

In questo prospetto sono riportate le modalità di convalida e di mantenimento della certificazione di saldatura/brasatura emessa da I-WELD.

Per ulteriori approfondimenti si veda il regolamento RG-15 (Regolamento per l'approvazione e la qualificazione dei procedimenti di saldatura/brasatura e del personale addetto) disponibile sul nostro sito internet www.iweld.it.

Per qualsiasi dubbio vi invitiamo a contattare i nostri uffici.

Si ricorda che la certificazione priva di timbro e/o firma da parte del costruttore/responsabile non è da considerarsi valida e può essere respinta dagli eventuali richiedenti.

CONVALIDA DOCUMENTAZIONE

Per rendere valida la certificazione è necessario apporre il timbro e la firma negli spazi sotto indicati.

Specifica del procedimento di saldatura WPS e brasatura BPS					
Nel riquadro in basso a destra della prima pagina (seconda pagina per le ASME e AWS) porre il timbro e la firma del rappresentante del costruttore.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nome e firma del rappresentante del Costruttore <small>Name and signature of Manufacturer's representative</small></th> <th>Data <small>Date</small></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Nome e firma del rappresentante del Costruttore <small>Name and signature of Manufacturer's representative</small>	Data <small>Date</small>	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div>	
Nome e firma del rappresentante del Costruttore <small>Name and signature of Manufacturer's representative</small>	Data <small>Date</small>				
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div>					

Certificato di qualifica del procedimento di saldatura e brasatura					
Nel riquadro in basso a destra della prima pagina (seconda pagina per le qualifiche ASME e AWS) porre il timbro e la firma del rappresentante del costruttore.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>MANUFACTURER / Costruttore</th> <th>DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	MANUFACTURER / Costruttore	DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small>	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div>	
MANUFACTURER / Costruttore	DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small>				
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div>					

Certificato di qualifica del saldatore / operatore / brasatore					
Nel riquadro in basso a destra della prima pagina porre il timbro e la firma del rappresentante del costruttore.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>MANUFACTURER / Costruttore</th> <th>DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	MANUFACTURER / Costruttore	DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small>	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div>	
MANUFACTURER / Costruttore	DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small>				
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; margin-right: 10px;">TIMBRO</div> <div style="font-family: cursive; font-size: 1.2em;">Firma</div> </div>					

CONFERMA DELLA VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

Conferma della validità della certificazione del saldatore / operatore / brasatore																			
Il rappresentante del Costruttore oppure il Coordinatore di saldatura deve confermare la continuità lavorativa, entro il campo di validità della qualifica, del saldatore / operatore / brasatore ogni 6 mesi dalla data di emissione della qualificazione iniziale.	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Confirmation of the validity by employer/welding coordinator or examining body for the following 6 months</th> </tr> <tr> <th>Date</th> <th>Signature</th> <th>Position or title</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12/05/2014</td> <td><i>Firma</i></td> <td>Coordinatore Saldatura</td> </tr> <tr> <td>12/11/2014</td> <td><i>Firma</i></td> <td>Coordinatore Saldatura</td> </tr> <tr> <td>12/05/2015</td> <td><i>Firma</i></td> <td>Coordinatore Saldatura</td> </tr> <tr> <td>12/11/2015</td> <td><i>Firma</i></td> <td>Coordinatore Saldatura</td> </tr> </tbody> </table>	Confirmation of the validity by employer/welding coordinator or examining body for the following 6 months			Date	Signature	Position or title	12/05/2014	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura	12/11/2014	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura	12/05/2015	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura	12/11/2015	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura
Confirmation of the validity by employer/welding coordinator or examining body for the following 6 months																			
Date	Signature	Position or title																	
12/05/2014	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura																	
12/11/2014	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura																	
12/05/2015	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura																	
12/11/2015	<i>Firma</i>	Coordinatore Saldatura																	
Per le qualifiche secondo il codice ASME Sez. IX e AWS si raccomanda di tenere un registro con i risultati delle prove effettuate sui saggi eseguiti ogni 6 mesi.																			

PROLUNGAMENTO / RIVALIDAZIONE DELLA VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

Rivalidazione della certificazione del saldatore secondo la norma ISO 9606-1 e dell'operatore di saldatura secondo la norma ISO 14732

La rivalidazione della certificazione può essere eseguita in uno dei seguenti metodi:

- a) Ricertificazione: Il saldatore/operatore di saldatura può rieseguire il saggio ogni 3 anni (6 anni per l'operatore di saldatura). In questo caso viene emessa una nuova certificazione.
- b) Rivalidazione: Ogni 2 anni (3 nel caso dell'operatore di saldatura). In questo caso devono essere forniti copia dei rapporti di prove distruttive (prova di frattura, piegamento, ecc.) o non distruttive (controlli radiografici, ultrasuoni), relativi a due saldature eseguite negli ultimi sei mesi del periodo di validità del certificato, con rintracciabilità del saldatore/operatore di saldatura e delle specifiche di saldatura impiegate che dovranno essere congruenti con i campi di validità del certificato (eccetto per lo spessore ed il diametro).
- c) Rivalidazione: La conferma deve essere eseguita ogni 6 mesi da un Ispettore I-WELD purché siano soddisfatte le seguenti condizioni:
 1. il personale di saldatura sia impiegato presso la stessa Azienda;
 2. l'Azienda sia certificata in accordo alla ISO 3834 (parte 2 o 3);
 3. evidenza documentata della continuità semestrale. Le prove devono confermare le seguenti condizioni di saldatura: la posizione, tipo di giunto, presenza o meno del sostegno di saldatura.

Nel caso in cui tali condizioni non siano soddisfatte si procederà alla ricertificazione con ripetizione del saggio d'esame ed emissione di un nuovo certificato.

Prolungamento della certificazione del saldatore secondo le norme ISO 9606 parte 2, 3, 4, 5 e del brasatore secondo la norma ISO 13585

Il prolungamento della validità della certificazione è possibile purché:

- 1) Sia confermata la validità della certificazione (si veda il prospetto precedente);
- 2) La richiesta di prolungamento avvenga prima della scadenza della certificazione;
- 3) **Per Saldatori (due anni):** sia data evidenza delle prove di natura volumetrica (RT o UT) o distruttiva (prove di frattura, piegamento, ecc...) eseguite su almeno due saldature realizzate nell'ultimo semestre di validità del certificato con rintracciabilità del saldatore e delle specifiche di saldatura impiegate che dovranno essere congruenti con le variabili essenziali del certificato stesso. Si consiglia di conservare in apposito archivio la qualifica del saldatore con corrispondenti rapporti di prova;
- 4) **Per Brasatori (tre anni):** sia data evidenza delle prove non distruttive (RX o UT) o distruttive (prove di frattura, piegamento, ecc...) eseguite su almeno una brasatura realizzata nell'ultimo semestre di validità. Si consiglia di conservare in apposito archivio la qualifica del brasatore con corrispondenti rapporti di prova.

Nel caso in cui tali condizioni non siano soddisfatte si procederà alla ricertificazione con ripetizione del saggio d'esame ed emissione di un nuovo certificato.