

Schema certificazione

Prodotti metallici per impiego strutturale

SCPE 1090

02	28/02/2025	Aggiornamento per pubblicazione Regolamento (UE) n° 2024/3110. Recepita la nuova CEN/TS 1090-201. Aggiornamento globale.	CC	DIR GOV	DIR CC
01	07/01/2019	Chiarimenti competenze CSA	OPE	DIR ISG	DIR OPE
00	13/07/2016	Emissione	SG	ISG	DIR-AD
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
IDENTIFICAZIONE: 0411CS_02_IT					

SOMMARIO

1	DESCRIZIONE PRODOTTO/SERVIZIO	4
1.1	DEFINIZIONE.....	4
1.2	NORME DI RIFERIMENTO	5
1.3	Termini e DEFINIZIONI	7
1.4	CARATTERISTICHE IDENTIFICATIVE	7
2	CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE.....	8
2.1	Tipologia certificazione	8
2.2	Tipologia intervento.....	8
3	DOMANDA DI CERTIFICAZIONE	8
3.1	Documentazione aggiuntiva	8
3.2	Documentazione tecnica	9
4	CERTIFICAZIONE	10
4.1	RIESAME DELLA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE	10
4.1.1	METODICA DA APPLICARE.....	10
4.2	VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI).....	11
4.2.1	METODICA DA APPLICARE.....	11
4.2.2	ESTENSIONE A NUOVI SERVIZI/PRODOTTI/ATTIVITÀ.....	12
4.2.3	RAPPORTO DI VI	12
	LINEE GUIDA PER I TEMPI DI GESTIONE DEI RILIEVI	13
4.3	PROVE INIZIALI (ITT e ITC)	13
4.3.1	METODICA DA APPLICARE.....	13
4.3.2	RAPPORTO DI PROVA ITT	13
5	RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE	14
5.1.1	ESITO	14
5.2	COMITATO DI DELIBERA.....	14
5.3	CERTIFICATO	14
5.3.1	CERTIFICATO CON ESTENSIONE	14
5.3.2	CAMBIO DI ENTE NOTIFICATO.....	14
5.4	MARCHIO	15
6	SORVEGLIANZA ANNUALE (VS).....	16
6.1	METODICA DA APPLICARE	16
6.2	RAPPORTO DI VS	17
7	VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE.....	18
7.1	METODICA DA APPLICARE	18
8	RINNOVO	19
8.1	METODICA DA APPLICARE	19
8.2	RAPPORTO DI VRV.....	19
9	MODIFICHE DELLE CONDIZIONI DI CERTIFICAZIONE	19
9.1	METODICA DA APPLICARE	19
10	ESTENSIONI COMMERCIALI DELLA CERTIFICAZIONE	19
10.1	METODICA DA APPLICARE	19
11	REQUISITI ISPETTORI	20
	ALLEGATO 1 (normativo) – Livello di competenza del Coordinatore di Saldatura	21

11.1 METODICA DA APPLICARE21

1 DESCRIZIONE PRODOTTO/SERVIZIO

1.1 DEFINIZIONE

Il presente regolamento è sviluppato per certificare il sistema di controllo della produzione (FPC – Factory Production Control) ai fini della marcatura CE di componenti e strutture di supporto del carico realizzati in acciaio o in alluminio ricadenti nelle specifiche tecniche armonizzate per cui ICIM risulta organismo notificato. AVCP (SISTEMA DI VALUTAZIONE DELLA COSTANZA DI PRESTAZIONE): 2+.

La EN 1090-1 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.

1.2 NORME DI RIFERIMENTO

Norme e documenti validi alla data di emissione del presente documento

0001CR Regolamento generale ICIM per l'erogazione dei servizi

0003CR Regolamento per la certificazione di prodotti e di servizi

0058UCR Manuale d'uso del Marchio di Certificazione di ICIM S.p.A.

Reg. (UE) No 305/2011 Regolamento (UE) N. 305/2011 del Parlamento europeo e del consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio (CPR)

Reg. 574/2014 Regolamento Delegato (UE) N. 574/2014 DELLA COMMISSIONE del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una dichiarazione di prestazione relativa ai prodotti da costruzione

Reg. (UE) 2024/3110 Regolamento (UE) 2024/3110 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 27 novembre 2024, che fissa norme armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e abroga il regolamento (UE) n. 305/2011

NOTE PER LA TRANSIZIONE AL NUOVO REGOLAMENTO (UE) 2024/3110:

- a) abrogazione del Regolamento (UE) n. 305/2011 e entrata in vigore del REGOLAMENTO (UE) 2024/3110 dal 08/01/2026
- b) articoli ancora validi del Regolamento (UE) n. 305/2011 fino al 08/01/2040: art. 2, da 4 a 9, da 11 a 18, 27, 28, da 36 a 40, da 47 a 49, 52, 53, 55, da 60 a 64, allegato III e V.
- c) articoli del REGOLAMENTO (UE) 2024/3110 in vigore dal 07/01/2025: art. 1 a 4, 5, paragrafi da 1 a 7, art. 7, paragrafo 1, art. 9, art. 10, art. 12, paragrafo 1, primo comma, art. 16, paragrafo 3, art. 37, paragrafo 4, art. 63, art. 89, art. 90, allegati I, II, III, IV, VII, IX e X

D.M. 17 gennaio 2018 Aggiornamento delle "Norme Tecniche per le Costruzioni";

CIRCOLARE 21 gennaio 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.

EN 1090-1 (*) **(CERTIFICABILE)**: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali

EN 1090-2 (*) : Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio Parte 2: requisiti tecnici per strutture di acciaio

EN 1090-3 (*) : Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio Parte 2: requisiti tecnici per strutture di alluminio

EN 1090-4 (*) : Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 4: Requisiti tecnici per elementi strutturali di acciaio formati a freddo e strutture formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti

EN 1090-5 (*) : Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 5: Requisiti tecnici per elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti.

CEN/TS 1090-201 (*) : Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Riutilizzo dell'acciaio strutturale

CEN/TC 135 - CLARIFICATION OF SCOPE OF EN 1090-1 Cases where CE-marking according to EN 1090-1 is necessary or not possible

Altre norme di riferimento (elenco non esaustivo) (*):

ISO 3834-1÷6: Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici

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

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.

EN ISO 9606-1: Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione

EN ISO 9606-2: Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione – Alluminio e leghe di alluminio

EN ISO 14731: Coordinamento delle attività di saldatura- compiti e responsabilità

EN ISO 9712: Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive

(*) La versione della norma applicata per la **certificazione volontaria** è quella in vigore alla data dell'ultima revisione del presente Regolamento, fatto salvo se diversamente specificato.

La versione della norma applicata per la **certificazione cogente** (CPR) è quella armonizzata. Si consideri l'ultima revisione in vigore scaricabile dal sito web dell'Unione Europea.

Summary of references of harmonised standards published in the Official Journal – Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 laying down harmonised conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC

The summary below consolidates the references of harmonised standards published by the Commission in the Official Journal of the European Union (OJ). It reproduces information already published in:

- Commission communication published in OJ C 092 of 9 March 2018
- Commission Implementing Decision (EU) 2019/451 of 19 March 2019 (OJ L 77, 20 March 2019)
- Corrigendum to Commission Implementing Decision (EU) 2019/451 (OJ L 318, 10 December 2019)
- Amendment of 1 December 2022 to Commission Implementing Decision (EU) 2019/451 (OJ L 311, 2 December 2022)
- Amendment of 7 November 2023 to Commission Implementing Decision (EU) 2019/451 (OJ L, 2023/2461, 9 November 2023)

This summary was generated on 9 November 2023.

GNB-CPR Position Papers (CIRCABC) Guidances and Position papers from Group of Notified Bodies for the Construction products Regulation (EU) No 305/2011.

1.3 TERMINI E DEFINIZIONI

Ai fini del presente Schema valgono le definizioni riportate nel Regolamenti EU n. 2024/3110 - art. 3 e n. 2011/305 - art. 2 e nelle specifiche tecniche armonizzate – art. 3 (TERMINI E DEFINIZIONI), come pertinente.

Gli ulteriori termini specifici sono:

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 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.

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

1.4 CARATTERISTICHE IDENTIFICATIVE

Le caratteristiche del prodotto, unitamente alla descrizione delle varianti, dichiarate dall’Organizzazione e accettate da ICIM, identificano completamente il prodotto sottoposto a Certificazione.

Nella domanda di certificazione si dovrebbero identificare il prodotto e tutte le sue varianti.

Note

/

2 CONDIZIONI GENERALI DI CERTIFICAZIONE

2.1 TIPOLOGIA CERTIFICAZIONE
<p>VOLONTARIA, NON APPLICABILE. COGENTE, comporta l'apposizione della marcatura CE, secondo le prescrizioni riportate nell'allegato ZA della norma di riferimento EN 1090-1 e del Regolamento (UE) n° 2011/305 (per le parti non ancora abrogate) e Regolamento (UE) n° 2024/3110 (per le parti già in vigore) nei termini e modalità indicati nel doc. ICIM 0058UCR. ICIM opera come organismo notificato con sistema di attestazione della costanza della prestazione di tipo 2+ (AVCP).</p>
2.2 TIPOLOGIA INTERVENTO
<p>ICIM opera secondo regolamento ICIM 0003CR, non ci sono interventi aggiuntivi a quelli indicati dalle norme e leggi di riferimento.</p>
Altro
/
NOTE
/

3 DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

3.1 DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA
<p>Il Produttore che intende ottenere la certificazione di un prodotto deve presentare la Domanda di Certificazione, utilizzando l'apposita modulistica.</p> <p>La domanda può avere per oggetto il rilascio di una nuova certificazione o l'estensione di una esistente.</p> <p>La documentazione aggiuntiva rispetto a quanto richiesta dal Regolamento ICIM 0003CR è la seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Richiesta di offerta (<u>facoltativa</u>). Le informazioni tecniche utilizzate per lo studio tecnico dell'offerta che esegue il CC PRD sono condivise mediante e-mail, telefono, etc. ▪ Visura CCIAA; ▪ Identificazione dei siti di erogazione dei servizi con esatta identificazione del sito di produzione (es: cava, impianto trattamento, ecc.); ▪ Copia della Certificazione del Sistema Qualità in conformità alle norme ISO 9001 (<u>facoltativa</u>); ▪ Copia della Certificazione del Sistema di Gestione della Saldatura in conformità alle norme ISO 3834-x (<u>facoltativa</u>); <p>Nella Domanda, firmando l'apposito spazio, l'organizzazione dichiara che non è stata presentata a un altro organismo notificato una domanda per lo stesso servizio relativo al prodotto. Nel caso non fosse firmata la dichiarazione di cui sopra, ICIM blocca l'iter di certificazione.</p>

3.2 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 prima oppure contestualmente all'esecuzione della VI (solitamente contestualmente, dunque è in carico all'ispettore la raccolta della documentazione come da procedure vigenti), 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:

- 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 sarà oggetto di verifica durante la visita di ispezione iniziale e le successive sorveglianze.

NOTE

Nel caso in cui l'Organizzazione si avvalga di un laboratorio esterno per l'effettuazione di prove inerenti all'oggetto della certificazione, dovrà essere fornita a ICIM l'evidenza o meno delle abilitazioni in possesso del laboratorio stesso (es. L.1086, DPR n° 380, ACCREDIA ecc.) in modo da consentire a ICIM di determinare le modalità di verifica del suo operato.

4 CERTIFICAZIONE

4.1 RIESAME DELLA DOMANDA DI CERTIFICAZIONE
4.1.1 METODICA DA APPLICARE
<p>ICIM valuta la completezza della documentazione della Domanda e dei documenti allegati come da regolamento ICIM 0003CR.</p> <p>È facoltà di ICIM procedere alla sospensione se si verificano una o più delle seguenti condizioni:</p> <p>a) non sono soddisfatte richieste di modifiche e/o integrazioni originate dall'esame della documentazione allegata alla Domanda,</p> <p>b) non è individuato correttamente il prodotto-tipo, se pertinente.</p>
Altro
/
Note
Il riesame della domanda di certificazione è riportato direttamente nella domanda di certificazione o registrato sul gestionale commerciale in uso.

4.2 VISITA ISPEZIONE INIZIALE (VI)

4.2.1 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 EN 1090-1.

Si distinguono due sottofasi principali **VI = VV1+VV2**:

- VV1 – VERIFICA DOCUMENTALE INIZIALE, che è svolta presso la sede dell’Organizzazione (in campo) almeno 1÷15 gg prima della VV2:

La verifica è verbalizzata sul modulo del rapporto vigente andando a valutare i requisiti di conformità della documentazione tecnica e gestionale. 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.
- **altri documenti come previsti dalle procedure vigenti (es. Dossier 1090, etc.)**

Fino a quando la verifica di questi requisiti non ha esito positivo non si può condurre la fase successiva VV2. Se passano più di 6 mesi per chiudere i rilievi emersi, occorre rifare l’esame documentale.

- VV2 - VISITA DI ISPEZIONE IN CAMPO INIZIALE, che è svolta presso la sede dell’Organizzazione (in campo) dopo l’esito positivo della VV1:

In caso vi siano più Unità Produttive, occorre recarsi presso tutte le sedi e verificarne il rispetto dei requisiti.

Deve essere verificata 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
- **Altri documenti come previsti dalle procedure vigenti (es. Dossier 1090, etc.)**

4.2.2 ESTENSIONE A NUOVI SERVIZI/PRODOTTI/ATTIVITÀ

In caso di verifica per estensione dell'oggetto di certificazione nel corso dell'audit è necessario verificare come tale modifica abbia impattato su tutto il sistema di gestione della produzione e del suo controllo. Solitamente la valutazione si effettua esclusivamente su quanto è impattato dall'estensione. Se l'estensione risulta impattare globalmente sul FPC, la valutazione equivale a quella prevista in Visita iniziale.

Si distinguono due tipi di intervento:

- Verifica Documentale (VEDOC): il CC PRD stabilisce in fase di Studio tecnico di offerta che l'attività di estensione è di tipo documentale; pertanto, l'Organizzazione condivide la documentazione richiesta da ICIM.
- Visita di Estensione in Campo (VE): il CC PRD stabilisce in fase di Studio tecnico di offerta che l'attività di estensione è da svolgere in campo. L'intervento consiste nell'analisi dei documenti soggetti a modifica e nella visita in produzione/uffici per la valutazione dei processi operativi coinvolti nell'estensione.

Entrambe gli interventi di cui sopra possono essere eseguiti contestualmente alla visita di sorveglianza (VES e VESDOC), dietro approvazione del CC PRD.

In base all'estensione richiesta si distinguono diversi casi:

- A. Estensione per nuova sede, processi di saldatura, materiali e processi applicabili, cambio Coordinatore di Saldatura, Taglio termico, etc. Nel corso dell'audit è necessario verificare come tale modifica abbia impattato sul FPC, sia documentalmente che operativamente (non è sempre necessario verificare globalmente l'FPC). Può essere svolta come VEDOC o VE, su indicazione del CC PRD.
- B. Estensione per upgrade o downgrade della classe di esecuzione (EXC): equivale ad una nuova certificazione; pertanto, saranno ripetute le attività di cui al paragrafo precedente: Deve essere svolta in campo (VE) con valutazione di tutta la documentazione e dei processi operativi.

4.2.3 RAPPORTO DI VI

Al termine della verifica viene predisposto obbligatoriamente 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.

È obbligatorio, da parte dell'ispettore, compilare la Dichiarazione di scopo. La dichiarazione è unitamente sottoscritta dall'Organizzazione con il rapporto e consente di confermare l'accettazione di tutte le caratteristiche definite da riportare sul certificato.

Altro

/

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

I rilievi emessi sono gestiti come da regolamento doc ICIM 0003CR, in aggiunta per lo specifico schema si evidenzia:

LINEE GUIDA PER I TEMPI DI GESTIONE DEI RILIEVI	
1	<p>Non conformità maggiori: il rilascio e/o il mantenimento della certificazione è subordinato all'esito di una ulteriore verifica (riesame documentale oppure in campo) di chiusura delle non conformità da effettuarsi in seguito al completamento dell'attuazione delle pertinenti azioni correttive.</p> <ul style="list-style-type: none"> - CASO 1: Visita di Iniziale / Estensione / FU: ICIM non attiva il processo di delibera del certificato fino a che non abbia verificato l'attuazione delle proposte di trattamento e/o azioni correttive. - CASO 2: Visite di Sorveglianza: l'organizzazione deve fornire ad ICIM evidenza dell'attuazione delle proposte di trattamento e/o azioni correttive entro 15 giorni dalla data della visita; nel caso in cui ciò non avvenga, ICIM provvederà a sospendere il certificato.
2	<p>Non conformità minori: la verifica dell'efficace attuazione delle pertinenti azioni correttive verrà effettuata in occasione del prossimo audit.</p> <p>Le proposte di trattamento, analisi delle cause e azioni correttive riguardanti le non conformità minori dovranno essere rese disponibili dall'organizzazione entro 15 giorni lavorativi a partire dalla data di conclusione dell'audit; nel caso in cui ciò non avvenga, ICIM potrà provvedere a sospendere il certificato.</p>
3	<p>Sono state segnalate raccomandazioni. La verifica della presa in carico delle raccomandazioni verrà effettuata in occasione del prossimo audit.</p>
<p>Istruzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Positivo: il rilievo è risolto - Negativo: il rilievo va trasformato in NC - Parziale: il rilievo va trasformato in Raccomandazione o NC - Riproposto: il rilievo si ripropone, in caso dell'ulteriore mancata risoluzione diventa una NC Maggiore. ▪ - Non cancellare i precedenti rilievi emessi almeno nell'ultimo triennio. 	
<p>Il Produttore deve informare per iscritto ICIM, nei tempi concordati, delle azioni correttive stabilite e dare successivamente evidenza documentata della loro effettuazione.</p> <p>ICIM valuta le azioni correttive ricevute dal Produttore e, qualora non accetti le proposte di risoluzione delle non conformità rilevate relativamente ai tempi e ai modi di effettuazione delle stesse, ne informa per iscritto il produttore stesso.</p> <p>Nel caso in cui il produttore non dovesse adottare nei tempi concordati opportune azioni per adeguare il proprio sistema, la domanda si intenderà decaduta.</p>	

4.3 PROVE INIZIALI (ITT E ITC)
4.3.1 METODICA DA APPLICARE
<p>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.</p> <p>La verifica del sistema di controllo della produzione deve valutare tali documenti nell'ambito dei compiti stabiliti per il sistema di attestazione 2+, come pertinente.</p> <p>Le prove di tipo sono eseguite presso laboratori esterni accreditati o presso laboratori (aziendali o non aziendali) soggetti alle verifiche previste dalla procedura 0125UBP" Criteri per la selezione dei laboratori di prova", ove applicabile.</p>
4.3.2 RAPPORTO DI PROVA ITT
<p>Devono essere resi disponibili ad ICIM i documenti in cui sono registrati gli esiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ITC, se la progettazione è in carico al Fabbricante (se applicabili direttamente al fabbricante secondo le modalità dell'APPENDICE A della EN 1090-1); ▪ ITT con evidenza dell'esito delle misurazioni eseguite in conformità alle norme richiamate nella EN 1090-1.
Altro
/
Note
/

5 RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

5.1.1 ESITO
<p>Per la valutazione finale viene seguito quanto indicato nel regolamento ICIM 0003CR. Vedere punto successivo.</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>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>
5.1.2 COMITATO DI DELIBERA
<p>Nessuna variazione rispetto alla procedura specifica del Comitato di Delibera.</p> <p>In particolare, in ambito cogente il riesame finale viene eseguito come segue:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. FINAL REVIEW: il final reviewer compila la check list della "Technical Review" (facoltativa) oppure se è utilizzato un esperto tecnico, quest'ultimo compila la "Delibera Esperto Tecnico" (obbligatoria, quando presente un esperto tecnico). Se l'esito dell'analisi tecnica è positivo (assenza di criticità che determinano il blocco del processo di delibera) si passa alla fase di seguito descritta. 2. PROPOSTA DI DELIBERA: il Proponente compila il modulo "Programma di Certificazione" per quello che gli compete. Se l'esito della valutazione del proponente a è positivo (assenza di criticità che determinano il blocco del processo di delibera) si passa alla fase di seguito descritta. 3. DELIBERA: il Deliberante compila la restante parte del modulo "Programma di Certificazione". Se l'esito della valutazione del Deliberante è positivo (assenza di criticità che determinano il blocco del processo di delibera) si passa all'emissione del certificato.
5.1.3 CERTIFICATO
<p><u>Certificazione volontaria:</u> NON APPLICABILE</p> <p><u>Certificazione cogente:</u> Ad esito positivo dei passi precedenti, ICIM redige un Attestato di costanza delle prestazioni, applicando il format proposto dal gruppo dei Notified Body. Il numero di Certificato è così costituito: 0425-CPR-XXXXXX (con XXXXXX numero certificato). Il Certificato è inviato all'Organizzazione, previa verifica delle condizioni di pagamento. A partire dal 08/01/2026 sarà in vigore l'articolo 15 del nuovo Regolamento 2024/3110 che stabilisce il contenuto della dichiarazione di prestazione e conformità conformemente all'allegato V dello stesso regolamento; pertanto, fino a quella data, resta valido quanto prescritto dal Regolamento Delegato (UE) N. 574/2014.</p>
5.1.4 CERTIFICATO CON ESTENSIONE
<p>Si distinguono due casi principali:</p> <ol style="list-style-type: none"> A. VARIAZIONI CHE COMPORTANO LA MODIFICA E LA RIEMISSIONE DEL CERTIFICATO: 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. VARIAZIONI CHE NON COMPORTANO LA MODIFICA DEL CONTENUTO DEL CERTIFICATO: in caso di estensione o modifica di una delle caratteristiche che determinano l'estensione senza modifiche dirette nel certificato (es. taglio termico, etc.) viene applicato l'iter normale di verifica e delibera. Non avviene, però, l'emissione del certificato variato.
5.1.5 CAMBIO DI ENTE NOTIFICATO
<p>La certificazione prevede l'iter normale di Visita Iniziale e delibera con emissione del nuovo certificato (cfr. § 4.2). NON SONO CONSENTITE SOVRAPPOSIZIONI CON LA CERTIFICAZIONE PRESSO L'ALTRO ENTE NOTIFICATO. Pertanto, il nuovo certificato ICIM potrà essere emesso ad avvenuto ritiro del certificato presso l'altro Ente Notificato. Il trasferimento non è consentito.</p>

5.1.6 MARCHIO
Marchio ICIM non applicabile in ambito di marcatura CE.
Altro
/
NOTE
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.

6 SORVEGLIANZA ANNUALE (VS)

6.1 METODICA DA APPLICARE

La sorveglianza annuale 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.

Nel caso delle EN 1090-1, si distinguono due tipi di visita di sorveglianza in funzione della classe di esecuzione EXC secondo il § B.4.2 e il Prospetto B.3, EN 1090-1.

Di seguito il prospetto:

INTERVALLI DI SORVEGLIANZA ANNUALE (VS) prosp. § B.3, EN 1090-1		
Classe di esecuzione	Intervalli tra le ispezioni (VS) del sistema FPC del fabbricante dopo l'ITT [anni]	Durata totale ciclo [anni]
EXC1	1-2-3-3	9
EXC2	1-2-3-3	9
EXC3	1-1-2-3-3	10
EXC4	1-1-2-3-3	10

- Al termine delle serie degli Intervalli di Sorveglianza si prosegue mantenendo la periodicità delle ispezioni in campo ogni 3 anni (es. 1-2-3-3-3-3-..., 1-1-2-3-3-3-...).
- La scadenza annuale delle sorveglianze è calcolata sempre a partire dalla data di conclusione della VV2.
- Il ciclo degli intervalli di sorveglianza RIPARTE nelle seguenti configurazioni:
 1. Cambio di Classe di esecuzione in *downgrade* o in *upgrade*.
 2. Presenza di Non Conformità Maggiori (§ B.4.4, EN 1090-1).
 3. Ritiro del certificato per REVOCA dopo sospensione superiore a n. 6 mesi (rif. "Validità della certificazione").
 4. Altro da stabilire dietro approvazione del CC PRD (es. estensione dei processi che risultano rilevanti e che impattano significativamente sulla conformità dei prodotti).
- **VISITA DI SORVEGLIANZA ANNUALE (VS)**

La prima sorveglianza deve essere eseguita entro i 12 mesi successivi dalla data di conclusione della verifica iniziale (VV2).

Durante il ciclo delle sorveglianze di cui sopra 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.
- **VERIFICA DOCUMENTALE DI SORVEGLIANZA ANNUALE (VS DOC)**

ICIM invia all'Organizzazione il modulo Sorveglianza documentale, da rendere compilato e controfirmato.

Sulla base delle dichiarazioni dell'Organizzazione si distinguono due casi:

- In assenza di modifiche rilevanti: ICIM invia comunicazione e-mail di avvenuto mantenimento della sorveglianza annuale.
- 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 stabilito dal CC PRD se eseguire una verifica in campo oppure una verifica documentale entro i tempi previsti di scadenza della sorveglianza annuale e relative deroghe secondo procedura. In caso vi siano estensioni, che comportino o meno la modifica del certificato viene applicato l'iter previsto (vedi punto 4.2 del presente documento).

Nel caso nella precedente VS siano state emesse NC minori, queste dovranno essere risolte prima della conferma del mantenimento annuale mediante la VS DOC. Nel caso in cui non siano rese disponibili dall'Organizzazione e/o dall'ispettore le evidenze della risoluzione delle NC minori il certificato sarà soggetto a procedura di sospensione. Il CC PRD ha sempre la facoltà di sostituire la VS DOC con una VS in presenza di NC minori della VS precedente.

6.2 RAPPORTO DI VS
<p>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. Risulta necessario compilare da parte dell'ispettore il la modulistica in vigore e allegare le evidenze documentali come da procedure in vigore.</p>
Altro
Vedi Rilascio della Certificazione
Note
<p>L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.</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, ai Ministeri di competenza e agli Enti Notificati.</p>

7 VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

7.1 METODICA DA APPLICARE			
<p>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.</p> <p>Le condizioni per il mantenimento sono anche indicate nel regolamento ICIM 0001CR.</p> <p>Per il mantenimento risulta inoltre considerare le seguenti regole specifiche:</p>			
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, ai Ministeri di competenza e agli Enti notificati come definito nel regolamento 305/2011.		
Altro			
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.			
NOTE			
/			

8 RINNOVO

8.1 METODICA DA APPLICARE
Non applicabile.
8.2 RAPPORTO DI VRV
Non applicabile.
Altro
/
NOTE
/

9 MODIFICHE DELLE CONDIZIONI DI CERTIFICAZIONE

9.1 METODICA DA APPLICARE
In caso di variazioni al processo di produzione, ai mezzi di produzione e prova, alle sedi e/o unità operative, ai fornitori principali, al sistema di controllo della produzione ed alla relativa documentazione, l'Organizzazione ne deve dare immediata comunicazione e in maniera preventiva a ICIM che valuterà se tali modifiche influenzano la conformità dell'oggetto di certificazione e, comunque, procederà secondo quanto disposto dal Regolamento 0003CR.
Altro
ICIM esamina tali modifiche e valuta come segue: <ul style="list-style-type: none"> 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 di Estensione per l'eventuale aggiornamento del certificato. Segue l'iter come da § 4.2. e si distinguono i seguenti casi: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Se l'estensione non comporta la modifica del contenuto del certificato, non viene riemesso un nuovo certificato e l'avvenuta estensione è comunicata al cliente con indicazione della data di estensione; ▪ Se, invece, l'estensione comporta una seppur minima variazione dei dati sul certificato (ad es., l'anno di versione della norma di riferimento), viene emesso un nuovo certificato con indice di revisione modificato e data emissione corrente aggiornata.
NOTE
L'Organizzazione può comunque avviare una procedura di ricorso secondo la procedura indicata nel Regolamento ICIM 0001CR.

10 ESTENSIONI COMMERCIALI DELLA CERTIFICAZIONE

10.1 METODICA DA APPLICARE
Si applica quanto previsto nel regolamento 0003CR e relative procedure.
NOTE
/

11 REQUISITI ISPETTORI

QUALIFICHE AGGIUNTIVE
<p>Qualifiche base secondo l'apposita procedura con esperienza nel settore specifico.</p> <p>Per gli esperti tecnici, ove fossero necessari, si richiede lo stesso livello di conoscenza minimo degli ispettori riferito a una specifica tipologia di prodotto.</p> <p>Il numero di audit in affiancamento per l'ottenimento della qualifica è stabilito secondo la procedura di riferimento per il PRODOTTO.</p>
NOTE
/

ALLEGATO 1 (normativo) – Livello di competenza del Coordinatore di Saldatura

11.1 METODICA DA APPLICARE			
<p>Conoscenze tecniche del personale di coordinamento:</p> <p>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 (Basic-B, Specific-S, Comprehensive) 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.</p>			
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	Verificare la validità di almeno uno dei seguenti requisiti: a) Corso 16 h minimo riconosciuto da ICIM o erogato da OdC/istituti equivalenti, per formazione e addestramento su coordinamento di saldatura con superamento esame. b) Ispettore della saldatura qualificato CSWIP, API, ASME, IWI. c) Altre qualifiche verranno valutate se necessario dal CC PRD (es. CND secondo EN 9712).	Verificare la validità di almeno uno dei seguenti requisiti: a) Corso 40 h minimo riconosciuto da ICIM o erogato da OdC/istituti equivalenti, per formazione e addestramento su coordinamento di saldatura con superamento esame. Almeno una qualifica CND ISO 9712 in corso di validità. b) Ispettore della saldatura qualificato CSWIP, API, ASME, IWI. c) Altre qualifiche verranno valutate se necessario dal CC PRD.
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 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 Coordinatore 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.			
NOTE			
/			