

## Schema certificazione Saldatura UNI EN ISO 3834 SCPE 3834

05	11/07/2023	Aggiornamento dell'Allegato 2 per recepimento Osservazione ACCREDIA, con inserimento del riferimento normativo del Livello di Competenza del Coordinatore della Saldatura  Aggiornamento Norme di Riferimento.	OPE	DIR GOV	DIR OPE
04	10/03/2022	Aggiornamento normativo ISO 3834 - Allegato 3 / Revisione moduli da utilizzare per ISO 17065 / Revisione Allegato 1 requisiti audit integrato ISO 9001 & 3834 - Introduzione Allegato 2 relativo il personale del coordinamento di saldatura	OPE	DIR ISG	DIR OPE
03	20/01/2022	Aggiornamento normativo ISO 3834 - Allegato 3 / Revisione moduli da utilizzare per ISO 17065 / Introduzione Allegato 2 relativo il personale del coordinamento di saldatura	OPE	DIR ISG	DIR OPE
02	01/09/2017	Aggiornamento riferimento del Regolamento ICIM	OPE	ISG	DIR OPE
01	24/01/2017	Regole audit integrati	SG	ISG	DIR-AD
00	08/03/2016	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: 0393CS_05_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 eseguono processi di saldatura per fusione dei materiali metallici all'interno della loro attività svolta sia in officina che nei cantieri di installazione secondo le norme della serie UNI EN ISO 3834.
NORME DI RIFERIMENTO
<p>Norme valide alla data del presente documento.</p> <p>ICIM 0001CR Regolamento generale ICIM</p> <p>ICIM 0002CR Regolamento di Certificazione dei Sistemi di Gestione</p> <p>ICIM 0003CR Regolamento per la certificazione di prodotti e di servizi</p> <p>ICIM 0260CR Manuale d'uso del Marchio di Certificazione ICIM S.p.A.</p> <p>UNI EN ISO 9000: Sistemi di Gestione per la Qualità - Fondamenti e vocabolario</p> <p>UNI EN ISO 9001: Sistemi di Gestione per la Qualità</p> <p>UNI EN ISO 3834-1: Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici- criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità</p> <p>UNI EN ISO 3834-2: Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – requisiti di qualità completi</p> <p>UNI EN ISO 3834-3: Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – requisiti di qualità normali</p> <p>UNI EN ISO 3834-4: Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – requisiti di qualità elementari</p> <p>UNI EN ISO 3834-5: Documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2-3-4.</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>UNI EN ISO 9606-1: Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione</p> <p>UNI EN ISO 9606-2: Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione – Alluminio e leghe di alluminio</p> <p>UNI EN ISO 14731: Coordinamento delle attività di saldatura - compiti e responsabilità</p> <p>D.M. 17/01/2018: Aggiornamento delle Norme tecniche per le costruzioni</p> <p>Circolare 21/01/2019, n. 7 C.S.LL.PP: Istruzioni per l'applicazione dell'«Aggiornamento delle “Norme tecniche per le costruzioni”» di cui al decreto ministeriale 17 gennaio 2018.</p>

## DESCRIZIONE

### **SCHEMA GENERALE DELLA SERIE UNI EN ISO 3834**

La UNI EN ISO 3834 specifica i requisiti di qualità idonei per i procedimenti di saldatura a fusione di materiali metallici. I requisiti contenuti nella norma internazionale possono essere adottati per altri procedimenti di saldatura. Questi requisiti riguardano solo quegli aspetti della qualità dei prodotti che possono essere influenzati dalla saldatura a fusione, senza essere attribuiti a qualsiasi gruppo particolare di prodotto.

Quindi la UNI EN ISO 3834 fornisce un metodo per dimostrare la capacità di un'organizzazione di fabbricare prodotti di qualità specificata. Essa è preparata in modo che:

- *Sia indipendente dal tipo di costruzione fabbricata*
- *Definisca requisiti di qualità per la saldatura in officina o in cantiere*
- *Fornisca una guida per descrivere la capacità di un'organizzazione di produrre costruzioni in grado di soddisfare requisiti specificati*
- *Fornisca una base per valutare la capacità di saldatura di un'organizzazione*

La UNI EN ISO 3834 è appropriata quando la dimostrazione della capacità di una organizzazione di produrre costruzioni saldate che soddisfino definiti requisiti di qualità è specificata in uno o più dei seguenti modi:

- *Una specifica*
- *Una norma di prodotto*
- *Un requisito regolamentare*

I requisiti di questa norma possono essere adottati integralmente o in modo selettivo dall'organizzazione se non applicabili alle costruzioni in questione. Essi sono una struttura per il controllo della saldatura nelle seguenti applicazioni:

- *Fornire definiti requisiti in specifiche che richiedano all'organizzazione il possesso di un sistema di gestione della qualità conforme alla ISO 9001*
- *Fornire definiti requisiti in specifiche che richiedano all'organizzazione il possesso di un sistema di gestione della qualità diverso dalla ISO 9001*
- *Fornire una guida specifica a un'organizzazione che sta preparando un sistema di gestione della qualità per la saldatura a fusione*
- *Fornire requisiti dettagliati per specifiche, regolamenti, norme di prodotto che richiedano il controllo delle attività di saldatura a fusione.*

La UNI EN ISO 3834 può essere usata in una varietà di situazioni. L'organizzazione dovrebbe scegliere una delle tre parti che specificano i differenti livelli di requisiti, basati sui seguenti criteri riguardanti i prodotti:

- *Entità ed importanza dei prodotti critici dal punto di vista della sicurezza*
- *Complessità di fabbricazione*
- *Gamma dei prodotti*
- *Gamma dei materiali utilizzati*
- *Fino a quale entità possano aver luogo problemi metallurgici*
- *Fino a quale entità le imperfezioni di fabbricazione possano influire sulle prestazioni dei prodotti*

Un'organizzazione che dimostra la conformità ad un livello particolare di qualità si considera conforme a tutti i livelli inferiori: es. un'organizzazione conforme alla 3834-2 dimostra la conformità ai requisiti della 3834-3 e 3834-4. (tabella APPENDICE A - 3834-1)

### **ELEMENTI DA CONSIDERARE IN UN SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ PER COMPLETARE LA UNI EN ISO 3834**

Elementi di SGQ da considerare per appoggiare i requisiti di qualità della UNI EN ISO 3834

- *Controllo documenti e registrazioni (ISO 9001)*
- *Responsabilità della direzione (ISO 9001)*
- *Risorse e competenza, consapevolezza e addestramento*
- *Pianificazione della realizzazione del prodotto*
- *Requisiti relativi al prodotto e riesame degli stessi*
- *Approvvigionamento*
- *Validazione dei processi*
- *Proprietà del cliente*
- *Audit interni*
- *Monitoraggio e misurazione del prodotto*

#### CARATTERISTICHE IDENTIFICATIVE

Le caratteristiche che identificano la tipologia del servizio/prodotto:

**Specifica di progettazione:** requisiti dei prodotti specificati dai clienti o da organismi in attesa dei requisiti dei clienti, o da regolamenti.

**Persona qualificata:** persona la cui competenza e le cui conoscenze sono state ottenute mediante formazione scolastica, addestramento e/o esperienza pratica adeguata. Può essere richiesta una prova di qualificazione per dimostrare il livello di competenza.

**Costruzione:** il prodotto, la struttura o qualsiasi altro oggetto saldato

**Organizzazione:** persona o azienda responsabile della produzione saldata

**Subfornitore:** fornitore di prodotti, servizi e/o attività all'organizzazione nell'ambito di un contratto

**Operatore di saldatura:** persona che esegue procedimenti di saldatura a fusione completamente meccanizzati od automatici.

**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 forniture, 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.

## CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE

<b>TIPOLOGIA CERTIFICAZIONE</b>
<i>VOLONTARIA, come OdC, Organismo di Certificazione. Comporta l'apposizione del marchio ICIM come da documento ICIM 0260CR. ICIM opera come organismo accreditato per le norme e le leggi di riferimento.</i>
<b>TIPOLOGIA INTERVENTO</b>
<i>ICIM opera secondo regolamento ICIM 0003CR, non ci sono interventi aggiuntivi a quelli indicati dalle norme e leggi di riferimento.</i>
Altro
<b>NOTE</b>

## DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

### DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA

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

- questionario informativo ICIM 0377BM
- eventuali siti di erogazione dei servizi;
- eventuale documentazione illustrativa dei servizi dell'Organizzazione (materiale pubblicitario, ecc.);
- eventuale copia della Certificazione del Sistema Qualità in conformità alle norme UNI EN ISO 9001
- documentazione tecnica oggetto della Domanda (può essere vista durante l'esame documentale in campo- Fase 1).

### 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 e-mail.

La documentazione tecnica deve comprendere come minimo:

- quanto richiesto dalla APPENDICE A della UNI EN ISO 3834-1 in funzione della scelta tra la UNI EN ISO 3834-2-3-4 e delle relative registrazioni richieste
- Personale
  - organigrammi funzionali,
  - qualifica di almeno una funzione con compiti di responsabilità del coordinamento delle attività di saldatura e/o adeguata competenza.
  - qualifica di almeno una funzione con compiti di attività di saldatura
  - 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, qualificazione delle procedure di saldatura, specifiche delle procedure di trattamento termico e registrazione dei trattamenti, procedure e rapporti di controllo distruttivi e non e dimensionali, istruzioni di lavoro e procedure per la preparazione e il controllo di documenti, gestione delle NC, identificazione e rintracciabilità

### NOTE

## CERTIFICAZIONE

<b>ESAME DOMANDA</b>
METODICA DA APPLICARE
<i>ICIM valuta la completezza della documentazione della Domanda e dei documenti allegati come da regolamento ICIM 0003CR.</i>
<b>RAPPORTO DI ESAME DOMANDA</b>
<p><b>RIESAME DOMANDA</b></p> <p><i>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 (i punti marcati con la lettera "NA" corrispondono a non adeguato che se non risolte correttamente comportano un giudizio negativo. I punti evidenziati con "A" (adeguato) sono da ritenersi conformi).</i></p> <p><i>ESAME DOCUMENTALE PRESSO L'ORGANIZZAZIONE Fase 1 (Stage 1) modello 0845CM.</i></p> <p><i>Verifica dei requisiti di conformità della documentazione tecnica e gestionale, procedure, istruzioni ecc., qualifiche del personale di saldatura, ispezione, controllo, coordinamento, tipologia di attività, estensione dello scopo di certificazione. Fino a quando la verifica di questi requisiti non ha esito positivo non si può condurre l'audit di certificazione. Se passano più di 6 mesi dallo stage 1 per chiudere i rilievi emersi, occorre rifare l'esame documentale. Tale esame documentale. può essere eseguito in campo, presso la sede/sedi dell'organizzazione.</i></p>
Altro
<b>VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI)</b>
METODICA DA APPLICARE
<p><i>La VISITA DI ISPEZIONE INIZIALE (VI) Fase 2 (Stage 2) viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare la conformità ai requisiti fissati nella norma UNI EN ISO 3834-2-3-4</i></p> <p><i>La VI è svolta effettuando un audit che verifica i requisiti UNI EN ISO 3834-2-3-4. In caso di multisite, occorre verificare i requisiti per le sedi secondarie.</i></p> <p><i>Nella VI devono essere verificate tutta la documentazione tecnica di commessa e le attività aziendali eseguite relative alla costruzione di particolari saldati e campionatura di contratti in essere con osservazione diretta in officina e/o in cantiere di installazione se coinvolto nell'estensione della certificazione.</i></p> <p><i>Durante l'osservazione delle attività realizzative è necessario intervistare il personale operativo (es. coordinatore di saldatura, operatori e personale di saldatura, 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.</i></p> <p><i>Se il sito o cantiere di installazione non è presente o disponibile nelle date definite per le verifiche presso l'organizzazione dovrà essere effettuata la visita appena disponibile con comunicazione ad ICIM. Fino a quel momento l'estensione della certificazione non considererà le attività svolte in cantiere.</i></p>
ESTENSIONE A NUOVI SERVIZI/PRODOTTI/ATTIVITÀ
<p><i>La VI per richiesta di estensione della certificazione per nuove attività, prodotti, ecc. è svolta in due fasi:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <i>stage 1: se necessario</i></li> <li>▪ <i>stage 2: dopo l'esito positivo dello stage 1(qualora necessario), si completa l'intervento con la verifica per la parte relativa alla richiesta.</i></li> </ul>
RAPPORTO DI VI
<p><i>Per la verifica è obbligatorio utilizzare l'apposito rapporto doc ICIM 0846_CM 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.</i></p> <p><i>Copia del verbale viene lasciato all'Organizzazione come notifica di intervento.</i></p>
Altro
<i>L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.</i>

<b>PROVE INIZIALI (ITT)</b>
METODICA DA APPLICARE
<i>NON APPLICABILE</i>
RAPPORTO DI PROVA ITT
<i>NON APPLICABILE</i>
Altro
<b>NOTE</b>

## RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

<p><b>ESITO</b></p> <p><i>I rilievi emessi sono gestiti come da regolamento doc ICIM 0003CR, in aggiunta per lo specifico schema si evidenzia:</i></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. E' 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 utilizzando il modulo 0055CM.</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>
<p><b>COMITATO DI DELIBERA</b></p> <p>Nessuna variazione rispetto alla procedura specifica del Comitato di Delibera.</p>
<p><b>CERTIFICATO</b></p> <p>Ad esito positivo dei passi precedenti, ICIM redige un Certificato nel quale è specificato come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nome e l'indirizzo dell'Organizzazione,</li> <li>▪ Numero di Certificato così costituito ICIM-3834-XXXXXX (YYYY definizione SCHEMA, XXXXXX numero certificato)</li> <li>▪ Definizione dello scopo di certificazione con estensione dell'ambito (tipologia di prodotti saldati)</li> <li>▪ Norma di riferimento specifica UNI EN ISO 3834-2 o -3 o -4</li> <li>▪ Data di emissione e validità del certificato</li> <li>▪ Materiali utilizzati nei processi di produzione</li> <li>▪ Processi di saldatura utilizzati nei processi di produzione</li> <li>▪ Nome, Cognome, Qualifica e Livello di Competenza secondo ISO 14731 del Coordinatore della Saldatura</li> </ul> <p><b>Il Certificato è inviato all'Organizzazione, previa verifica del pagamento completo dell'intervento effettuato da ICIM.</b></p>
<p><b>CERTIFICATO CON ESTENSIONE</b></p> <p>In caso di estensione a nuovi prodotti viene applicato l'iter normale di verifica e delibera con emissione del certificato riportante la data di emissione corrente (data di delibera), la scadenza naturale non varia.</p>
<p><b>TRASFERIMENTO</b></p> <p>Le procedure di trasferimento dei certificati sono quelle descritte dal doc IAF MD02</p>
<p><b>MARCHIO</b></p> <p>Deve essere applicato il Marchio ICIM come da regolamento ICIM 0260CR per le certificazioni di servizi.</p> <p>Altro</p> <p>ICIM, successivamente alla certificazione del/i servizio/i, prodotti invia comunicazione ad ACCREDIA per aggiornamento del database aziende certificate</p>
<p><b>NOTE</b></p> <p>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 volontari, in modo che possano essere resi disponibili all'Autorità competente e ad ACCREDIA su richiesta formale.</p>

## SORVEGLIANZA ANNUALE (VS)

METODICA DA APPLICARE
<p><i>Visita di sorveglianza</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>È prevista la possibilità di sorveglianza non programmata come da regolamento ICIM 0003CR.</i></p> <p><i>La prima sorveglianza deve essere eseguita entro i 12 mesi successivi la verifica iniziale, una seconda sorveglianza entro 24 mesi. Durante il ciclo triennale, nelle 2 (due) 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</i></p> <p><i>Per cui nel ciclo triennale (Verifica iniziale/rinnovo e 2 sorveglianze) è necessario:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verificare con osservazione diretta tutte le produzioni aziendali almeno 2 volte</li> <li>▪ Verificare con osservazione diretta la costruzione dei prodotti</li> </ul>
RAPPORTO DI VS
<p><i>Per la verifica è obbligatorio utilizzare l'apposito rapporto di audit, doc ICIM 0846_CM segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa.</i></p> <p><i>Il rapporto viene controfirmato dall'Organizzazione come accettazione di tutti i rilievi emessi.</i></p> <p><i>Copia del rapporto viene lasciato all'Organizzazione come notifica di intervento.</i></p>
Altro
Vedi Rilascio della Certificazione
NOTE
<p><i>L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.</i></p>

## VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
<p><i>La validità del Certificato è di 3 (tre) anni come indicato nel regolamento ICIM 0003CR</i></p> <p><i>Le condizioni per il mantenimento sono anche indicate nel regolamento ICIM 0001CR</i></p> <p><i>Qualora la validità del certificato non sia rinnovata, ICIM informerà l'organizzazione e gli enti competenti secondo regolamento ICIM 0003CR e ICIM 0001CR.</i></p>
Altro
NOTE

## RINNOVO

METODICA DA APPLICARE
<p><i>Visita di rinnovo</i></p> <p><i>La visita di rinnovo (VRV) viene svolta secondo quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR per assicurare la conformità ai requisiti fissati nella norma e nelle leggi di riferimento.</i></p> <p><i>La verifica di rinnovo della certificazione è eseguita almeno 30 (trenta) giorni prima della scadenza.</i></p> <p><i>Durante la verifica di rinnovo devono essere verificati tutti i requisiti relativi ai prodotti oggetto della produzione aziendale secondo le norme della serie UNI EN ISO 3834</i></p> <p><i>Al termine del triennio tutte le sedi ed i prodotti con diversa saldatura devono essere stati verificati almeno due volte.</i></p>
RAPPORTO DI VRV
<p><i>Per la verifica è obbligatorio utilizzare l'apposito rapporto di audit doc 0846_CM segnalando, dove necessario, delle raccomandazioni o delle non conformità e indicando per ogni voce applicabile l'adeguatezza o meno della stessa.</i></p> <p><i>Lo stesso rapporto viene controfirmato dall'Organizzazione come accettazione di tutti i rilievi emessi.</i></p> <p><i>Copia del rapporto viene lasciato all'Organizzazione come notifica di intervento.</i></p>
Altro
<i>Ad esito positivo del rinnovo viene riemesso il certificato come da regolamento ICIM 0003CR</i>
NOTE
<i>L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.</i>

## MODIFICHE DELLE CONDIZIONI DI CERTIFICAZIONE

METODICA DA APPLICARE
<p><i>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</i></p> <p><i>ICIM esamina tali modifiche e decide che:</i></p> <p><i>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</i></p> <p><i>la variazione è rilevante e tale da prevedere una verifica in campo per l'eventuale aggiornamento del certificato.</i></p> <p><i>Segue l'iter di certificazione come una certificazione iniziale.</i></p>
Altro
<i>L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.</i>
NOTE

## ESTENSIONI COMMERCIALI DELLA CERTIFICAZIONE

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

## REQUISITI ISPETTORI

<b>QUALIFICHE AGGIUNTIVE</b>
<i>La base come da procedura di qualifica ICIM degli ispettori, documento ICIM 0282BP 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).</i>
<b>CARATTERISTICHE AGGIUNTIVE</b>
<i>Il GVI deve essere composto da una o più ispettori che possano coprire tutti i requisiti indicati nel precedente paragrafo "Qualifiche aggiuntive".</i>
Altro
<b>NOTE</b>

## ALLEGATO 1 (normativo)

Regole per Audit integrato 9001-3834

In riferimento all'esecuzione di audit integrati 9001-3834, il costruttore deve considerare i seguenti elementi di un SGQ per appoggiare i requisiti di qualità della ISO 3834:

- controllo dei documenti e delle registrazioni
- responsabilità della direzione
- previsione delle risorse
- competenza, consapevolezza e addestramento
- pianificazione della realizzazione del prodotto
- determinazione dei requisiti del prodotto
- riesame dei requisiti del prodotto
- approvvigionamento
- validazione dei processi
- proprietà del cliente
- audit interni
- monitoraggio e misurazione del prodotto
- controllo dei processi, prodotti e i servizi esternalizzati
- controllo della produzione ed erogazione dei servizi

Tali caratteristiche sono verificate in modo integrato nell'audit 9001

Per la 3834 i punti specifici verificati durante un audit integrato sono i seguenti:

- riesame dei requisiti e riesame tecnico
- subfornitura
- personale di saldatura
- personale addetto a ispezioni e prove
- personale di Coordinamento della Saldatura
- attrezzature specifiche
- saldatura e attività connesse
- materiali di apporto saldatura
- immagazzinamento dei materiali base
- trattamento termico dopo saldatura
- ispezioni e prove
- identificazione e rintracciabilità
- taratura attrezzature di misura
- documenti di attestazione della qualità per le saldature

Altro:

1. Il riesame finale viene eseguito utilizzando il modulo 0317BM;
2. il certificato emesso è il DOC. ICIM 0449CM;
3. la qualifica dei valutatori segue le disposizioni della DOC. ICIM 0282BP;
4. il ciclo di audit segue le regole del DOC. ICIM 0002CR Regolamento di Certificazione dei Sistemi di Gestione;
5. la documentazione utilizzata è quella specifica integrata 9001-3834.

**NOTE**

## ALLEGATO 2 (normativo)

Conoscenze tecniche del personale di coordinamento:

La tabella sotto riportata definisce le competenze richieste per il personale responsabile delle attività di coordinamento di saldatura.

In termini di esperienza, formazione e conoscenza tecniche il personale responsabile delle attività di coordinamento di saldatura deve essere collocato tra uno dei tre livelli (Basic-B, Specific-S, Comprehensive-C con riferimento al paragrafo 6.2 della UNI EN ISO 14731) in funzione della natura e/o complessità della produzione dell'Organizzazione.

Requisiti minimi	Coordinatore livello B (*) (§ 6.2.4, ISO 14731)	Coordinatore livello S (*) (§ 6.2.3, ISO 14731)	Coordinatore livello C (*) (§ 6.2.2, ISO 14731)
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 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 ispettore 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:	N/A	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 DOC. ICIM 0411CM (*)	Test ICIM audit DOC. ICIM 0411CM (*)	Test ICIM audit DOC. ICIM 0411CM (*)
(*) 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

I requisiti minimi stabiliti da ICIM del Coordinare di Saldatura sono i seguenti:

1. Livello di Competenza "B".
2. "L'Esperienza di lavoro complessiva" deve essere inerente ai processi di saldatura impiegati dall'Organizzazione soggetta ad audit.

Nel caso in cui l'Organizzazione sia certificata EN 1090-1, il Livello di Competenza del Coordinatore di Saldatura corrisponde a quello previsto dalla EN 1090-1.

### NOTE

## ALLEGATO 3 (normativo)

Adeguamento UNI EN ISO 3834-2:2021 - UNI EN ISO 3834-3:2021 - UNI EN ISO 3834-4:2021

Lo scorso 03/06/2021 UNI ha recepito ed emesso la nuova serie di norme UNI EN ISO 3834 “Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici” aggiornata nelle parti certificabili:

- 2:2021: Requisiti di qualità estesi;
- 3:2021: Requisiti di qualità normali;
- 4:2021: Requisiti di qualità elementari.

Le nuove norme sono attualmente in coesistenza con i rispettivi standard in edizione precedente del 2006 che sono stati definitivamente ritirati il 30/10/2021.

L’organismo di Accreditamento con la circolare Prot. DC2021OC075 del 27-07-2021 per la gestione della transizione ha definito quanto segue:

- con decorrenza dal 4 giugno 2022, non si potranno più effettuare visite iniziali, di sorveglianza o di rinnovo a fronte dell’edizione 2006 dello standard specifico;
- Il periodo totale di transitorio per l’adeguamento delle certificazioni emesse a fronte dell’edizione precedente è stato fissato in 18 mesi dalla data di pubblicazione della norma e quindi entro il 3 dicembre 2022. Trascorso tale termine tutte le certificazioni che ancora non saranno transitate alla nuova edizione dello standard dovranno scadere (laddove la data di scadenza sia stata fatta coincidere con il termine del periodo del transitorio) oppure dovranno essere revocate.

L’attività di adeguamento prevede:

- valutazione al fine di assicurare l’implementazione dei nuovi requisiti, ove applicabile;
- riemissione dei certificati;

Altro

**NOTE**