINUNCIA DA PARTE DELLE AZIENDE CERTIFICATE.....	22
A7 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	23
A8 UTILIZZO DEL CERTIFICATO E DEL LOGO.....	24
A9 PUBBLICAZIONE DA PARTE DI ANSFISA.....	24
A10 RICORSI.....	25
A11 DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE	25

CAPITOLO B – Approfondimenti tecnici della norma UNI EN 15085-2	26
B1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	26
B2 RIFERIMENTI NORMATIVI.....	26
B3 TERMINI E DEFINIZIONI	26
B4 LIVELLI DI CLASSIFICAZIONE E ATTIVITA' DEI PRODUTTORI	26
B5 REQUISITI PER IL PRODUTTORE (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5)	27
B 5.1 Requisiti per il personale (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5).....	27
B 5.2 Saldatori ed operatori di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.2)	27
B 5.3 Coordinatori di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3)	28
B 5.3.1 Organizzazione del coordinamento di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.5)	22
9	22
B 5.3.2 Coordinatori di saldatura esterni (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.6)	29
B 5.4 Personale addetto ad ispezioni e controlli (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.4).....	27
B 5.5 Requisiti tecnici (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.5).....	27
B 5.6 Specifiche di procedura di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.6)	27
B6 Certificato di Conformità (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 6).....	30
B7 Supervisione del subappalto (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 7)	30
ALLEGATO I CLASSIFICAZIONE DEI RILIEVI EMESSI DAGLI OdC NEI CONFRONTI DELLE AZIENDE.....	34
ALLEGATO II QUESTIONARIO INFORMATIVO PER LA VALUTAZIONE DELLE AZIENDE (AUDIT) FAC -SIMILE	34
ALLEGATO III Tabella di riferimento per la valutazione delle competenze per il coordinatore di saldatura per lo schema EN 15085-2 paragrafo 5.3	44

Premessa

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 (di seguito Agenzia).

ANSFISA considera il ruolo degli OdC elemento fondamentale nel processo di certificazione stesso e ritiene pertanto che le Aziende che intendono operare nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi debbano essere certificate da OdC che garantiscano criteri di competenza ed imparzialità nello specifico settore.

In base a quanto sopra, ANSFISA riconosce solo le certificazioni emesse da OdC accreditati 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 Agenzia e ACCREDIA e loro successive modifiche e integrazioni.

Gli OdC che ottengono tale accreditamento devono fare esplicito riferimento nei certificati emessi anche alle presenti linee guida, in modo da dare evidenza della piena conformità ai requisiti in esse contenuti.

Le presenti linee guida, ancorché applicabili a partire dalla data della loro pubblicazione, si intendono a tutti gli effetti in vigore 3 mesi dopo tale data.

Le presenti linee guida sono suddivise in due capitoli:

- 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;
- nel capitolo B sono invece riportati approfondimenti tecnici della norma UNI EN 15085.

Le presenti linee guida sono coerenti con quanto stabilito al capitolo 14.2 "Competences of maintenance workers (ECM-F4)" del documento ERA "Guide for the application of the Art 14 of the Directive (EU) 2016/798 and Commission Implementing Regulation (EU) No 2019/779 on a system of certification of entities in charge of maintenance for vehicles - In accordance with Article 19(3) of Regulation (EU) 2016/796 of the European Parliament and of the Council of 11 May 2016" Version 9.0 of 01/03/2021.

Riferimenti legislativi e normativi

- Regolamento di esecuzione (UE) 2019/779 della Commissione del 16 maggio 2019 che stabilisce disposizioni dettagliate su un sistema di certificazione dei soggetti responsabili della manutenzione dei veicoli a norma della direttiva (UE) 2016/798 del Parlamento europeo e del Consiglio e che abroga il regolamento (UE) n. 445/2011 della Commissione;
- Linee guida ERA di applicazione del Regolamento di esecuzione (UE) 2019/779 "Guide for the application of the Art 14 of the Directive (EU) 2016/798 and Commission Implementing Regulation (EU) No 2019/779 on a system of certification of entities in charge of maintenance for vehicles - In accordance with Article 19(3) of Regulation (EU) 2016/796 of the European Parliament and of the Council of 11 May 2016" Version 9.0 of 01/03/2021;
- UNI EN 15085-1 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 1: Generalità
- UNI EN 15085-2 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 2: Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti. Requisiti per il produttore di saldatura

- UNI EN 15085-3 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 3: Requisiti di progetto
- UNI EN 15085-4 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 4: Requisiti di costruzione
- UNI EN 15085-5 Applicazioni ferroviarie – Saldatura dei veicoli ferroviari e dei relativi componenti – Parte 5: Ispezione, prove e documentazione
- UNI EN ISO 3834-1 Saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 1: Guida per la scelta e l'impiego
- UNI EN ISO 3834-2 Saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 2: Requisiti di qualità estesi
- UNI EN ISO 3834-3 Saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 3: Requisiti di qualità normali
- UNI EN ISO 3834-4 Saldatura per fusione dei materiali metallici – Parte 4: Requisiti di qualità elementari
- UNI EN ISO 3834-5 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 ISO 3834
- UNI EN ISO 14731 Coordinatore di saldatura – Compiti e responsabilità
- UNI EN ISO 14732 Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
- UNI EN ISO 9606-1 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
- UNI EN ISO 9606-2 Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
- UNI EN ISO 9712 Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive
- UNI EN ISO 14554 Saldatura – La saldatura a resistenza dei materiali metallici.
- UNI EN ISO 14555 Saldatura - Saldatura ad arco dei prigionieri di materiali metallici
- UNI EN ISO 15607 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Regole generali
- UNI EN ISO 15609 (tutte le parti) Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Specificazione della procedura di saldatura
- UNI EN ISO 15610 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di materiali sottoposti a prove d'apporto
- UNI EN ISO 15611 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base dell'esperienza di saldatura acquisita

- UNI EN ISO 15612 Specifica e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione mediante adozione di procedure di saldatura unificate
- UNI EN ISO 15613 Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione
- UNI EN ISO 15614 (tutte le parti) Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura
- UNI EN ISO 15620 Saldatura - Saldatura ad attrito dei materiali metallici
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065 Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- UNI EN ISO 19011 Linee guida per audit di sistemi di gestione

L'osservanza delle presenti Linee guida non può essere disgiunta dall'uso dei corrispondenti riferimenti, che ne costituiscono pertanto parte integrante.

Per i riferimenti normativi non datati vale l'ultima edizione della pubblicazione alla quale si fa riferimento (compresi gli aggiornamenti).

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; si intendono altresì incluse organizzazioni che commercializzano, progettano o assemblano le medesime strutture saldate.
- Ispettore:** personale di ACCREDIA incaricato dello svolgimento di attività di audit nei confronti degli OdC, che può essere affiancato da esperto tecnico ANSFISA.
-

- Esperto Tecnico:** persona qualificata e incaricata da ANSFISA/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.
- Rilievi:** con la dizione generale "rilievi" si intendono i riscontri ottenuti dall'OdC nel corso degli audit effettuati presso le Aziende, secondo la classificazione di cui all'Allegato I;
- Consulenza:** ai fini delle prescrizioni di cui alle presenti Linee guida, con tale dizione si intende l'erogazione di qualsiasi servizio di assistenza, di collaborazione, di supporto alle decisioni e di consiglio tecnico alle Aziende; l'OdC e il suo personale non possono, in alcun caso, svolgere attività di consulenza definite come sopra.
- 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.
- 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 qualificati secondo UNI EN ISO 9712 al necessario livello (1, 2 o 3) in base alle mansioni assegnate nei metodi UT – MT – PT – VT con estensione nel settore Manutenzione Ferroviaria secondo le linee guida di questa Agenzia. Per il solo controllo visivo (VT) valgono inoltre i requisiti supplementari della norma EN15085-5 par 4.4.2 in vigore.
 - 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.
 - La seguente documentazione tecnica:
 - WPS/WPQR
 - Procedure CND
 - Istruzioni Operative di saldatura
 - Documenti afferenti i rischi in materia di sicurezza.
- Il certificato dovrà contenere nel "campo di applicazione":
1. l'indirizzo della sede operativa dell'Azienda;
-



2. l'indirizzo dell'officina fissa dell'Azienda e/o del cliente dell'Azienda (anche se annessa alla sede della stessa);
3. la dicitura "Cantieri dove opera l'Officina mobile". Un CMS sarà oggetto di audit secondo un piano di campionamento basato su un'analisi del rischio stabilito dall'OdC nel rispetto della validità della certificazione. Un CMS che operi per più di 6 mesi nello stesso luogo sarà considerato a tutti gli effetti un'officina fissa.

Schema di certificazione: insieme di regole, procedure e attività svolte dagli OdC per l'attestazione della conformità delle Aziende.

CAPITOLO A - Processo di certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi, effettuato dagli Organismi di Certificazione riconosciuti

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 / tipo attività	P, M, D	S*
CL1	IWE	IWT
CL2	IWT	IWS
CL3	IWS	IWS

** se la certificazione richiesta è solo di tipologia S, in tutti gli altri casi si applica quanto riportato per P,M,D*

- 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.

L'utilizzo di auditor non in possesso dei requisiti di qualificazione di cui sopra comporta l'adozione di provvedimenti sanzionatori.

La certificazione come auditor, rilasciata da un organismo di certificazione del personale accreditato in accordo alla norma ISO/IEC 17024, purché integrata da un adeguato e documentato inserimento operativo, costituisce presunzione relativa alla conformità alle prescrizioni contenute nel presente paragrafo.

Per quanto non specificato nel presente punto si applica quanto indicato dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065.

A3 PROCEDURA DI CERTIFICAZIONE

A3.1 Condizioni generali

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.

Le Aziende devono dare garanzia di continuità nelle modalità di produzione e nella qualità dei prodotti oggetto della certificazione. L'Azienda può valutare l'esecuzione di pre-production test interni e assoggettarli alla verifica dell'organismo.

I valutatori dell'OdC devono svolgere le proprie verifiche con riferimento ai requisiti delle norme che regolano la certificazione del prodotto/processo saldatura.

L'accesso alla certificazione deve essere aperto a tutte le Aziende e non condizionato dalla loro appartenenza a qualsiasi Associazione o Gruppo; per l'attività certificativa, l'OdC deve applicare le proprie tariffe vigenti garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

Le Aziende devono prendere le misure necessarie affinché i valutatori, gli esperti tecnici, osservatori, ecc. possano eseguire le visite in tutta sicurezza; le Aziende assumono nei confronti dei suddetti ogni responsabilità che un datore di lavoro ha nei riguardi dei propri dipendenti in modo da rispettare tutte le condizioni della legislazione applicabile; di norma, durante le visite, il personale dell'OdC deve essere costantemente accompagnato dal personale delle Aziende.

In occasione degli audit, l'OdC può richiedere in visione la documentazione che dia evidenza della struttura documentale del Sistema di Gestione dell'Azienda in vigore al momento della verifica stessa.

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, nel rendere note alle suddette Aziende le modifiche apportate alle proprie disposizioni, deve dare loro l'opportunità di inviare eventuali commenti al riguardo, fissando anche il termine entro il quale le stesse dovranno adeguare il proprio Sistema alle nuove disposizioni.

Nell'ambito dell'applicazione delle presenti Linee guida, 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'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 o durante le riunioni degli organi OdC, allo scopo di accertare che le modalità di valutazione siano conformi alle norme per esso applicabili; la partecipazione di tali osservatori non può essere rifiutata; l'eventuale rifiuto della loro presenza comporta la mancata concessione di certificazione o la sospensione o il ritiro della certificazione se già concessa; le Aziende possono ricusare, con adeguata motivazione, specifici valutatori entro 5 giorni lavorativi dalla data di notifica della visita.

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.

A3.2 Richiesta di certificazione

Le Aziende che inoltrano all'OdC domanda di certificazione del livello di classificazione devono allegare alla stessa un dossier contenente le informazioni necessarie a soddisfare i requisiti delle presenti linee guida e i dati relativi alle attività svolte. Il dossier dovrà essere trasmesso in formato cartaceo e/o su supporto informatico (in formato PDF).

La domanda deve essere firmata in originale dal Legale Rappresentante o soggetto formalmente delegato.

La domanda e la documentazione allegata devono essere redatte in lingua italiana o inglese.

Qualora la documentazione allegata sia prodotta da soggetti terzi (rispetto al Richiedente) in lingua diversa, la stessa deve essere presentata in una traduzione giurata in lingua italiana.

In particolare, le Aziende devono comunicare all'OdC:

- il nome dell'Azienda e la sua ragione sociale;
- l'indirizzo della sede legale dell'Azienda;
- il numero partita IVA/codice fiscale dell'Azienda;
- la sede principale delle attività operative dell'Azienda;
- l'indirizzo dei siti produttivi da sottoporre a certificazione;
- il livello di classificazione (CL) e la tipologia di attività svolti dal fabbricante, come da Tabella 2 della EN 15085-2, pertinente a ciascun sito produttivo;
- il campo della certificazione (processi di saldatura, materiali di base, spessori, etc.);
- l'identificazione del/dei CS (nome, cognome, data di nascita, qualifica);
- note ed estensione dell'applicazione (lavoro svolto in altri siti produttivi diversi da quelli principali);
- il numero di persone interessate ed il numero di processi di saldatura;
- il numero di turni lavorati.

In base ai dati forniti, l'OdC formula un'offerta di certificazione.

Le Aziende, in caso di accettazione dell'offerta formalizzano la richiesta di certificazione.

Il contratto può essere variato, previo accordo tra le parti, qualora nel tempo, a partire dall'esame documentale per il periodo di durata del contratto stesso, si modificassero le condizioni sulla base delle quali è stata redatta l'offerta iniziale dell'OdC (per es.: modifiche dei regolamenti dell'organismo accreditante, sito, organizzazione, processi, numero persone, tipo di prodotto realizzato).

Unitamente alla richiesta di certificazione, o successivamente alla stessa, le Aziende

devono inviare all'OdC:

- le procedure richieste per la certificazione della norma UNI EN 15085-2;
- i documenti di nomina e Curriculum Vitae del/i Coordinatore/i della Saldatura.

A3.3 Esame documentale

L'OdC esegue una verifica di completezza e coerenza della documentazione inviata dalle Aziende ed invia quindi la conferma di accettazione della richiesta stessa, tramite fax o lettera o e-mail, insieme al nominativo del RGV e degli eventuali Valutatori coinvolti nell'attività; le Aziende possono fare obiezione sulla nomina dei suddetti entro cinque giorni lavorativi dalla notifica, giustificandone i motivi.

Il RGV esegue quindi un'analisi più approfondita della documentazione anche al fine di accertare su base documentale la sussistenza dei requisiti per le attività dichiarate dall'azienda di cui al par. 4.2 e 6 della EN 15085-2.

Qualora la documentazione ricevuta risulti incompleta o non conforme, sarà richiesta l'integrazione o la modifica della stessa per renderla completa e conforme; nel frattempo il corso della pratica rimane sospeso per un massimo di dodici mesi, dopo di che deve essere ripetuto tutto l'iter a partire da una nuova offerta, qualora a giudizio dell'OdC siano subentrate situazioni tali da non poter far rispettare il contratto.

Durante tale fase deve essere appurato che i requisiti per la certificazione siano fissati, documentati, compresi e che:

- la norma per la quale si richiede la certificazione risulti 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;
- non vi siano contrasti tra quanto riportato nella domanda di certificazione e gli altri documenti emessi dalle Aziende.

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.

L'OdC comunica alle Aziende il completamento dall'esame documentale.

Le Aziende possono consegnare la documentazione corretta durante la riunione di apertura della visita stessa.

A3.4 Visita preliminare

Dietro formale richiesta delle Aziende, può essere effettuata prima della visita di valutazione una Visita Preliminare, per verificare lo stato generale di applicazione del Sistema di Gestione dell'Azienda.

La Visita è notificata alle Aziende dal RGV 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.): non viene ad esempio svolta la Riunione di Apertura e non sono utilizzate liste di riscontro.

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.

A3.5 Durata delle visite

Gli audit devono avere le durate minime indicate nella seguente tabella, in funzione della Classe (definita dalla UNI EN 15085-2 al punto 4.1), delle dimensioni (definite dalla UNI EN 15085-2 annex C), delle attività erogate secondo §4.2 EN 15085-2: 3 (D, P, M), 2 o 1 (tra D, P, M e S).

TAB 01 - Tempi di audit per la certificazione di aziende che hanno un unico tipo di attività

TAB 01	CL1			CL2			CL3		
Tipo di attività	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo
D or /and S	1	1	1	1	1	1	1	1	1
P small*	2	1	1	1,5	1	1	1	1	1
P	4	2	2	2	1	1,5	1	1	1
M small*	2	1	1	1,5	1	1	1	1	1
M	4	2	2	2	1	1,5	1	1	1

TAB 02 - Tempi di audit per attività per aziende che hanno le attività P Produzione e M Manutenzione in contemporanea

TAB 02	CL1/CL2			CL2			CL3		
Tipo di attività	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo
(P+M) small*	2,5	1,5	1,5	2	1	1	1	1	1
(P+M)	4,5	2,5	3	3	1	2	1,5	1	1

TAB 03 - Tempi di audit per aziende che svolgono l'attività di D progettazione oltre alle attività P Produzione e M Manutenzione

TAB 03	CL1/CL2			CL2			CL3		
Tipo di attività	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo	Audit di certificazione	Audit di sorveglianza	Audit di rinnovo
P small + D	2,5	1,5	1,5	2	1	1,5	1	1	1
P+ D	4,5	2,5	2,5	2,5	1,5	2	1	1	1
M small* + D	2,5	1,5	1,5	2	1	1,5	1	1	1
M + D	4,5	2,5	2,5	2,5	1,5	2	1	1	1
(P+M) small*+ D	3	2	2	2,5	1,5	1,5	1,5	1	1
(P +M) + D	5	3	3,5	3,5	1,5	1,5	2	1	1

* Si definiscono "small" i fabbricanti le cui dimensioni (o WM "size of a welding manufacturer"), calcolato secondo l'annex C della EN15085-2, è minore di 1500.

Nota. L'attività S di acquisto e vendita non determinano tempi aggiuntivi se certificate insieme ad altri tipi di attività.

Le attività erogate dall'azienda (D, P, M, S) dovranno essere oggetto di audit in prima certificazione, mentre nelle successive verifiche potranno essere oggetto di campionamento le sole attività D e S.

Nel caso in cui le Aziende siano in possesso di un certificato UNI EN ISO 3834 in corso di validità rilasciato da Organismo accreditato da un Ente firmatario degli Accordi di Mutuo Riconoscimento (MLA) possono essere programmati audit integrati; in tal caso i tempi visita di cui sopra possono essere ridotti fino al massimo del 50% per una durata minima dell'audit non inferiore a 1,0 gg*u.

A3.6 Visita di valutazione

Contemporaneamente o separatamente alla chiusura dell'esame documentale, il RGV concorda con le Aziende la data, notifica la visita, trasmette il Piano di Audit e il nome dei Valutatori incaricati a svolgere l'attività.

L'OdC può richiedere alle Aziende l'autorizzazione per la partecipazione alla visita di osservatori e/o valutatori in addestramento.

Le Aziende hanno il diritto di chiedere la sostituzione delle persone nominate, in caso di presenza di conflitto d'interessi o ricusarle con giustificato motivo, entro 5 giorni dalla data della notifica.

A3.6.1 Riunione di apertura

Prima di effettuare la Visita di Valutazione, il RGV esegue una Riunione di Apertura, verbalizzando sul Rapporto di Audit l'incontro con la Direzione dell'Azienda o il suo Rappresentante, il Coordinatore di Saldatura ed i principali responsabili di funzione indicati nel Piano di audit.

Nel corso dell'incontro il RGV:

- presenta i componenti del GV;
- illustra e fornisce eventuali chiarimenti sul Piano di Audit;
- fornisce un breve sommario sulle modalità della Visita;
- richiede la definizione dei canali ufficiali di comunicazione tra il GV e l'Azienda;
- richiede, ove applicabile, di impegnare più persone al fine di permettere ai Valutatori di operare separatamente;
- ribadisce l'impegno alla Riservatezza dei Valutatori e di tutto il personale coinvolto nella pratica di certificazione;
- ribadisce che l'eventuale consulente, utilizzato per la predisposizione della documentazione, rispetti rigorosamente il ruolo di osservatore;
- ribadisce che l'audit è di natura campionatoria;
- precisa che la visita riguarda il prodotto, processo/i relativo alla certificazione;
- definisce la data e l'ora della riunione di chiusura;
- presenta gli ispettori di ACCREDIA e gli esperti dell'Agenzia quando presenti.

A3.6.2 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, alle informazioni, alla documentazione relativa ai requisiti per il quale è stata richiesta la certificazione, comprese le procedure o

loro equivalente, e a fornire assistenza ai Valutatori dell'OdC. La visita deve essere condotta in accordo ai criteri interpretativi applicabili della UNI EN 15085-2 di cui al capitolo B del presente documento e l'applicazione dei requisiti è verificata mediante:

- interviste al personale coinvolto nelle attività (a tutti i livelli);
- esame di documenti, procedure, istruzioni, verbali, rapporti, etc. per verificare la conformità ai requisiti di riferimento;
- valutazione del funzionamento del processo di saldatura;
- verifica della presenza di documenti di qualifica dei processi e dei saldatori/operatori per ciascun processo per il quale l'Azienda chiede la certificazione, congrui con il prodotto oggetto del certificato;
- verifica delle eventuali esclusioni;
- corretta definizione dello scopo della certificazione.

In particolare, le Aziende che richiedono la certificazione devono nominare il coordinatore di saldatura responsabile, il suo sostituto ed altri eventuali coordinatori: l'RGV, nel corso dell'intera visita, con particolare riferimento all'attività in atto, valuta, sulla base del curriculum vitae già fornito aggiornato, la conoscenza tecnica e l'esperienza dei coordinatori come previsto dal capitolo B del presente documento; l'esito di tale valutazione viene registrata ed archiviata insieme al curriculum vitae.

La verifica può essere effettuata con l'ausilio di questionari, su cui annotare rilievi, evidenze, ecc. (vedere allegato II).

Qualora nel corso degli audit, tenuto conto della natura campionatoria dei medesimi, venissero incidentalmente riscontrate da parte dell'OdC inosservanze di requisiti di legge non riguardanti aspetti direttamente correlati al sistema valutato o al prodotto ispezionato, ma correlati ad altri aspetti delle attività svolte dalle Aziende (es. nel caso di verifiche di SGQ, aspetti ambientali e aspetti di salute e sicurezza) tali anomalie vengono debitamente registrate dagli auditor in modo disgiunto dal rapporto di audit e tempestivamente portate a conoscenza della Direzione dell'Azienda valutata, affinché questa provveda ai trattamenti ed alle azioni conseguenti; la registrazione viene altresì trasmessa alla Direzione dell'OdC per le valutazioni del caso.

A3.6.3 Riunione del Gruppo Valutatori

Al termine della verifica e prima della riunione di chiusura, il GV si riunisce per:

- verificare di aver considerato tutti i requisiti applicabili della norma oggetto della certificazione;
- elaborare il Rapporto di Audit in cui riportare le eventuali non conformità e/o osservazioni e/o commenti;
- registrare le informazioni relative al prodotto, le norme/standard utilizzate per la realizzazione del prodotto, il gruppo dei materiali base, i processi di saldatura e quelli affini, le norme (se differenti da quelle EN) utilizzate per la qualificazione dei processi di saldatura ed il nome/i del Coordinatore/i di Saldatura.

A3.6.4 Riunione di Chiusura

La Visita di Valutazione 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 (descritti nel Rapporto di

Audit o riportati separatamente in apposito modulo);

I suddetti documenti sono consegnati in copia al Rappresentante dell'Azienda, che li firma per presa visione ed accettazione; se non è d'accordo sui rilievi emessi esplicita le proprie riserve nello spazio apposito del rapporto di audit o annota che le invierà successivamente.

A3.6.4 Gestione dei Rilievi

In presenza di Non Conformità e/o di Osservazioni, le Aziende devono definire il trattamento, le cause, le azioni correttive ed il tempo per la loro attuazione entro i tempi definiti dall'OdC. L'OdC può riservarsi di richiedere variazioni relative al contenuto dei rapporti di audit redatti dai valutatori entro 15 giorni di calendario.

Trascorso tale termine le Aziende devono inviare all'OdC, entro ulteriori 15 giorni di calendario, le proposte di risoluzione dei rilievi (Non Conformità e/o Osservazioni).

L'OdC, entro 15 giorni di calendario dal ricevimento delle proposte dall'Azienda, le accetta o meno.

Per le Osservazioni l'OdC può richiedere evidenza delle azioni intraprese, nonché chiarimenti ed integrazioni.

Per le Non Conformità le Aziende devono fornire all'OdC l'evidenza dei trattamenti e delle azioni intraprese.

In presenza di non conformità, la certificazione o l'estensione non vengono concessi fino alla conferma dell'avvenuta attuazione dei necessari trattamenti, ed alla chiusura delle corrispondenti azioni correttive con relativa verifica da parte dell'OdC.

I Commenti non richiedono un immediato e formale riscontro; tuttavia, il grado di recepimento delle indicazioni fornite dall'OdC viene verificato dallo stesso OdC in occasione della prima verifica utile.

Nel caso in cui le suddette indicazioni non risultino adeguatamente valutate, il "Commento" può essere trasformato in "Osservazione"; in tale caso si applicano le condizioni di cui sopra.

L'OdC, per giustificati motivi, può concedere deroghe alle azioni proposte dalle Aziende per giustificati motivi.

L'OdC si riserva la possibilità di verificarne l'attuazione dei rilievi emessi, anche con l'effettuazione di visite non programmate (sorveglianza aggiuntiva), qualora il trattamento, l'individuazione delle cause e le eventuali azioni correttive/azioni preventive siano ritenute non valutabili con i soli riscontri documentali proposti.

In questo caso sarà cura dell'OdC informare l'Azienda con sufficiente anticipo al fine di predisporre tale visita.

A3.7 Risultati dell'iter di certificazione

Solo le Aziende per le quali il GV esprime un giudizio positivo o comunque favorevole sono analizzate dalla Funzione Proponente che valuta le risultanze dell'audit riservandosi entro 10 giorni lavorativi di richiedere chiarimenti e/o integrazioni e/o variazioni.

Devono inoltre essere soddisfatte le seguenti condizioni:

- per le Non Conformità, che siano state risolte, fornendo evidenza del trattamento delle non conformità 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 dal RGV).

L'iter di analisi della Funzione Proponente viene registrato.

Successivamente la pratica viene presentata al comitato di certificazione avente caratteristiche e requisiti di cui alla norma UNI ISO 17065. Il comitato di certificazione effettua il riesame della pratica, ne registra l'esito e, qualora favorevole, rilascia il benestare per l'emissione della certificazione in qualità di organo Deliberante. La certificazione viene infine inviata all'Azienda richiedente.

L'esito del processo di certificazione viene inoltre presentato al comitato di salvaguardia per l'imparzialità (CSI), ove previsto dall'OdC, operante in conformità alla norma UNI ISO/IEC 17065, durante la prima riunione utile, affinché esso possa riesaminare la documentazione di certificazione e la decisione presa.

Per i contenuti del certificato vedasi par. B6.

A3.8 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 verifiche periodiche (con cadenza annuale) sulle Aziende al fine di:

- valutare il mantenimento della conformità ai requisiti delle Norma di riferimento;
- verificare l'uso corretto della certificazione e del Logo dell'OdC;
- verificare la corretta attuazione delle azioni correttive (se applicabile) relative alle non conformità e alle osservazioni rilevate nel corso della precedente visita;
- verificare l'analisi e l'eventuale presa in carico dei commenti.

Le visite periodiche devono essere effettuate entro 12 mesi dal giorno in cui si è svolta la riunione di chiusura della prima valutazione (la data, giorno e mese, di scadenza del certificato).

Le visite condotte presso l'Azienda possono essere condotte con anticipo fino a tre mesi.

Le Aziende sono sottoposte a verifica secondo un programma articolato in modo tale che:

- i requisiti obbligatori, evidenziati nel piano di audit, siano verificati nel corso di ogni verifica, inclusa la continua validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente ai processi/materiali oggetto della certificazione, pena la modificazione del certificato;
- la verifica di tutti i requisiti restanti (non obbligatori) sia effettuata almeno una volta (durante le verifiche eseguite presso i siti produttivi);
- sia valutata la competenza del/i Coordinatore/i di Saldatura come già definito nella fase di valutazione ed inoltre sia verificata la continuità operativa nell'ambito delle mansioni affidategli;
- Nel triennio di certificazione siano verificati con osservazione diretta tutti i siti produttivi oggetto di certificazione.

A seguito dell'esito positivo dell'attività di sorveglianza, la validità del certificato è confermata.

I risultati delle visite di sorveglianza condotte presso l'Azienda sono verbalizzate dall'OdC, incluso eventuali risultanze (non conformità, osservazioni, commenti, ecc.). 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.

Le modalità di notifica e di conduzione delle visite sono le stesse stabilite per la Visita di Valutazione.

Eventuali Non Conformità evidenziate nell'ambito dell'attività di sorveglianza, congiuntamente alla proposta di trattamento, azione correttiva e tempistica di attuazione, sono presentate dall'Organo Deliberante che, entro 15 giorni di calendario dal ricevimento della proposta, si riserva di accettare o di richiedere integrazioni o variazioni. L'RGV può richiedere che le Aziende inoltrino all'OdC la pianificazione per il trattamento e le azioni correttive di tutti gli altri rilievi. Per queste l'RGV si riserva il diritto di richiedere anche l'evidenza della chiusura del trattamento e delle azioni correttive entro il tempo definito dalle Aziende.

A3.9 Sorveglianze supplementari

L'OdC si riserva di richiedere Visite di Sorveglianza Supplementari presso le Aziende nei seguenti casi:

- reclami o segnalazioni ricevuti dall'OdC, ritenuti particolarmente significativi, relativi alla non rispondenza dei requisiti normativi e alle presenti Linee guida;
- trattamento di non conformità o di osservazioni rilevate durante un audit o azioni correttive tali da non poter essere valutate con il solo esame documentale;
- non conformità rilevate durante un audit che non diano sufficiente sicurezza di una corretta e/o continua applicazione del sistema;
- risultati non soddisfacenti durante le visite di sorveglianza condotte presso l'OdC.

Detta decisione viene notificata alle Aziende insieme alla motivazione che ha indotto tale decisione ed i termini entro i quali deve essere svolta.

La visita deve essere condotta preferibilmente da uno dei valutatori intervenuti nella visita precedente. I requisiti della norma presi in esame sono almeno quelli ritenuti non conformi e/o di debolezza del sistema, rilevati durante la precedente visita.

Le modalità di conduzione sono le stesse di quelle definite per le Visite di Sorveglianza.

Il costo dell'effettuazione della verifica ispettiva supplementare è a carico delle Aziende.

In caso di rifiuto, senza valide motivazioni, da parte delle Aziende, l'OdC può avviare l'iter di sospensione della certificazione.

A3.10 Rinnovo della certificazione

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.

Le modalità di notifica sono le stesse stabilite per la Visita di Valutazione. L'audit di rinnovo:

- può avvenire solo a fronte di documentazione ritenuta conforme, tenendo conto anche dell'esito delle precedenti visite;
- segue le stesse modalità della Visita di Valutazione;

- viene condotto riesaminando l'intero Sistema di Gestione, incluso la verifica di validità della qualificazione dei saldatori/operatori relativamente ai processi/materiali oggetto della certificazione, pena la rimozione degli stessi dal certificato;
- 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.

L'esito della verifica viene registrato.

Eventuali Non Conformità evidenziate sono presentate all'Organo Deliberante, congiuntamente alla proposta di trattamento, azione correttiva e tempistica di attuazione, per la loro valutazione, riservandosi entro 15 giorni di calendario dal ricevimento, di accettare o richieste integrazioni o variazioni. Quanto definito dalle Aziende deve essere portato a termine prima della scadenza della certificazione.

L'RGV può richiedere che l'Azienda inoltri ad OdC la pianificazione per il trattamento e le azioni correttive di tutti gli altri rilievi; per queste l'RGV si riserva il diritto di richiedere anche l'evidenza della chiusura del trattamento e delle azioni correttive entro il tempo definito dalle Aziende.

Chiarimenti ed integrazioni potranno essere richiesti dall'OdC alle Aziende.

Deroghe alle azioni proposte dalle Aziende non sono ammesse salvo concessioni dell'OdC per giustificati motivi.

L'iter di analisi della Funzione Proponente viene registrato.

Successivamente la pratica viene presentata al comitato di certificazione avente caratteristiche e requisiti di cui alla norma UNI ISO 17065. Il comitato di certificazione effettua il riesame della pratica, ne registra l'esito e, qualora favorevole, rilascia il benestare per l'emissione della certificazione in qualità di organo Deliberante. La certificazione viene infine inviata all'Azienda richiedente.

L'esito del processo di certificazione viene inoltre presentato al comitato di salvaguardia per l'imparzialità (CSI), ove previsto dall'OdC, operante in conformità alla norma UNI ISO/IEC 17065, durante la prima riunione utile, affinché esso possa riesaminare la documentazione di certificazione e la decisione presa.

Il certificato viene revisionato come di seguito indicato:

- la data di "emissione corrente", che coincide con la data di delibera;
- la nuova data di scadenza (corrispondente a quella del certificato precedente, giorni e mese, più tre anni), fatti salvo accordi conservativi (anticipo) stipulati con le organizzazioni interessate.

A4 MODIFICHE DELLA CERTIFICAZIONE

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 compresa l'officina fissa dell'Azienda e/o del cliente dell'Azienda (anche se annessa alla sede della stessa);
 - 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:

- a) effettuare una visita di sorveglianza non programmata per valutare l'influenza delle varianti sui requisiti di qualità per la saldatura;
- b) rivedere le condizioni contrattuali per le successive visite.

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

In caso di cambio di ragione sociale, le Aziende devono comunicare all'OdC le modifiche intervenute, inviando copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente. L'OdC, previo accertamenti, rilascia un nuovo certificato.

Le Aziende in possesso della certificazione possono richiedere modifiche o estensioni della stessa come presa in carico di requisiti precedentemente non previsti, quali ad esempio processi, prodotti, altri siti diversi da quelli certificati. Tali modifiche sono da considerarsi come una estensione del campo di applicazione della certificazione.

L'OdC si riserva di esaminare caso per caso le richieste e di decidere le modalità di valutazione, incluse variazioni contrattuali, ai fini del rilascio di una nuova certificazione o dell'estensione della certificazione in corso di validità.

L'iter utilizzato per la gestione di queste pratiche deve essere registrato.

A titolo di esempio sono di seguito indicati alcuni documenti utili allo scopo:

- richiesta di variazione;
- verbalizzazione delle decisioni e/o emissione dell'offerta;
- ricevimento ordine;
- ricevimento delle procedure revisionate;
- apertura dell'esame documentale;
- nomina del RGV e/o valutatore e/o esperto tecnico;
- commenti alla documentazione ricevuta;
- chiusura dell'esame documentale;
- notifica visita di estensione all'oggetto della variazione richiesta, anche se condotta contemporaneamente ad una visita di sorveglianza.

L'OdC si riserva di revisionare il certificato nel caso in cui le Aziende sospendono la produzione di un prodotto o la fornitura di un servizio oggetto della certificazione per un periodo, in genere, superiore all'anno.

A5 OBBLIGHI DELLE AZIENDE CERTIFICATE

Le Aziende hanno l'obbligo di rispettare le seguenti condizioni:

- non utilizzare il Logo dell'OdC in modo che possa essere interpretato come certificazione di prodotto (es: contrassegno applicato sul prodotto, etc.);
- non usare la certificazione in modo tale da essere ritenuta valida per attività diverse da quelle per le quali è stata rilasciata, o comunque in modo tale da indurre in errore;
- comunicare tempestivamente all'OdC la sostituzione del/i Coordinatore/i di Saldatura;
- comunicare tempestivamente all'OdC modifiche alla propria organizzazione o cambi

di proprietà;

- accettare, a proprie spese, anche le verifiche non programmate che si rendessero necessarie per mantenere valida la certificazione a seguito di cambi di proprietà, modifiche organizzative o altre situazioni giudicate rilevanti dall'OdC;
- consentire l'accesso ai propri locali ai Valutatori dell'OdC, o ai suoi Rappresentanti autorizzati, fornendo loro assistenza necessaria durante le visite;
- consentire la partecipazione agli audit di osservatori dell'Agenzia e di ACCREDIA;
- attuare le correzioni al proprio Sistema di Gestione a seguito di scostamenti rilevati;
- non utilizzare la certificazione qualora essa sia stata sospesa o revocata o risulti scaduta;
- conservare la registrazione di tutti i reclami e ricorsi relativi alla propria attività, sia in termini di Sistema di Gestione per la Qualità che di prodotto, nonché delle azioni correttive attuate in conseguenza;
- gestire le copie non più valide del certificato come documento superato;
- tenere aggiornata la documentazione inviata dall'OdC.

Qualora, durante la visita di valutazione, sorveglianza o rinnovo, venissero riscontrate differenze al numero di addetti, interessati ai Requisiti di Qualità per la Saldatura, rispetto a quanto dichiarato dall'Azienda, l'RGV definisce le variazioni dei termini contrattuali (es. tempi di visita, n° di cantieri valutabili, variazioni economiche).

Le suddette variazioni sono verbalizzate sul Rapporto di audit.

La mancata accettazione delle nuove condizioni contrattuali è oggetto di Non Conformità.

La certificazione dei Requisiti di Qualità per la Saldatura è concessa alle Aziende limitatamente alle unità produttive menzionate nel Certificato e non è trasferibile.

Inoltre essa non assolve le Aziende dagli obblighi di legge derivanti dai prodotti e servizi forniti e dagli obblighi contrattuali verso i propri clienti.

In occasione di revisioni della documentazione del Sistema di Gestione, le Aziende devono informarne l'OdC, che si riserva di chiederne l'invio. I risultati dell'analisi documentale sono comunicati ufficialmente. Le Aziende, in occasione della prima visita in programma, consegneranno all'OdC copia di detta documentazione revisionata e nel contempo renderà disponibile copia della documentazione in revisioni/edizioni precedenti a partire dall'ultima esaminata.

A6 RINUNCIA DA PARTE DELLE AZIENDE CERTIFICATE

Qualora le Aziende certificate intendano rinunciare alla certificazione deve dare formale disdetta al contratto almeno 6 mesi prima della data (mese/giorno) di scadenza del certificato.

Le Aziende possono inoltre rinunciare in caso di modifiche alle presenti Linee guida e variazioni della norma di riferimento alla certificazione.

Il recesso da parte delle Aziende comporta la contestuale ed automatica rinuncia alla certificazione. Tale situazione viene comunicata all'Agenzia.

A seguito della rinuncia le Aziende devono:

- non utilizzarne la certificazione;

- eliminare dalla carta intestata e dalla documentazione tecnica e pubblicitaria ogni riferimento o simbolo alla/della certificazione dell'OdC.

Le Aziende che dopo rinuncia intendano nuovamente accedere alla certificazione devono presentare una nuova domanda ripetendo l'intero iter.

A7 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

La validità del Certificato può essere sospesa nei seguenti casi:

- non conformità e/o osservazioni per le quali non sia stato completato il trattamento ed attuate le azioni correttive entro i tempi stabiliti;
- non conformità e/o osservazioni per le quali non sia stato definito ed accettato dall'OdC, entro i termini contrattuali, il trattamento, le azioni correttive e i tempi di attuazione;
- reiterati ritardi nel trattamento delle non conformità e/o osservazioni e nell'attuazione delle azioni correttive conseguenti;
- modifiche ai Sistemi di Gestione delle Aziende che non siano state accettate dall'OdC;
- presenza di importanti ristrutturazioni aziendali, che non siano state comunicate all'OdC;
- rifiuto od ostacolo alle visite di sorveglianza;
- uso improprio della certificazione e/o del Logo dell'OdC;
- morosità nei pagamenti dei servizi dell'OdC;
- riscontro di eventuali giustificati e gravi reclami o ricorsi pervenuti all'OdC;
- ogni altra circostanza che l'OdC, a suo giudizio, ritenga abbia un'influenza negativa sui Requisiti di Qualità per la Saldatura.

La procedura di sospensione deve essere preceduta da un richiamo scritto che definisce i termini che qualora non rispettati fanno scattare la sospensione.

Le Aziende possono inoltre richiedere all'OdC, giustificandone i motivi, la sospensione della certificazione.

La sospensione è decisa dall'Organo Deliberante e non può durare più di sei mesi (trascorso tale periodo scatterebbe infatti la revoca).

La sospensione decorre dalla data della notifica che viene trasmessa per iscritto (PEC o metodo equivalente) alle Aziende, precisando le condizioni per il ripristino della certificazione ed il termine entro il quale devono essere attuate.

In conseguenza della sospensione le Aziende devono informare della situazione i propri clienti.

La sospensione della validità del Certificato può essere resa pubblica dall'OdC.

Il ripristino della certificazione è subordinato all'accertamento dell'eliminazione delle deficienze che avevano causato la sospensione stessa; esso è notificato per iscritto (PEC o metodo equivalente) alle Aziende e reso pubblico dall'OdC se la notizia della sospensione era a suo tempo stata resa pubblica.

Il mancato soddisfacimento di quanto sopra scritto e/o nei termini previsti causa la revoca del Certificato.

La revoca del Certificato può essere decisa anche nei seguenti casi:

- sospensione che si protrae oltre la durata di sei mesi;
- uso falsificato del Certificato e/o del Logo dell'OdC;
- mancato adeguamento da parte delle Aziende alle nuove disposizioni espresse dall'OdC a seguito di modifiche del regolamento;
- morosità persistente nei pagamenti dei servizi del OdC;
- mancata attuazione da parte delle Aziende dei provvedimenti richiesti dall'OdC a seguito di uso scorretto del logo e della certificazione;
- cessazione dell'attività certificata;
- evidenza che i Requisiti di Qualità per la Saldatura non assicurano il rispetto delle leggi e regolamenti cogenti applicabili alle caratteristiche del prodotto fornito o servizio espletato dalle Aziende;
- mancata accettazione da parte delle Aziende delle nuove condizioni economiche stabilite dal OdC per l'eventuale modifica del contratto;
- per ogni altro motivo, a giudizio, giustificato, dell'OdC.

La revoca è deliberata dall'Organo Deliberante e notificata per iscritto (PEC o metodo equivalente) alle Aziende.

Le Aziende cui sia revocata la certificazione non devono:

- utilizzare copie e riproduzioni del certificato;
- utilizzare carta intestata, documentazione tecnica e pubblicitaria riportante riferimenti o simboli della certificazione.

Le Aziende che dopo la revoca intendano nuovamente accedere alla certificazione devono presentare una nuova domanda seguendo l'intero iter.

A8 UTILIZZO DEL CERTIFICATO E DEL LOGO

L'OdC deve disporre di un appropriato regolamento per l'uso del proprio logo.

A9 PUBBLICAZIONE DA PARTE DI ANSFISA

L'Agenzia pubblica e mantiene aggiornato sul proprio sito, nella sezione "Organismi di valutazione", l'elenco degli OdC accreditati da ACCREDIA e riconosciuti da ANSFISA 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, secondo quanto stabilito nel protocollo di intesa siglato con ACCREDIA.

Gli OdC accreditati sono tenuti a trasmettere all'Agenzia i dati relativi alle Aziende in possesso di certificazioni da essi rilasciate; gli OdC devono altresì comunicare all'Agenzia i nominativi delle Aziende che hanno volontariamente rinunciato al rapporto contrattuale con l'OdC e delle Aziende ai quali non è stata concessa la certificazione, indicando, se possibile, le ragioni alla base della rinuncia o mancata concessione.

L'Agenzia rende disponibile al pubblico e mantiene aggiornato l'elenco di tutte le Aziende certificate dagli OdC accreditati da ACCREDIA.

A10 RICORSI

Gli OdC devono esaminare i ricorsi e/o i reclami in conformità ai requisiti di Accredитamento previsti dalle rispettive norme e regolamenti.

A11 DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE

Nel caso di certificazione in vigore, la documentazione di ogni Azienda deve essere adeguatamente archiviata, anche in modo informatico per i tre anni di validità della certificazione e per il triennio precedente.

Per la certificazione non più in vigore, i dossier delle Aziende con certificazione non più valida devono essere conservati per 6 anni dalla data dell'ultima visita eseguita, fatto salvo che per le copie dei certificati emessi per i quali l'archiviazione è perenne.

CAPITOLO B – Approfondimenti tecnici della norma UNI EN 15085-2

B1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo del capitolo B del presente documento è di fornire alcuni approfondimenti tecnici relativamente alla norma UNI EN 15085-2.

Per ciascun requisito della UNI EN 15085-2 il presente documento riporta quanto ritenuto necessario dall'Agenzia per una migliore comprensione ed una corretta applicazione del requisito stesso.

Quanto riportato nel presente documento presuppone in ogni caso il pieno rispetto di tutti i requisiti delle norme della serie UNI EN 15085 in tutte le sue parti.

I criteri elencati nel presente documento 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.

A partire dal successivo paragrafo B4 la numerazione e il titolo dei singoli paragrafi sono da leggersi in corrispondenza con i relativi paragrafi della norma UNI EN 15085-2.

B2 RIFERIMENTI NORMATIVI

Vale quanto in premessa.

B3 TERMINI E DEFINIZIONI

Si applica quanto in premessa.

B4 LIVELLI DI CLASSIFICAZIONE E ATTIVITA' DEI PRODUTTORI

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 le Aziende che desiderano operare in conformità alla stessa 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) definire per quali tipi di attività (D - progettazione, P - produzione, M - manutenzione, S- Acquisto e Fornitura), nell'ambito del livello di classificazione, le stesse intendono operare con riferimento a UNI EN 15085-2 paragrafo 4.2. Tali attività possono essere una o più di una ma tutte conformi alle pertinenti parti della UNI EN 15085-2;

Tipo di attività	Indicatore	Descrizione
Progettazione	D	Calcolo, dimensionamento, progettazione e documentazione per la produzione e manutenzione di veicoli ferroviari saldati e dei relativi componenti
Produzione	P	Fabbricazione, modifica, test di veicoli ferroviari saldati e dei relativi componenti (inclusi i ricambi)
Manutenzione	M	Riparazione per saldatura di veicoli ferroviari e dei relativi componenti (inclusi i test)
Acquisto e fornitura	S	Acquisto e fornitura di componenti saldati per nuove attività di fabbricazione o manutenzione senza effettuare operazioni di saldatura

- c) applicare tutti i requisiti della UNI EN 3834 alla parte pertinente come indicato dalla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.1
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;
- d) Nel caso di saldature a resistenza devono essere recepiti i requisiti della UNI EN ISO 14554

B5 REQUISITI PER IL PRODUTTORE (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; vedasi ad esempio per le saldatrici la norma CEI 50504 – dal novembre 2021: CEI 60974-14). 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.

B5.1 Requisiti per il personale (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5)

Nessuna ulteriore specificazione è necessaria.

B5.2 Saldatori ed operatori di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.2)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.2, l'Azienda che desidera operare in conformità alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve:

- a) disporre di almeno due saldatori qualificati (non applicabile per le piccole aziende definite in conformità all'allegato C) 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;
- b) definire opportuni criteri per l'esecuzione di pre-production test come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2.4, tenendo conto che dovranno essere definiti:

- il complessivo attraverso la designazione dello stesso riportante i giunti da sottoporre a controllo, firmato dal Coordinatore di Saldatura;
- le sezioni di taglio dalle quali ricavare i saggi;
- i controlli non Distruttivi e Distruttivi che si intendono realizzare.

L'attività di pre-production test deve essere sempre inserita nei documenti di pianificazione del lavoro (PFC/PRC) nella quale deve essere indicata anche la frequenza di controllo;

B5.3 Coordinatori di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 l'Azienda che desidera operare in conformità alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve:

- a) disporre di Coordinatori di saldatura il cui livello di qualificazione soddisfi i requisiti di cui alla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3 e Allegati A e B, per ciascun sito produttivo. In particolare i coordinatori di saldatura devono:
- essere qualificati/certificati secondo lo Schema IWE/EWE (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 5.3.1, 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 A. L'esito di tale valutazione deve essere registrato ed archiviato con il curriculum vitae aggiornato. La mancanza di qualificazione/certificazione in accordo allo schema EWF/IIW o equivalente comporta una 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 D e alla Tabella di Riferimento Valutazione delle Competenze (Allegato A); l'esito dell'intervista deve essere dettagliatamente documentata, registrata e conservata a cura dell'OdC.

Nel livello di certificazione CL1 per Aziende di grandi dimensioni che dispongono di più linee di produzione, il coordinatore di saldatura responsabile di livello A dovrebbe possedere una qualificazione al livello di ingegnere, mentre per la posizione di sostituto di livello A una qualificazione al livello di tecnologo.

- b) 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.
- c) Il produttore deve disporre di una procedura scritta su come qualificare e verificare il mantenimento delle qualifiche dei coordinatori di saldatura in accordo al presente documento.

Il CS esterno può assumere incarichi di coordinamento di più Aziende a condizione di mettere a conoscenza tutte le Aziende presso le quali esegue attività di coordinamento, delle mansioni svolte e dei tempi minimi di impegno/mese contrattualizzati ed ottenere dalle stesse il relativo nulla osta. Tale benestare dev'essere reso disponibile all'OdC in ogni occasione di audit. Tutte le attività eseguite dal CS devono essere registrate.

B5.3.1 Organizzazione del coordinamento di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.5)

L'organizzazione del produttore deve essere strutturata in modo da consentire ai coordinatori della saldatura di accettare loro compiti e responsabilità senza riserve secondo la EN ISO 14731 ed essere in grado di emettere istruzioni e prendere decisioni tecniche relative alla saldatura indipendentemente dall'operazione di produzione

I coordinatori di saldatura possono essere dipendenti delle Aziende o esterni. Se il produttore subappalta le attività ad un coordinatore di saldatura esterno si applicano le prescrizioni del successivo paragrafo.

Devono essere documentate per iscritto dall'Azienda le responsabilità, le competenze e le relazioni all'interno dell'organizzazione per tutto il personale che esegue lavori direzionali, di progettazione o di ispezione che influenzano la qualità del lavoro di saldatura in accordo alle prescrizioni della UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.5 e Allegato B.

Si ricorda alle Aziende che i requisiti minimi per il coordinatore della saldatura in base al livello di classificazione (CL) sono definiti nell'allegato B della UNI EN 15085-2.

B5.3.2 Coordinatori di saldatura esterni (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.6)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 nel caso di affidamento a personale esterno del coordinamento delle attività di saldatura, rispettando quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 paragrafo 5.3.6, ogni coordinatore esterno può assumere tale incarico limitatamente ad un massimo di due Aziende.

Il Coordinatore subappaltato deve rispettare in toto le prescrizioni del paragrafo 5.3.5 della UNI EN 15085-2

B5.4 Personale addetto ad ispezioni e controlli (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.4)

Oltre a quanto previsto dalla UNI EN 15085-2 l'Azienda che desidera operare in conformità alla stessa ed è interessata all'ottenimento della certificazione deve assicurarsi che il personale addetto ai controlli non distruttivi disponga di certificazione in corso di validità, in accordo alla norma ISO 9712 al necessario livello (1, 2 o 3) in base alle mansioni assegnate, rilasciata da organismo di certificazione del personale accreditato secondo UNI EN ISO 17024. Per il controllo visivo (VT) devono essere inoltre rispettati i requisiti della norma EN15085-5 par 4.4.2 in vigore.

B5.5 Requisiti tecnici (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.5)

Nessuna ulteriore specificazione è necessaria.

B5.6 Specifiche di procedura di saldatura (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 5.6)

La qualificazione delle WPS può essere effettuata da un Organismo di Certificazione di terza parte o dal coordinatore responsabile dell'Azienda. In ogni caso le prove distruttive e non distruttive dovranno essere effettuate da un laboratorio di prova accreditato per le specifiche prove richieste che operi in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17025 con la seguente eccezione: è consentito effettuare i controlli VT e PT/MT ed UT direttamente in campo, al termine della saldatura dei saggi, da operatori CND certificati al livello 2 o superiore, secondo UNI EN ISO 9712, sotto la responsabilità/coordinamento dell'incaricato del processo di qualificazione, utilizzando attrezzature in corretto stato di manutenzione e taratura e consumabili in stato di validità in conformità alle relative norme EN ISO di metodo e applicando i criteri di accettabilità prescritti. I resoconti di prova devono essere allegati al WPQR di qualificazione della WPS.

Le Aziende devono inoltre dare evidenza dei criteri adottati per l'esecuzione di pre-production test come previsto dalla UNI EN 15085-4 paragrafo 4.2 e definito nel par. B.5.2 comma b).

Per le attività di manutenzione il riferimento alla EN 15085-6 è attualmente da intendersi al progetto di norma EN 15085-6: 2020 in vigore nelle more della sua successiva pubblicazione come norma ufficiale.

B6 Certificato di Conformità

Oltre a quanto prescritto dalla ISO/IEC 17065, il certificato di conformità emesso dall'OdC dovrà contenere almeno:

- il nome dell'Azienda certificata (denominazione e ragione sociale, sede legale);
- il numero del certificato;
- lo schema certificativo (UNI EN 15085-2:2020) e il riferimento alle presenti LG;
- gli indirizzi dei siti produttivi sottoposti a verifica per tipologia di attività (rif. Tabella 2 EN 15085-2) quindi coperti dalla certificazione;
- il livello di classificazione (CL) per tipologia di attività e la descrizione dei componenti saldati (come da Tab.1 della EN 15085-2);
- la tipologia di attività gestite dall'azienda (rif.to §4.2 EN 15085-2, D-P-M-S) il prodotto oggetto della certificazione;
- 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);
- la dicitura "Cantieri dove opera l'Officina mobile".

Per la tipologia P il certificato deve fare riferimento, sito per sito, a:

- i processi (UNI EN ISO 4063);
- i gruppi dei materiali di base secondo CEN ISO/TR 15608 e range di spessori del materiale base per i quali il fabbricante è qualificato;
- Elenco del personale addetto al coordinamento della saldatura comprensivo di qualifica e livello (come da §5.1 e §5.3 della EN 15085-2)

Il Certificato, se confermato annualmente a seguito di risultato positivo delle Visite di Sorveglianza, ha validità di tre anni.

Ogni variazione a quanto riportato sul certificato deve essere tempestivamente comunicata all'OdC per le valutazioni del caso.

B7 Supervisione del subappalto (Rif. UNI EN 15085-2 paragrafo 7)

Nessuna ulteriore specificazione è necessaria.

ALLEGATO I CLASSIFICAZIONE DEI RILIEVI EMESSI DAGLI OdC NEI CONFRONTI DELLE AZIENDE

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

- Non Conformità (o rilievi maggiori);
- Osservazione (o rilievi minori);
- Commento (o raccomandazione).

❖ Non conformità

Mancato soddisfacimento, da parte di un'Azienda, di un requisito stabilito dai riferimenti normativi applicabili (Es.: UNI EN 15085-2, le presenti Linee guida).

La condizione di non soddisfacimento di un requisito può essere dovuta ad esempio da una o più delle cause seguenti:

- a) mancata o insufficiente presa in considerazione del requisito medesimo e/o mancata o insufficiente definizione dei criteri e modalità adottati per il soddisfacimento del requisito stesso;
- b) mancata o insufficiente attuazione pratica di suddetti criteri e modalità attuative;
- c) mancato soddisfacimento di uno o più requisiti cogenti applicabili.

Ai fini delle prescrizioni contenute nelle presenti Linee guida, un rilievo viene classificato come Non Conformità quando il mancato soddisfacimento del corrispondente requisito nelle forme sopra specificate è 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

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

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, in base ai criteri sopra enunciati, 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 rilievi 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 da parte dell'Azienda, può essere archiviato a condizione che siano rese disponibili giustificate motivazioni.

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.

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 seguenti norme: <i>The welding manufacturer has got and knows the following referenced documents?</i>	SI	NO
	EN ISO 9606-1 , Qualification test of welders – Fusion welding – Part 1: Steels (EN ISO 9606-1:2017)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 9712 , Non destructive testing – Qualification and certification of NDT personnel – General principles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN 15085-1 , Railway applications - Welding of railway vehicles and components - Part 1: General	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN 15085-3 , Railway applications – Welding of railway vehicles and components – Part 3: Design requirements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN 15085-4 , Railway applications – Welding of railway vehicles and components – Part 4: Production requirements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN 15085-5 , Railway applications – Welding of railway vehicles and components - Part 5: Inspection, testing and documentation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	prEN 15085-6 , Railway applications - Welding of railway vehicles and components - Part 6: Maintenance welding requirements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 3834 (all parts) , Quality requirements for fusion welding of metallic materials	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 9606-2 , Qualification test of welders - Fusion welding - Part 2: Aluminum and aluminum alloys (EN ISO 9606-2:2004)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 14555 , Welding - Arc stud welding of metallic materials (EN ISO 14555:2017)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 14731 , Welding coordination - Tasks and responsibilities (EN ISO 14731:2019)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 15607 , Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - General rules (EN ISO 15607:2020)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 15609 (all parts) , Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure specification	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 15610 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Qualification based on tested welding consumables (EN ISO 15610:2003)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 15611 , Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Qualification based on previous welding experience (EN ISO 15611:2003)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN ISO 15612 , Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification by adoption of a standard welding procedure (EN ISO 15612:2018)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	EN ISO 15613 , <i>Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test (EN ISO 15613:2004)</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	EN ISO 15614 (all parts) <i>Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Welding procedure test</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	EN ISO 15620 , <i>Welding - Friction welding of metallic materials (ISO 15620:2019)</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	EN ISO 14554 (all parts) , <i>Requisiti di qualità per la saldatura - La saldatura a resistenza dei materiali metallici</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	EN ISO/IEC 17025 , <i>General requirements for the competence of testing and calibration laboratories (ISO/IEC 17025:2017)</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	CEN ISO/TR 15608 , <i>Welding - Guidelines for a metallic materials grouping system (ISO/TR 15608:2017)</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Altro: other	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
UNI EN 15085-2	Certificazione delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi: <i>Certification of welding manufacturers</i>		Elencare ove esistente documentazione (procedure, istruzioni) List, if existing, documentation (procedures or instructions)
4	È soddisfatta l'applicazione della UNI EN ISO 3834 in relazione al livello esistente applicabile? <i>Is EN ISO 3834 fulfilled to the applicable level?</i>		
	Riesame dei requisiti e riesame tecnico <i>Review of requirements and technical review</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Sub fornitura <i>Sub-contracting</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Personale di Saldatura <i>Welding personnel</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Personale addetto a prove e controlli <i>Inspection and testing personnel</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Attrezzature <i>Equipment</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Attività' di Saldatura <i>Welding and related activities</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Materiale d'apporto <i>Welding consumables</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Immagazzinamento materiale d'apporto <i>Storage of parent materials</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Trattamenti termici posta saldatura <i>Post-weld heat treatment</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Prove e controlli <i>Inspection and testing</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Non conformità, cause, trattamento delle azioni correttive <i>Non-conformance and corrective actions</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Taratura e validazione di misurazioni, prove ed apparecchiature di prova <i>Calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

	Identificazione e rintracciabilità <i>Identification and traceability</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Registrazioni della qualità <i>Quality records</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stato definito il fattore di sollecitazione (S stress factor) e quindi la categoria di sollecitazione (stress category)? <i>Is the stress factor defined and therefore the stress category?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stata definita la categoria di sicurezza? <i>Is the safety category defined?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stata definita la classe di prestazione dei giunti saldati? (CP) <i>Is the weld performance classes of the welded joints, defined?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stato definito il livello di classificazione del costruttore? (CL) <i>Is the certification levels defined?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stata definita la classe di controllo? (CT) <i>Is the inspection class defined?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stato definito il PFC /PRC? <i>Is the PFC/PRC defined?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	È stato definito il tipo di Attività del Costruttore (tabella 2 paragrafo 4.2)? <i>Has the type of activity of the manufacturer been defined (table 2 paragraph 4.2)?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Altro: other	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
UNI EN 15085-2	Requisiti di qualità delle Aziende che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parti di essi <i>Quality requirements for the welding manufacturer</i>		
5			
5.1	Requisiti del personale <i>Staff requirements</i>		
5.2	Saldatori ed operatori <i>Welders and welding operators</i>		
	L'Azienda dispone di un numero sufficiente di saldatori e operatori di saldatura qualificati (Rif. Allegato C norma UNI EN 15085-2 e precedente paragrafo B5.2 del presente documento)? <i>Does the manufacturer have a sufficient number of qualified welders and welding operators (Ref. Annex C UNI EN 15085-2 and previous paragraph B5.2 of this document)?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	I saldatori e gli operatori sono qualificati in accordo alla parte applicabile delle seguenti norme EN ISO 9606-1, EN ISO 9006-2, EN ISO 14732, EN ISO 14554? <i>Are the welders and the welding operators qualified according to the applicable part of the following EN ISO 9606-1, EN ISO 9006-2, EN ISO 14732, EN ISO 14554?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Le sopraccitate qualifiche coprono tutti i processi di saldatura, i gruppi di materiale base, i tipi di giunto, le posizioni di saldatura utilizzate in produzione? Compresi gli eventuali giunti d'angolo? <i>Do the above-mentioned qualifications cover all welding processes, groups of base material, types of joint, positions of welding used in production? Fillet welds?</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

	<p>Le qualifiche sono effettuate da: <i>The qualifications are carried out by</i> -Organismi di certificazione accreditati? <i>Accredited Certifying bodies?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>-Coordinatori di saldatura dipendenti e riconosciuti dall'organismo di certificazione dei costruttori? <i>Responsible welding coordinator, fully employed of the manufacturer, recognized by the manufacturer certification body as specified in 5.1.2.</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Allegare copia elenco saldatori (per designazione) aggiornato. <i>Attach copy of list welders (for designation) up-to-date</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.3	Coordinamento di saldatura <i>Welding coordination</i>			
	<p>Sono stati definiti i compiti e le responsabilità del personale di coordinamento in accordo alla norma UNI EN ISO 14731 e ai requisiti citati in UNI EN 15085-2 annex A e B? <i>Are tasks and the responsibilities of the welding coordinators defined according to the standard EN ISO 14731 and to EN 15085-2 annex A and B?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Allegare copia documento descrivente i compiti e le responsabilità del coordinamento di saldatura. <i>Attach copy of relevant documentation about tasks and responsibilities of welding coordination.</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Allegare copia del curriculum vitae dei coordinatori con le seguenti indicazioni minime: nome e cognome, data e luogo di nascita, formazione professionale (capocentro, caposquadra, tecnologo, ingegnere); formazione in tecnologia della saldatura (istruttore di saldatura, specialista in saldatura, tecnologo in saldatura, ingegnere in saldatura); Allegare evidenze di formazione (copie certificati) ed almeno una tabella delle precedenti occupazioni. <i>Attach copy of the curriculum vitae for each welding coordinators with the following least indications: full name, date and place of birth, professional formation (head foreman, foreman, technologist, engineer); formation in technology of the welding (welding practitioner, welding specialist, welding technologist, welding engineer.), attach evidence of the training (copies of certificates) and at least a table of the preceding occupations.</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>È stato individuato il livello di coordinamento di saldatura adeguato al livello di classificazione richiesta? <i>Is the level of welding coordination suitable to the level of certification?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Il numero di coordinatori di saldatura è adeguato ai siti produttivi ed alle esigenze di sorveglianza dei fornitori? <i>Is the number of welding coordinators suitable the production sites and for suppliers?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>È stata accertata la compatibilità della funzione di coordinamento con eventuali altre mansioni svolte all'interno dell'organizzazione? <i>Is the function of coordination compatible with possible other ones carried out inside the organization?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.3.5	Organizzazione del coordinamento di saldatura <i>Welding coordination organization</i>			

	<p>Al fine del riconoscimento del coordinamento di saldatura dell'organizzazione è data evidenza dell'accettazione da parte dei CS degli incarichi loro assegnati in accordo alla UNI EN ISO 14731 e al p.to 5.3.5 senza alcuna riserva? E è data evidenza che i CS hanno l'autorità di emettere istruzioni e prendere decisioni indipendenti quando ci sono problemi tecnici? <i>Does evidence that he has accepted their tasks and responsibility without reservation according to EN ISO 14731 and according to 5.3.5? Does and evidence that he had the authority to issue instructions and make decisions when there are technical problems independent of manufacturing pressures exist?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Sono disponibili le seguenti evidenze (Procedure, istruzioni, documenti)? <i>Are the following evidences available (Procedures, instructions, documents)?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Compiti e responsabilità dei coordinatori di saldatura? <i>Tasks and responsibility of the welding coordinators.</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Compiti e responsabilità dei delegati e/o collaboratori? <i>Tasks and responsibility of the deputy welding coordinators.</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Documenti di definizione delle attività che richiedono l'assistenza del CS <i>Documents of definition of the activity which request the welding coordinator</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Documenti di definizione delle attività realizzabili in assenza del CS <i>Documents of definition of the realizable activities in absence of the CS</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Coinvolgimento del CS nei processi interni <i>Involvement of the CS in the inside processes</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.3.6	<p>Coordinatore di saldatura esterno <i>Subcontracted welding coordinator</i></p>			
	<p>È presente un CS esterno? <i>Is welding coordinator subcontracted?</i> Se sì, sono verificabili le seguenti condizioni: <i>If yes, verify the following condition:</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Il coordinatore di saldatura esterno è impiegato per un solo sito? <i>Is the external coordinator employed for a site only?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Nel sito ove opera è disponibile un collaboratore dipendente conforme ai requisiti citati in UNI EN 15085-2 annex A e B? <i>In the site where he's employed is a deputy available according to EN 15085-2 annex A and B?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>È stato redatto un contratto di collaborazione? <i>Is the welding coordinator contractually tied to the welding manufacturer?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Il contratto regola un minimo di ore di impegno e presenza del CS presso il costruttore? <i>Is there a formal agreement between company and WC with a minimum no of hours?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>È disponibile un diario degli interventi effettuati? <i>Is a production log compiled by the subcontracted welding coordinator exist?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Il contratto di collaborazione del CS è esclusivo o legato a più costruttori? <i>Is the contract exclusive or for more than one manufacturer?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<p>Se non è esclusivo, esiste un documento di accettazione del cliente? <i>If the contract is non exclusive, does a document accepted by the customer exist?</i></p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

5.4	Personale addetto alle ispezioni <i>Inspection personnel</i>		
	Quali tipi di controlli sono eseguiti in produzione? <i>What NDT are performed? (PT, MT, ET, UT, RT)</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	È presente personale dipendente addetto alle prove? <i>Are the inspection personnel directly employed by the manufacturer?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se sì, dispone delle competenze necessarie? <i>If yes, are they qualified?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Sono presenti figure professionali addette alla supervisione dei controlli? <i>Are employed personnel qualified for inspections?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Il personale incaricato conosce ed applica le condizioni riportate in UNI EN 15085-3 paragrafo 5? <i>Do the inspection personnel know and apply the quality requirement according to EN 15085-3 clause 5?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Il personale incaricato dell'esecuzione delle prove dispone almeno della certificazione di primo livello in accordo alla UNI EN ISO 9712 per la parte applicabile? <i>Are the inspection personnel certified according to UNI EN ISO 9712 at least level 1?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Sono disponibili evidenze che dimostrino la formazione ricevuta dal CS? <i>Are there evidence that the personnel were instructed by the responsible welding coordinator?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Il personale incaricato della valutazione delle prove dispone almeno della certificazione di secondo livello in accordo alla UNI EN ISO 9712 per la parte applicabile? <i>Are the evaluation carried out by personnel certified according to UNI EN ISO 9712 at least level 2?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	I controlli od una parte di essi sono affidati a personale esterno che soddisfa i requisiti sopraccitati? <i>Are the controls or a part of them supplied by to external inspection personnel that satisfies the above-mentioned requisite?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	È evidente che la responsabilità dei controlli effettuati è del CS? <i>Do evidence that the responsibility of the inspection is of the welding coordinator exist?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Allegare copia elenco personale addetto alle prove non distruttive aggiornato. I relativi certificati dovranno essere presentati durante la verifica. <i>Attach copy of list of Testing personnel for NDT up-to-date. Evidence of training must be presented during the plant audit.</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5	Requisiti tecnici <i>Technical requirements</i>		
	Il produttore che esegue le attività P o M (come definito nella Tabella 2) dispone di attrezzature tecniche adeguate secondo EN ISO 3834 e EN ISO 14554 per la saldatura a resistenza? <i>Does the manufacturer performing P or M activities (as defined in Table 2) have adequate technical equipment according to EN ISO 3834 and EN ISO 14554 for resistance welding?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Oltre alle attrezzature necessarie per la corretta gestione del processo di saldatura, sono rispettati i seguenti requisiti? <i>Beyond necessary equipments for the correct management of the process, are respected the followings requirements?</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	Officine e luoghi di lavoro coperti, asciutti ventilati e sufficientemente illuminati. <i>Roofed, dry, ventilated and sufficiently lit workshops and working places.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Ambienti per l'immagazzinamento di materiale d'apporto e materiali di supporto. <i>Dry store rooms for welding fillers and ancillary supplies.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Se sono saldati materiali diversi (e.g. alluminio ed acciai inossidabili), sono utilizzati attrezzi separati e le macchine ed attrezzatura sono pulite per ogni materiale prima dell'utilizzo <i>If different materials are welded (e.g. aluminum and stainless steels), separate tools, machines and equipment shall be used for each material, or prior to processing, these have to be cleaned.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Alimentazione elettrica appropriata. <i>Suitable power supply.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Se non sono disponibili appropriate attrezzature di collaudo, sono presi accordi con un ente esterno di controllo (laboratorio di prova conforme a EN ISO/IEC 17025). <i>If no suitable testing equipment is available, contract regulations have to be agreed with an external inspection body (test laboratory in accordance with EN ISO/IEC 17025).</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Meccanismi di trasporto e rotazione delle parti <i>Lifting gear for transporting and turning parts.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Piattaforme di lavoro <i>Work platforms.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Dispositivi di rotazione o manipolatori per eseguire la saldatura in posizione piana <i>Turning devices or manipulators to facilitate welding in the flat</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Apparecchiature di serraggio per l'assemblaggio in saldatura. (e.g. pianali, fiancate, frontali, tetti/imperiale, sottocassa, carrelli, contenitori, e serbatoi di combustibile). <i>Clamping devices for welding assemblies (e.g. floor, side, front wall and roof panels, underframes, bogies, containers, and fuel tanks).</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Dispositivi di raddrizzatura <i>Devices for straightening.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	Protezione durante la lavorazione di alluminio o acciaio inossidabile, da polvere, spruzzi, gas e fumi che potrebbero ridurre la resistenza alla corrosione del metallo base o la qualità delle saldature. <i>Protection when working with aluminium or stainless steel, to keep away dust, spatter, gases and fumes which might reduce the corrosion resistance of the parent metal or the quality of the weld.</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

5.6	Qualifiche di procedimento di saldatura <i>Welding procedure specification</i>		
	<p>Le qualificazioni dei processi di saldatura é effettuata in accordo a EN ISO 15085-4? <i>The qualification of welding processes is performed in accordance with EN ISO 15085-4?</i></p> <p>In funzione della classe di prestazione (CP) sono soddisfatte le seguenti condizioni? <i>In relation of CP class, are the following condition available?</i></p> <p>Per i giunti saldati classificati nelle classi di prestazione da CP A a CP C3 è richiesta una qualifica di procedimento in accordo a EN ISO 15607 ed in funzione del processo di saldatura, in accordo alla serie di norme EN ISO 15609, EN ISO 14555 o EN ISO 15620. Per i giunti saldati classificati nella classe CP D, è necessaria una qualifica di procedimento solo se richiesto dal cliente. <i>For welds which are classified in the weld performance classes CP A to CP C3, a welding procedure specification is necessary according to EN ISO 15607 and, depending on the welding process, according to series</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>Per le saldature da effettuare nelle attività di manutenzione sono soddisfatte le prescrizioni del progetto di norma prEN 15085-6:2020 nelle more della sua emissione come norma? <i>Are the requirements of the draft standard prEN 15085-6: 2020 met for the welds to be carried out in maintenance activities pending its issue as a standard?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>Le prove e l'emissione dei report è conforme a quanto previsto nell'allegato A della UNI EN ISO 15085-2? <i>Does the tests and the reports comply with annex A of the EN ISO15085-2?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>Allegare copia elenco WPQR aggiornato. (indicare almeno WPS, Processo di saldatura, tipo di giunto, dimensioni spessori diametri, posizione di saldatura, numero di rapporto) <i>Attach list of WPQR up-to-date (To indicate at least WPS, Process of welding, type of joint, dimensions thickness and/or diameters, position of welding, number of report)</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>Sono state emesse le WPQR necessarie per tutte le WPS di produzione? <i>Is WPQR issued for all production WPS?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>Sono eseguiti provini di pre-produzione in accordo a UNI EN 15085-4? <i>Is preproduction test accord to EN 15085-4 performed?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
6	<p>Dichiarazione del costruttore sulle attività di saldatura e l'organizzazione <i>Manufacturer's declaration of the welding activities and organization</i></p>		

	<p>Il produttore registra i seguenti elementi in un documento?</p> <p>a) il nome e l'indirizzo del produttore;</p> <p>b) il Livello di classificazione (CL) più elevato (vedere 4.1) e il tipo di componenti saldati coperti dalla EN 15085 (vedere la Tabella 1 per esempi di componenti);</p> <p>c) I tipi di attività svolte (vedere 4.2);</p> <p>d) il luogo in cui viene svolta ogni attività;</p> <p>e) Un elenco di nomi, qualifiche e livelli del personale di coordinamento della saldatura con chiara nomina del coordinatore responsabile della saldatura (vedere 5.1 e 5.3)</p> <p>f) Processi di saldatura eseguiti, gruppi di materiali utilizzati secondo CEN ISO / TR 15608 e gamma di spessori dei materiali di base, per i quali il produttore è qualificato.</p> <p><i>The manufacturer records the following items in a document?</i></p> <p><i>a) The name and address of the manufacturer.</i></p> <p><i>b) The highest classification level (CL) (see 4.1) and type of welded components covered by EN 15085 (see Table 1 for examples of components).</i></p> <p><i>c) The types of activities performed (see 4.2);</i></p> <p><i>d) The location where each activity is undertaken;</i></p> <p><i>e) A list of names, qualifications and levels of welding coordination personnel with clear nomination of the responsible welding coordinator (see 5.1 and 5.3)</i></p> <p><i>f) Executed welding processes, material groups used according to CEN ISO/TR 15608 and the range of thicknesses of base materials, for which the manufacturer is qualified.</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>In caso di modifica a uno qualsiasi degli elementi di cui sopra, la dichiarazione viene rivista di conseguenza?</p> <p>Se la modifica è relativa ai punti da a) ad e), i clienti dei progetti in corso sono informati?</p> <p>Il produttore dispone di prove documentate prontamente reperibili per dimostrare l'adempimento della sua dichiarazione?</p> <p><i>If there is a change to any of the above, is the declaration revised accordingly?</i></p> <p><i>If the change relates to points a) to e), are customers of ongoing projects informed?</i></p> <p><i>Does the manufacturer have readily available documented evidence to prove compliance with his claim?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
<p>7</p>	<p>Supervisione del subappalto Supervision of sub contracting</p>		
	<p>Prima di ordinare qualsiasi item dai suoi subappaltatori, il produttore responsabile della consegna del prodotto finale al cliente, verifica e documenta chiaramente che i subappaltatori sono in grado di soddisfare i requisiti delle parti pertinenti della EN 15085 e qualsiasi requisito aggiuntivo?</p> <p><i>Before ordering any items from its subcontractors, does the manufacturer responsible for delivering the final product to the customer clearly verify and document that the subcontractors can meet the requirements of the relevant parts of EN 15085 and any additional requirements?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

	<p>Ove necessario, il produttore responsabile della consegna del prodotto finale esegue anche ispezioni presso i suoi subappaltatori e i loro fornitori? Tali ispezioni sono eseguite sotto la supervisione del coordinatore di saldatura responsabile del produttore?</p> <p><i>Where necessary, does the manufacturer responsible for delivering the final product also carry out inspections of its subcontractors and suppliers? Are these inspections performed under the supervision of the welding coordinator responsible for the manufacturer?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>Come minimo per i componenti con CL1:</p> <p>a) Viene eseguita una valutazione della produzione dei componenti del subappaltatore per valutare la sua capacità di essere conforme alle parti pertinenti della EN 15085?</p> <p>b) Prima di qualsiasi attività di produzione, il produttore responsabile del prodotto finale informa il cliente di eventuali componenti saldati prodotti in subappalto e dei loro fornitori?</p> <p>c) Ogni componente saldato è riconducibile al suo produttore?</p> <p><i>As a minimum for components with CL1: a) Is a production evaluation of the subcontractor's components performed to assess its ability to comply with the relevant parts of EN 15085? b) Before any production activity, does the manufacturer responsible for the final product inform the customer of any subcontracted welded components and their suppliers? c) Is each welded component traceable to its manufacturer?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>La prima ispezione dell'articolo (FAI) sui componenti saldati in subappalto viene eseguita secondo la EN 15085-5?</p> <p><i>Is the first article inspection (FAI) on subcontracted welded components performed according to EN 15085-5?</i></p>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	<p>-----</p> <p>Data Firma</p>		

ALLEGATO III Tabella di riferimento per la valutazione delle competenze per il coordinatore di saldatura per lo schema EN 15085-2 paragrafo 5.3

Legenda delle competenze tecniche:

- 1: Conoscenza di base della materia
- 2: Applicazione e utilizzo dei principi e regole base
- 3: Padronanza complessiva della materia
- 4: Capacità di sviluppare metodi e procedure

	CS Livello A	CS Livello B	CS Livello C
1 Processi di saldatura e attrezzature			
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.	3	2	2
1.2. Riscaldamento e raddrizzatura a caldo			
Capire e avere la piena competenza nel spiegare, interpretare e applicare i principi basilari del riscaldamento 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.	4	2	2
1.3. Pre-riscaldamento e post riscaldamento			
Capire a fondo e avere la piena competenza nello spiegare, interpretare e applicare i principi basilari del preriscaldamento e del post riscaldamento (inclusi preriscaldamento delle zone di saldatura quando la temperatura ambiente è inferiore a 5°C) e processi di post-riscaldamento utilizzati nella costruzione saldata e relativi principi di azione, comprese apparecchiature, procedure e problemi comuni. Essere in grado di valutare per un'applicazione l'utilizzo e le attività di controllo.	4	3	2
Avere una conoscenza sulle sequenze di saldatura da applicare ad un manufatto.	3	3	2

	CS Livello A	CS Livello B	CS Livello C
2 Materiali e loro comportamento durante la saldatura			
2.1. Scelta del materiale base			
Conoscenza nell' utilizzo delle normative per definire, designare e classificare i materiali utilizzati in produzione	3	2	2
Essere in grado di paragonare materiali con diverse classificazioni (compresi quelli che hanno cambiato designazione e nomenclatura)	4	1	1
2.2. Trattamenti termici sui materiali utilizzati e giunti saldati			
Comprendere in dettaglio / fornire i principi delle proprietà dei materiali quando sono stati trattati termicamente. Comprese le applicazioni di trattamento termico antistress (generale o localizzato).	4	2	2
2.3. Rottura a fatica			
Conoscere i meccanismi basilari della frattura a fatica e quali variabili hanno influenza sulla formazione delle fratture. Essere in grado di proporre soluzioni per incrementare la resistenza del componente.	3	1	1
2.4. Acciai termo-trattati e basso legati ad alto snervamento (quando e se utilizzati)			
Conoscenza generale sulla saldabilità degli acciai termotrattati e basso legati ad alto snervamento.	3	1	1
Saper valutare gli impatti di eventuali riparazioni su queste tipologie di acciaio.	3	1	1
2.5. Alluminio e sue leghe (quando e se utilizzati)			
Conoscenza della saldabilità dell'alluminio e sue leghe (processi applicabili, difettologie classiche, lavorazioni)	3	2	2
Conoscenza di come lavorare con l'alluminio e le sue leghe.	3	2	2
Conoscenza dei diversi processi di saldatura dell'alluminio e delle sue leghe.	3	3	2
Comprendere l'influenza della saldatura di manutenzione sull'alluminio e le sue leghe	3	2	1

	CS Livello A	CS Livello B	CS Livello C
3 Progettazione e calcolo (solo se l'azienda applica questa parte)			
3.1. Comportamento delle strutture saldate sotto carichi dinamici			
Essere in grado di spiegare il fenomeno della fatica	3	2	1
Competenza approfondita sullo sviluppo della fatica, metodi per determinare i cicli di carico, influenza degli intagli e i metodi per prevenirla	3	2	1
Competenza per determinare le categorie di stress secondo EN 15085-3	3	2	1
Competenza sulle regole di calcolo per lo studio a fatica	3	2	1
3.2. Trattamento di finitura delle saldature secondo EN 15085-3			
Comprendere e spiegare i vantaggi attesi dai trattamenti per migliorare la forma della saldatura e i trattamenti di finitura al fine di ridurre lo stress residuo	3	2	1
Conoscenza di come definire e controllare l'uso del trattamento di finitura	3	2	1
3.3. Dettagli strutturali dei veicoli ferroviari e componenti secondo EN 15085-3			
Comprendere i requisiti specifici per la progettazione di elementi strutturali in questo campo di applicazione per quanto riguarda il calcolo della saldatura	3	2	1
Saper valutare i documenti di progettazione in accordo alla EN 15085-3 in termini di standard applicabili e richieste delle linee guida.	4	3	2
4 Fabbricazione, ingegneria delle applicazioni			
4.1. Controllo qualità durante la fabbricazione			
Comprendere in dettaglio i requisiti e la funzione del controllo di qualità nella produzione.			
Conoscere con precisione i ruoli del coordinatore di saldatura secondo EN ISO 14731 e EN 15085-2.	3	3	3
Supervisionare la tracciabilità e il controllo.			
Competenza nella preparazione del lavoro (industrializzazione) dei componenti saldati secondo EN 15085.	3	3	2

Conoscenza dei documenti di pianificazione della saldatura necessari secondo EN15085-4.	4	3	3
Conoscenza dei piani delle sequenze di saldatura per la fabbricazione	3	3	2
4.2. Sicurezza e salute			
Comprendere in dettaglio / acquisire una piena conoscenza / spiegare i rischi per la salute e la sicurezza coinvolti nella saldatura e nelle relative tecniche e i metodi per mitigarli. Raccomandare e specificare tecniche di prevenzione dei rischi personali e uso dei dispositivi di protezione collettiva	3	2	2
4.3. Non-destructive testing			
Conoscenza dell'uso e capacità di spiegare la portata delle prove non distruttive applicato ai componenti saldati. Supervisionare le ispezioni ed i test.	3	2	1
Comprendere in dettaglio / acquisire una conoscenza completa / spiegare i principi dell'ispezione visiva. Saper interpretare gli standard appropriati (ad esempio EN ISO 5817, EN ISO 10042 e EN15085-3).	3	2	2
Essere in grado di interpretare un difetto e collegarlo alle sue potenziali cause	3	2	1
4.4 Riparazioni saldate			
Conoscenza dei problemi di riparazione della saldatura sia nella produzione che in servizio.	4	4	3
Conoscenza delle operazioni di manutenzione e dei relativi criteri di funzionamento	4	3	2
Coordinare il feedback dalle operazioni di saldatura di manutenzione	4	3	2
Sviluppare piani di sequenza delle attività per la saldatura di riparazione	3	3	2
4.5 Idoneità allo scopo			
Acquisire una contezza della necessità di disporre e utilizzare tecniche di valutazione critica in ingegneria. Coordinare il feedback relativo all'analisi dei guasti dell'assieme saldato	3	2	1
Conoscenza del comportamento in servizio dei componenti i cui processi di saldatura sono sotto la sua supervisione	3	2	1

	CS Livello A	CS Livello B	CS Livello C
5 Gestione della qualità in saldatura			
5.1 Riesame dei requisiti			
Verificare l'ambito di validità della classificazione EN 15085 (livello di classificazione materiali processi e intervalli di spessori utilizzati).	3	2	2
Proporre un piano d'azione in caso di divergenze tra requisiti richiesti e competenza posseduta.	4	2	1
Conoscere ed essere in grado di applicare il Sistema di gestione della qualità, ad es. EN ISO 9000 / ISO TS 22163.	3	2	1
Conoscere ed essere in grado di applicare i requisiti di qualità della saldatura secondo EN ISO 3834.	3	2	2
Conoscere ed essere in grado di applicare i requisiti di saldatura per veicoli ferroviari e componenti secondo EN 15085	3	3	3
5.2 Subappalti			
Verificare la competenza in tema di saldatura di eventuali subappaltatori nel campo dei veicoli ferroviari.	4	2	1
Eseguire degli audit opportuni a seconda del livello di classificazione (EN 15085-2: 2020, paragrafo 7).	4	2	2
5.3 Personale di saldatura			
Definire e supervisionare le qualifiche dei saldatori	4	3	3
Comunicare, sensibilizzare tutti gli attori in materia di qualità della saldatura	4	3	3
Conoscenza delle prove di saldatura di produzione e la necessità di verificare l'abilità dei saldatori secondo EN 15085-4.	4	3	3
Supportare, addestrare e supervisionare i saldatori.	3	3	3

5.4 Qualificazione delle procedure di saldatura			
Determinare il metodo di qualificazione delle procedure di saldatura, tenendo conto dei requisiti della EN 15085-4 e degli ambiti di validità	4	3	3
Conoscenza delle prove di saldatura in produzione e la necessità di verificare un procedimento di saldatura secondo EN 15085-4.	4	3	2
5.5 Materiali di apporto			
Verificare la compatibilità e le condizioni di consegna e conservazione dei materiali d'apporto.	3	2	2
Individuare la conformità dei materiali d'apporto mediante il riesame del certificato secondo EN 10204 e la continuità con EN ISO 544 e EN 13479 (inclusa la marcatura CE).	3	2	2
5.6 Materiali			
Determinare la continuità dei materiali di base dal certificato del materiale riesaminato secondo EN 10204	3	3	2
Garantire la tracciabilità dei certificati fino al taglio del materiale di base	3	3	3
Controllare lo stoccaggio e la manipolazione dei materiali di base	3	3	3