

# Schema certificazione

## Prodotti metallici per impiego strutturale

### SCPE 1090

01	07/01/2019	Chiarimenti competenze CSA	OPE	DIR ISG	DIR OPE
00	13/07/2016	Emissione	SG	ISG	DIR-AD
<b>Rev.</b>	<b>Data</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Redatto</b>	<b>Verificato</b>	<b>Approvato</b>
<b>IDENTIFICAZIONE: 0411CS_01_IT</b>					

## DESCRIZIONE PRODOTTO/SERVIZIO

### DEFINIZIONE

Lo schema è sviluppato per certificare le organizzazioni di qualsiasi natura giuridica che operano ai sensi della legislazione vigente e che trattano la progettazione e la fabbricazione di componenti e strutture di supporto del carico realizzati in acciaio o in alluminio. Esso valuta la conformità dei componenti che implicano la conformità a caratteristiche prestazionali dichiarate dal fabbricante dei componenti.

### NORME DI RIFERIMENTO

Norme valide alla data del presente documento  
ICIM 0001CR Regolamento generale ICIM  
ICIM 0003CR Regolamento per la certificazione di prodotti e di servizi  
ICIM 0260CR Manuale d'uso del Marchio di Certificazione ICIM S.p.A.  
Regolamento UE n. 305/2011 del parlamento Europeo e del consiglio del 09/03/2011  
D.M. 17/01/2018: Aggiornamento norme tecniche per le costruzioni  
UNI EN 1090-1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali  
UNI EN 1090-2: Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio Parte 2: requisiti tecnici per strutture di acciaio  
UNI EN 1090-3: Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio Parte 2: requisiti tecnici per strutture di alluminio  
UNI EN ISO 15614-1: Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco e a gas degli acciai e saldatura ad arco del nichel e leghe di nichel  
UNI EN ISO 15614-2: Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco dell'alluminio e delle sue leghe.  
UNI EN ISO 9606-1: Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione  
UNI EN ISO 9606-2: Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione – Alluminio e leghe di alluminio  
UNI EN ISO 14731: Coordinamento delle attività di saldatura- compiti e responsabilità

## DESCRIZIONE

Schema generale della EN 1090

La UNI EN 1090 specifica i requisiti per la valutazione della conformità delle caratteristiche prestazionali dei componenti di acciaio strutturale e alluminio nonché per i kit messi sul mercato come prodotti da costruzione come da Regolamento UE n. 305/2011 del parlamento Europeo e del consiglio del 09/03/2011. La valutazione di conformità tratta le caratteristiche di fabbricazione e, dove appropriato, le caratteristiche di progettazione strutturale. La presente norma tratta anche la valutazione della conformità dei componenti di acciaio usati nelle strutture composte acciaio-calcestruzzo. I componenti possono essere utilizzati direttamente o in opere di costruzione o ancora come componenti strutturali in forma di kit. Essa si applica ai componenti strutturali con produzione in serie e non, kit inclusi. I componenti possono essere realizzati con prodotti costituenti laminati a caldo o formati a freddo o con altre tecnologie.

## CARATTERISTICHE IDENTIFICATIVE

Le caratteristiche che identificano la tipologia del servizio/prodotto:

**Specifica del componente:** documento o documenti che forniscono tutte le informazioni e i requisiti tecnici necessari per la fabbricazione del componente.

**Prodotti costituenti:** materiali o prodotti utilizzati nella fabbricazione con proprietà che rientrano nei calcoli strutturali o sono correlati alla resistenza meccanica e alla stabilità delle opere e delle loro parti o alla loro resistenza al fuoco, ad inclusione di aspetti di durabilità e funzionalità in condizioni di esercizio.

**Direttive di progettazione:** documenti che contengono tutte le informazioni necessarie ad eseguire una progettazione strutturale del componente, tenendo presente il suo uso previsto.

**Specifiche tecniche europee:** norme europee e omologazioni tecniche per i prodotti da costruzione.

**Metodo di valutazione:** mezzi per verificare che le caratteristiche prestazionali del componente siano conformi ai valori da dichiarare e a tutti i valori richiesti che sono utilizzati per la valutazione della conformità per caratteristiche quali proprietà materiali, caratteristiche geometriche e strutturali.

**Capacità di supporto del carico:** valore o serie di valori per i carichi che possono essere sopportati dal componente facente riferimento ad un solo tipo e direzione di caricamento o a una serie di carichi in varie direzioni e facenti riferimento ad un livello definito di resistenza in conformità alla EN 1090 e alle parti pertinenti delle EN 1993, 1994, 1999.

**Fabbricazione:** operazioni di lavoro necessarie per produrre il componente, che possono comprendere fabbricazione, saldatura, fissaggi meccanici, assemblaggio, nonché prova e documentazione delle caratteristiche prestazionali dichiarate.

**Caratteristiche strutturali:** le proprietà del componente connesse alla sua capacità di funzionare in modo soddisfacente sotto l'influsso delle azioni alle quali è sottoposto.

**Componenti strutturali:** i componenti da utilizzare come parti di supporto del carico delle opere progettati per fornire resistenza meccanica e stabilità alle opere e/o resistenza al fuoco, compresi durabilità e funzionalità in esercizio, che possono essere usati così come forniti o incorporati in una opera

**Kit strutturale:** serie di componenti strutturali da assemblare e installare in loco.

**Saldabilità:** qualità di un materiale di acciaio o alluminio che consente di sviluppare una procedura di saldatura qualificata.

**ITT:** prova iniziale di tipo. Serie completa di prove o altre procedure, per la determinazione delle prestazioni dei campioni dei prodotti rappresentativa del tipo di prodotto, per dimostrare e valutare che il fabbricante sia in possesso delle capacità necessarie a fornire componenti e kit strutturali

**ITC:** calcolo iniziale di tipo: Serie completa di prove o altre procedure per valutare la capacità di progettazione strutturale, dove il fabbricante deve dichiarare caratteristiche strutturali determinate dalla progettazione del componente.

**CSA:** personale responsabile delle attività di coordinamento della saldatura, in possesso delle competenze tecniche e specifiche e capacità di eseguire riesame dei requisiti e tecnico, gestione fornitori e sub fornitori, personale di saldatura, attrezzature e strumentazione di controllo, pianificazione e produzione, conoscenza di specifiche di saldatura, materiali, controlli e trattamenti necessari e tutte le relative registrazioni.

**Acronimi:**

FPC: controllo di produzione in fabbrica

MPCS: specifica del componente fornita dal fabbricante

NDP: parametro determinato nazionalmente

NPD: nessuna prestazione determinata

PPCS: specifica del componente fornita dall'acquirente

R.E.I.M.: caratteristiche prestazionali correlate alla prova di resistenza al fuoco

## CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE

<b>TIPOLOGIA CERTIFICAZIONE</b>
COGENTE: comporta l'apposizione della marcatura CE sui prodotti fabbricati. ICIM opera come Organismo Notificato da parte dei Ministeri di competenza, per le norme e le leggi di riferimento.
<b>TIPOLOGIA INTERVENTO</b>
ICIM opera secondo regolamento ICIM 0003CR, non ci sono interventi aggiuntivi a quelli indicati dalle norme e leggi di riferimento.
Altro
<b>NOTE</b>

## DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

### DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA

La documentazione aggiuntiva rispetto a quanto richiesta dal regolamento ICIM 0003CR, è la seguente:

- Richiesta informazioni
- Richiesta di offerta 1090
- CCIAA
- siti di erogazione dei servizi;
- eventuale copia della Certificazione del Sistema Qualità in conformità alle norme UNI EN ISO 9001 e ISO3834

### DOCUMENTAZIONE TECNICA

La documentazione tecnica del servizio/prodotto oggetto di Domanda deve essere redatta in lingua italiana (in caso di Organizzazione non italiana, è utilizzabile anche la lingua inglese o altra lingua accettata preventivamente da ICIM) e resa disponibile a ICIM (eventualmente preventivamente inviata su indicazione di ICIM).

Essa fornisce dettagli sulle caratteristiche e sui requisiti tecnici dei prodotti

Ogni successiva variazione a quanto indicato nella documentazione tecnica deve essere documentata e comunicata a ICIM prima dell'effettivo passaggio alla fase di esecuzione, in accordo a quanto prescritto nel presente schema di certificazione e nel regolamento ICIM 0003CR

La documentazione tecnica relativa al servizio oggetto di Domanda deve essere consegnata ad ICIM, per ogni tipologia e classe, possibilmente su supporto informatico (CD rom o DVD non riscrivibili) o inviata via email.

La documentazione tecnica deve comprendere come minimo:

- FPC
- ITT-ITC
- Personale
  - organigrammi funzionali,
  - nomina responsabile FPC e CSA
  - qualifica di almeno una funzione con compiti di responsabilità del coordinamento delle attività di saldatura con adeguata competenza in relazione alla tipologia di strutture, materiali e classe di esecuzione
  - qualifica di almeno una funzione con compiti di attività di saldatura con relative WAC.
  - qualifica di almeno una funzione con compiti ispettivi e di controllo
  - procedure di selezione del personale,
  - altro
- Dotazioni tecniche
  - Attrezzature per la produzione e le prove e relative registrazioni di manutenzione
  - Strumentazione di controllo e relative registrazioni di taratura e convalida
  - Materiali di apporto di saldatura
- Procedure e documentazione a evidenza della pianificazione della produzione,
- specifiche delle procedure di saldatura WPS,
- qualificazione delle procedure di saldatura WPQR,
- specifiche delle procedure di trattamento termico e registrazione dei trattamenti, procedure e rapporti di controllo distruttivi e non e dimensionali, istruzioni di lavoro
- procedure per la preparazione e il controllo di documenti, gestione delle NC, identificazione e rintracciabilità

La documentazione tecnica oggetto della Domanda (può essere vista durante la visita di ispezione iniziale).

### NOTE

## CERTIFICAZIONE

### ESAME DOMANDA

#### METODICA DA APPLICARE

ICIM valuta la completezza della documentazione della Domanda e dei documenti allegati come da regolamento ICIM 0003CR.

#### RAPPORTO DI ESAME DOMANDA

La verifica effettuata viene verbalizzata su apposito verbale segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa "C" (conforme) o "NC" (non conforme) o "N/A" (non applicabile).

#### ESAME DOCUMENTALE – RAPPORTO RIESAME DI ADEGUATEZZA

Verifica dei requisiti di conformità della documentazione tecnica e gestionale e in modo particolare:

- analisi FPC, ITT, ITC, WPQR, WAC
- procedure, istruzioni,
- qualifiche del personale di saldatura, ispezione, controllo, coordinamento,
- tipologia di attività, estensione dello scopo di certificazione, determinazione classe di esecuzione EXC.

Fino a quando la verifica di questi requisiti non ha esito positivo non si può condurre la visita di ispezione iniziale. Se passano più di 6 mesi per chiudere i rilievi emersi, occorre rifare l'esame documentale. Tale esame può essere eseguito in campo, presso la sede/sedi dell'organizzazione.

Altro

## VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI)

### METODICA DA APPLICARE

La Visita di Ispezione Iniziale (VI) viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare la conformità ai requisiti fissati nella norma UNI EN 1090

La VI è svolta effettuando un audit che verifica i requisiti UNI EN 1090. In caso di multisite, occorre verificare i requisiti per le sedi secondarie.

Nella VI devono essere verificate tutta la documentazione tecnica di commessa e le attività aziendali eseguite relative alla costruzione di componenti strutturali o kit e campionatura di contratti in essere con osservazione diretta in officina di fabbricazione.

Durante l'osservazione delle attività realizzative è necessario intervistare il personale operativo: responsabile FPC, coordinatore di saldatura per la verifica delle competenze come da Allegato I al presente schema, operatori e personale di saldatura e operazioni di taglio, foratura, piegatura ecc..., controllo e ispezione, ecc. per valutare l'applicazione delle regole definite dall'Organizzazione, i requisiti contrattuali e il rispetto dei requisiti cogenti; questa attività deve essere svolta limitando quanto possibile l'interferenza con la normale erogazione del servizio e attività aziendali.

A valle della verifica iniziale devono essere raccolte e inviate a ICIM da parte del valutatore copia di eventuale documentazione mancante:

- Manuale FPC definitivo
- Raccolta ITT/ITC
- CCIAA
- Qualifiche del personale (es. CSA, CND, WAC Saldatori)
- Qualifiche dei processi (es. WPQR Qualifiche procedimenti di saldatura)
- Documenti ritenuti necessari per dare evidenza di conformità, chiarimenti, eventuali NC

### ESTENSIONE A NUOVI SERVIZI/PRODOTTI/ATTIVITÀ

La VI per richiesta di estensione della certificazione per differente EXC, processi di saldatura, materiali e processi applicabili, siti di fabbricazione è necessario:

- verifica documentale
- verifica di ispezione iniziale dopo l'esito positivo della verifica documentale, si completa l'intervento con la verifica per la parte relativa alla richiesta.

Tale esame può essere eseguito in campo, presso la sede/sedi dell'organizzazione.

### RAPPORTO DI VI

Per la verifica è obbligatorio utilizzare l'apposito rapporto segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa.

Il rapporto viene controfirmata dall'Organizzazione come accettazione di tutti i rilievi emessi.

Copia del verbale viene lasciato all'Organizzazione come notifica di intervento.

Risulta obbligatorio compilare la Dichiarazione di scopo. La dichiarazione deve essere controfirmata dall'Organizzazione come configurazione e accettazione di tutte le caratteristiche definite da riportare sul certificato.

Copia della dichiarazione di scopo controfirmata viene lasciato all'Organizzazione. Risulta necessario compilare da parte dell'ispettore il questionario di valutazione 1090.

### Altro

L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.

## PROVE INIZIALI (ITT)

### METODICA DA APPLICARE

Si applicano le modalità riportate al punto 6.2 della EN 1090-1 e relativo prospetto 1 per modalità di campionamento e valutazione di conformità.

### RAPPORTO DI PROVA ITT

Devono essere disponibili opportuni report per ITC (se applicabili direttamente al fabbricante secondo le modalità dell'APPENDICE A della EN 1090-1) e ITT con evidenza dell'esito delle misurazioni eseguite in conformità alle norme richiamate nella EN 1090-1



Altro
<b>Note</b>

## RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

<b>ESITO</b>
<p>I rilievi emessi sono gestiti come da regolamento doc ICIM 0003CR, in aggiunta per lo specifico schema si evidenzia:</p> <p><b>Non Conformità maggiore (NCM)</b>, viene formulata nel caso di violazione sistematica o episodica di un requisito normativo di riferimento (correlati a norma tecnica cogente o volontaria) ovvero nel caso di sistematica violazione di un requisito imposto da procedure documentate o istruzioni predisposte dalla stessa Organizzazione per disciplinare attività in riferimento a requisiti normativi.</p> <p>Non è ammesso rilasciare certificazioni con 1 (una) NCM aperta per violazione, anche episodica, di un requisito normativo; l'attuazione della relativa azione correttiva deve essere verificata prima del rilascio della certificazione.</p> <p><b>Non Conformità minore (NCm)</b> viene formulata nel caso di episodica violazione di un requisito stabilito da procedure documentate o istruzioni predisposte dalla stessa Organizzazione per disciplinare attività in riferimento a requisiti normativi e di legge.</p> <p>In verifica iniziale/rinnovo/sorveglianza non è ammesso rilasciare/rinnovare/confermare certificazioni in assenza del piano di azioni correttive la cui attuazione ed efficacia deve essere verificata nella prima verifica utile.</p> <p><b>Raccomandazione (RACC)</b>, viene formulata come spunto di miglioramento per indicare all'Organizzazione di gestire un aspetto debole o potenzialmente carente dei processi che concorrono nella realizzazione e controllo dei prodotti oggetto di certificazione la cui persistenza potrebbe determinare la violazione di uno o più requisiti previsti. È facoltà dell'Organizzazione adottare azioni preventive che andranno verificate nel corso delle verifiche successive.</p> <p><b>Per la valutazione finale viene seguito quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR</b></p> <p>Il riesame finale viene eseguito compilando la check list del final reviewer ed il modulo Programma di Certificazione.</p> <p>In caso di esito negativo, l'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.</p>
<b>COMITATO DI DELIBERA</b>
Previsto Esperto Tecnico per il rilascio del certificato o variazione dello stesso
<b>CERTIFICATO</b>
<p>Ad esito positivo dei passi precedenti, ICIM redige un Certificato nel quale è specificato come minimo quanto definito nel documento NB-CPR/14-612r5 del 23/12/2015 – Approved guidance for issuance of certificate under CPR:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nome e l'indirizzo dell'Organizzazione e indirizzo sede legale se diverso dall'indirizzo della sede operativa</li> <li>▪ Numero di Certificato così costituito 0425-CPR-XXXX (XXXXXX numero certificato)</li> <li>▪ Definizione dello scopo di certificazione con estensione dell'ambito (tipologia di prodotti)</li> <li>▪ Norma di riferimento specifica UNI EN 1090-1</li> <li>▪ Data di prima emissione e di emissione corrente</li> </ul> <p>Il Certificato è inviato all'Organizzazione, previa verifica del pagamento completo dell'intervento effettuato da ICIM. Tutta la documentazione di audit comprese le risposte da parte dell'azienda alle raccomandazioni, NC (trattamento/causa/azione correttiva) e le evidenze relative a NC Maggiori devono pervenire entro massimo 6 mesi dall'esecuzione della visita iniziale di certificazione; oltre tali tempi l'iter verrà interrotto ed è necessario procedere con una nuova visita iniziale di certificazione.</p> <p>Durante le verifiche di Sorveglianza, in caso di NC minori devono pervenire ad ICIM le risposte (trattamento/causa/azione correttiva) così come le evidenze in caso di NC Maggiori, entro i tempi stabiliti sul rapporto di audit. In mancanza della documentazione completa ed esaustiva il certificato verrà sospeso e revocato come definito nel regolamento 305/2011. La sospensione e revoca sarà comunicata con lettera ufficiale all'azienda e ai Ministeri di competenza.</p>
<b>CERTIFICATO CON ESTENSIONE</b>

In caso di estensione o modifica di una delle caratteristiche riportate nel certificato viene applicato l'iter normale di verifica e delibera con emissione del certificato variato riportante la data di emissione corrente (data di delibera).
<b>TRASFERIMENTO</b>
Non previsto
<b>MARCHIO</b>
L'utilizzo del marchio ICIM non è permesso, come indicato nel regolamento 305/2011 UE. La marcatura CE dovrebbe essere l'unica marcatura ammissibile che attesta che il prodotto da costruzione è conforme alla prestazione dichiarata e risponde ai requisiti applicabili relativi alla normativa di armonizzazione dell'Unione.
Altro
<b>NOTE</b>
Tutta la documentazione di verifica, nonché tutti i documenti richiamati dalle check list e i certificati devono essere conservati per la tempistica prevista dalle procedure ICIM sui prodotti cogenti, in modo che possano essere resi disponibili all'Autorità competente su richiesta formale.

## SORVEGLIANZA ANNUALE (VS)

### METODICA DA APPLICARE

#### *Visita di sorveglianza*

*La sorveglianza annuale (VS) viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare il mantenimento della conformità ai requisiti fissati nella norma e nelle leggi di riferimento.*

*È prevista la possibilità di sorveglianza non programmata come da regolamento ICIM 0003CR.*

*La frequenza di audit è stabilita come riportato nella EN 1090-1 punto B4, La prima sorveglianza deve essere eseguita entro i 12 mesi successivi la verifica iniziale.*

*Durante il ciclo delle sorveglianze sono da verificare tutte le attività e prodotti costruiti dall'Organizzazione con osservazione diretta, o campionando i prodotti a copertura dell'intero campo di applicazione*

*Per cui è necessario:*

- *Verificare con osservazione diretta la produzione*
- *Verificare con osservazione diretta la costruzione dei prodotti*

*Per l'esecuzione delle sorveglianze documentali in funzione di quanto previsto dalla classe di esecuzione EXC definita, viene inviato all'organizzazione il modulo Sorveglianza documentale, da rendere compilato e controfirmato. In caso di modifiche rilevanti delle situazioni previste dal punto B4 della EN 1090-1 e/o modifiche della dichiarazione di scopo confermata nell'ultima verifica in campo, viene eseguita una verifica in campo entro 30 giorni per verificare e confermare le modifiche apportate. In caso di modifica del certificato viene applicato l'iter previsto per il rilascio (vedi punto specifico)*

### RAPPORTO DI VS

*Per la verifica in campo è obbligatorio utilizzare l'apposito rapporto di audit segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa.*

*Il rapporto viene controfirmato dall'Organizzazione come accettazione di tutti i rilievi emessi.*

*Copia del rapporto viene lasciato all'Organizzazione come notifica di intervento.*

*Risulta necessario confermare la dichiarazione di scopo 0412CM*

*Risulta necessario compilare da parte dell'ispettore il questionario 0416CM*

Altro

Vedi Rilascio della Certificazione

### Note

*L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.*

## VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

### METODICA DA APPLICARE

*La validità del Certificato è subordinata all'esecuzione degli audit come previsto dalla frequenza della EN 1090-1 e come indicato nel regolamento 305/2011 e regolamento ICIM 0003CR*

*Le condizioni per il mantenimento sono anche indicate nel regolamento ICIM 0001CR*

*Per il mantenimento risulta inoltre considerare le seguenti regole specifiche:*

Caso	VS1 A 12 MESI	VS2 ON SITE O DOCUMENTALE	VS3 ON SITE O DOCUMENTALE
Esecuzione commesse EN 1090 nella classe dichiarato sul certificato in vigore.	Si mantiene il certificato attivo Verifica di una o più commesse presenti per il mantenimento della capacità, competenze, attrezzature per l'esecuzione di commesse nella classe del certificato	Si mantiene il certificato attivo Verifica di una o più commesse presenti per il mantenimento della capacità, competenze, attrezzature per l'esecuzione di commesse nella classe del certificato	Si mantiene il certificato attivo Verifica di una o più commesse presenti per il mantenimento della capacità, competenze, attrezzature per l'esecuzione di commesse nella classe del certificato
Esecuzione commesse EN 1090 in classe inferiore rispetto a quella riportata sul certificato	Si mantiene il certificato attivo Verifica di una o più commesse presenti in azienda e il mantenimento della capacità, competenze, attrezzature per l'esecuzione delle commesse nella classe riportata sul certificato secondo i requisiti definiti nel Prospetto A.3 della 1090-2 e 1090-3 (requisiti aggiuntivi in funzione della classe definita nel certificato).	Si mantiene il certificato attivo Verifica di una o più commesse presenti in azienda e il mantenimento della capacità, competenze, attrezzature per l'esecuzione delle commesse nella classe riportata sul certificato secondo i requisiti definiti nel Prospetto A.3 della 1090-2 e 1090-3 (requisiti aggiuntivi in funzione della classe definita nel certificato).	Si mantiene il certificato attivo Verifica di una o più commesse presenti in azienda e il mantenimento della capacità, competenze, attrezzature per l'esecuzione delle commesse nella classe riportata sul certificato secondo i requisiti definiti nel Prospetto A.3 della 1090-2 e 1090-3 (requisiti aggiuntivi in funzione della classe definita nel certificato).
Assenza di commesse EN 1090	Nessuna commessa EN 1090 acquisita ed eseguita in 12 mesi. Verifica in alternativa di una commessa assimilabile a carpenteria strutturale per processi impiegati, materiali e qualifiche del personale, completa e gestita secondo i requisiti della EN 1090 nella classe riportata sul certificato, per permettere ad ICIM di verificare il mantenimento delle prestazioni dichiarate dal fabbricante. Tale informazione deve essere riportata sul verbale di audit da parte del valutatore ad evidenza della tipologia di commessa verificata. In fase di sorveglianza documentale i dati di tale commessa sono da riportare a cura dell'azienda sull'apposito modulo inviato. In presenza di NC minori o NC maggiori si applicano le modalità definite al punto "RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE".		
Audit non eseguito nei tempi pianificati	Audit non eseguito nei tempi previsti (12 mesi dall'esecuzione dell'audit di valutazione), il certificato verrà sospeso per un massimo di 6 mesi e se in tale periodo non verrà comunicato ad ICIM l'acquisizione di commesse 1090 con conseguente esecuzione dell'audit in campo per la riattivazione, il certificato verrà revocato. La sospensione verrà comunicata con lettera ufficiale all'azienda e ai Ministeri di competenza come definito nel regolamento 305/2011.		

*Qualora la validità del certificato non sia rinnovata, ICIM informerà l'organizzazione e gli enti competenti secondo regolamento ICIM 0003CR e ICIM 0001CR e dal Regolamento 305/2011.*

Altro

### NOTE

## RINNOVO

METODICA DA APPLICARE
NA, il certificato non ha scadenza.
RAPPORTO DI VRV
Altro
<b>NOTE</b>

## MODIFICHE DELLE CONDIZIONI DI CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
L'Organizzazione deve informare ICIM di tutte le modifiche, sia pure di scarsa importanza, che ha apportato o che intende apportare relativamente a struttura organizzativa, personale, attrezzature, prodotti, materiali ICIM esamina tali modifiche e decide che: a) la variazione non è rilevante, nel qual caso la Domanda è accolta senza necessità di ulteriori verifiche; quindi informa l'Organizzazione che il certificato rimane valido b) la variazione è rilevante e/o secondo quanto riportato nel punto B4 della EN 1090-1 tale da prevedere una verifica in campo per l'eventuale aggiornamento del certificato. Segue l'iter di certificazione come una certificazione iniziale.
Altro
L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.
<b>NOTE</b>

## ESTENSIONI COMMERCIALI DELLA CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
NON APPLICABILE
Altro
<b>NOTE</b>

## REQUISITI ISPETTORI

### QUALIFICHE AGGIUNTIVE

La base come da procedura di qualifica ICIM degli ispettori.

Per gli esperti tecnici è richiesto lo stesso livello di esperienza di un ispettore, con conoscenze superiori su argomenti specifici (es. specifica tipologia di saldatura).

### CARATTERISTICHE AGGIUNTIVE

Il GVI deve essere composto da una o più ispettori che possano coprire tutti i requisiti indicati nel precedente paragrafo "Qualifiche aggiuntive".

Altro

### NOTE

## ALLEGATO 1 (normativo)

### METODICA DA APPLICARE

Conoscenze tecniche del personale di coordinamento:

La tabella sotto riportata definisce le competenze del personale responsabile delle attività di coordinamento di saldatura. Sulla base di tali competenze viene definito il livello B-S-C da considerare in relazione alle tabelle 14 e 15 della EN 1090-2 e tabella 7 della EN 1090-3 e ISO 14731, per la definizione della classe di esecuzione EXC e spessore/tipologia di materiali.

Requisiti minimi	Coordinatore livello B	Coordinatore livello S	Coordinatore livello C
Grado di istruzione minima	Istruzione secondaria inferiore		
Esperienza di lavoro complessiva	3 anni se provvisto di laurea tecnica di 1 o 2 livello; 5 anni per diplomati tecnici o liceo, 7 anni per istruzione secondaria inferiore	4 anni se provvisto di laurea tecnica di 1 o 2 livello; 6 anni per diplomati tecnici o liceo, 9 anni per istruzione secondaria inferiore	5 anni se provvisto di laurea tecnica di 1 o 2 livello; 7 anni per diplomati tecnici o liceo, 11 anni per istruzione secondaria inferiore
Esperienza specifica in processi di saldatura, controlli, materiali e trattamenti	Almeno 2 anni	Almeno 3 anni	Almeno 4 anni
Formazione e addestramento	Corso 16 h minimo riconosciuto da ICIM o da OdC/istituti equivalenti, per formazione e addestramento su coordinamento di saldatura con superamento esame	Corso 16 h minimo riconosciuto da ICIM o da OdC/istituti equivalenti, per formazione e addestramento su coordinamento di saldatura con superamento esame o qualifiche come ispettori secondo livello controlli CND secondo EN 9712 o ispettore della saldatura qualificato CSWIP, API, ASME, IWI. Altre qualifiche verranno valutate se necessario.	Corso 40 h minimo riconosciuto da ICIM o da OdC/istituti equivalenti, per formazione e addestramento su coordinamento di saldatura con superamento esame o qualifiche come ispettori secondo livello controlli CND secondo EN 9712 o ispettore della saldatura qualificato CSWIP API, ASME, IWI. Altre qualifiche verranno valutate se necessario.
Esperienza di coordinatore di saldatura:	1 anno con funzioni di CS equivalente livello B (con corso 16 h e superamento esame -1 anno di esperienza di coordinamento di saldatura)	2 anni con funzioni di CS equivalente livello S (con corso 16 h e superamento esame -1 anno di esperienza di coordinamento di saldatura)	3 anni con funzioni di CS equivalente livello C (con corso 40 h e superamento esame -1 anno di esperienza di coordinamento di saldatura)
Altro	Test ICIM audit	Test ICIM audit	Test ICIM audit

Qualifiche internazionali (IIW) come IWE-IWT-IWS o relative qualifiche nazionali accettabili soddisfano i requisiti richiesti di livello "C", non richiedono la compilazione del Test ICIM per la verifica delle competenze del CSA.

Altro

### NOTE



## NOTE VARIE