



INDICAZIONI PER LA CONVALIDA ED IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE SALDATORI/BRASATORI/OPERATORI

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.

| Nome e firma del rappresentante del Costruttore <small>Name and signature of Manufacturer's representative</small> | Data <small>Date</small> |
|---|-----------------------------|
|  <i>Firma</i> | |

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.

| MANUFACTURER / Costruttore | DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small> |
|---|---|
|  <i>Firma</i> | |

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.

| MANUFACTURER / Costruttore | DATE OF ISSUE <small>Data di emissione</small> |
|---|---|
|  <i>Firma</i> | |

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.

| 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 al seguente link: http://www.iweld.it/wp-content/uploads/2022/07/MD_0203-74_Continuity_of_qualification_ASME_and_AWS_R0.pdf



INDICAZIONI PER LA CONVALIDA ED IL MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE SALDATORI/BRASATORI/OPERATORI

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).

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.