

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 1 di 26

<b>PROCEDURA PG 05</b>	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>
----------------------------	---

**Indice:**

1.	Oggetto del Regolamento	2
2.	Condizioni generali	4
3.	Processo di certificazione	5
4.	Concessione d'uso del marchio e di altri diritti	13
5.	Obblighi dell'Azienda certificata	14
6.	Sorveglianza della certificazione	16
7.	Validità e successivo rinnovo della certificazione	17
8.	Sospensione, revoca e rinuncia della certificazione	18
9.	Modifica o abrogazione delle norme/specifiche tecniche di riferimento - Modifiche al Regolamento	20
10.	Condizioni Economiche	22
11.	Voltura del certificato	23
12.	Informativa Regolamento (UE) 2016/679	24
13.	Reclami e ricorsi	25
14.	Foro competente	26
15.	Approvazione specifica	26

**DISTRIBUZIONE CONTROLLATA: COPIA N° \_1\_**

16	Aggiornamento in seguito ED Accredia	RSQ	A.A.	AU	A.T.	29/06/2021
15	Aggiornamento in seguito oss. Accredia	RSQ	A.A.	AU	A.T.	28/05/2021
14	Aggiornamento in seguito oss. Accredia	RSQ	A.A.	AU	A.T.	20/04/2021
13	Aggiornamento	RSQ	A.A.	AU	A.T.	16/04/2021
12	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	22/03/2021
11	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	03/06/2019
10	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	28/05/2018
9	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	26/04/2017
8	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	23/02/2016
7	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	18/01/2016
6	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	15/05/2015
5	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	01/12/2014
4	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	21/03/2014
3	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	16/01/2014
2	Aggiornamento	RSQ	A.F.	AU	A.T.	11/11/2013
1	Verifica ispettiva ACCREDIA	RSQ	A.F.	AU	A.T.	21/10/2013
0	1° Emissione	RSQ	A.F.	DG	A.T.	31/07/2013
<b>REV.</b>	<b>CAUSALE</b>	<b>FUNZ.</b>	<b>FIRMA</b>	<b>FUNZ.</b>	<b>FIRMA</b>	<b>DATA</b>
		<b>EMISSIONE</b>		<b>APPROVAZIONE</b>		

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 2 di 26

## 1. OGGETTO DEL REGOLAMENTO

### 1.1 - Generalità

Scopo della certificazione di un prodotto è di dare assicurazione - con un adeguato livello di fiducia - che il prodotto stesso sia conforme alle norme ovvero specifiche tecniche di riferimento.

Detto scopo viene conseguito mediante un'attività di ispezione e di verifica, condotta sia del rilascio della certificazione sia successivamente, attraverso controlli periodici.

Euopean Technological Certification S.r.l. (da ora in avanti ETC) non assume e non può assumere alcun obbligo circa l'esito positivo di detta attività di ispezione e verifica e, di conseguenza, ad emettere la relativa certificazione.

### 1.2 - Scopo della certificazione

Il presente Regolamento definisce le regole generali che i Fabbricanti devono seguire per ottenere e mantenere una Certificazione di prodotto nell'ambito della Direttiva PED 2014/68/UE per ottenere una certificazione relativa ai processi di fabbricazione (saldatura) e per ottenere una certificazione relativa alla qualifica del personale (saldatori) rilasciata da ETC.

I servizi di certificazione ETC sono aperti a tutti i Fabbricanti che ne facciano richiesta e che si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e delle prescrizioni delle Norme di riferimento, senza che siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino l'accesso alla Certificazione.

Inoltre al fine di evitare discriminazioni di carattere finanziario, economiche o legate alle dimensioni dell'Organizzazione e/o appartenenza ad associazioni di categoria istituzionali o private, ETC ha predisposto un "Tariffario" in cui si riportano le condizioni economiche applicate in modo non discriminatorio a tutte le organizzazioni richiedenti servizi di Certificazione di Prodotto.

ETC rilascia la Certificazione per i prodotti che rispettano i Requisiti Essenziali di Sicurezza riportati nella Direttiva PED 2014/68/UE.

In particolare **ETC** è abilitata a svolgere le seguenti attività:

- Valutazione di conformità ai sensi della direttiva 2014/68/UE relativa alle attrezzature a pressione e del decreto legislativo del 25 febbraio 2000 n°93, come modificato ed integrato dal Decreto Legislativo 15 febbraio 2016 n°26 di attuazione, per recipienti, tubazioni, accessori di sicurezza, accessori a pressione, attrezzature a focolare e insiemi per i seguenti moduli contenuti nell'allegato III al citato decreto legislativo:
  - Modulo A2: controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali delle attrezzature a pressione effettuati a intervalli casuali;
  - Modulo B : esame UE del tipo – tipo di produzione;
  - Modulo B : esame UE del tipo – tipo di progetto;
  - Modulo C2 : conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove delle attrezzature a pressione sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali;
  - Modulo F : conformità al tipo basata sulla verifica delle attrezzature a pressione;
  - Modulo G : conformità basata sulla verifica dell'unità;
- A svolgere i compiti di cui al punto 3.1.2 dell'Allegato I della direttiva 2014/68/UE "Approvazione delle modalità operative e del personale che esegue giunzioni permanenti".

E.T.C. S.r.l.	Procedura Gestionale PG 05	Rev. 16	29/06/2021
	REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)		Pag. 3 di 26

### 1.3 - Commissioni Tecniche

Sulla corretta applicazione del presente Regolamento vigilano i competenti Comitati di Delibera delle Certificazioni CdC e per la Salvaguardia dell'Imparzialità CSI, costituiti.

Quest'ultimo comitato ha la funzione di garante dell'indipendenza e dell'imparzialità di ETC nello svolgimento delle attività di certificazione, è composto da membri individuati in modo da consentire un'equa rappresentanza delle principali categorie interessate (es. *organi istituzionali, associazioni di categoria e clienti di ETC*) senza che predominino singoli interessi, salvaguardando in tal modo la trasparenza e l'imparzialità di giudizio.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 4 di 26

## 2. CONDIZIONI GENERALI

Perché venga attivato l'iter di certificazione da parte di ETC, il Fabbricante/Rappresentante autorizzato richiedente deve:

- Formulare richiesta di offerta la quale può avvenire per contatto diretto, telefono, mail, posta o altro mezzo, da chiunque possa essere intenzionato a intraprendere l'iter di certificazione/ispezione. La formulazione dell'offerta viene fatta in base al tariffario ed alle informazioni (tempi e consistenze) determinabili per l'esecuzione tecnica dell'attività di verifica e di delibera.
- In seguito al ricevimento dell'offerta, il richiedente deve accettare le condizioni contrattuali ed economiche in offerta, mediante semplice timbro e firma su offerta oppure mediante formalizzazione di ordine con riferimento all'offerta stessa e sottoscrivere il "Conferimento di incarico", ove richiesto.
- Accettare le condizioni fissate nel presente Regolamento di Certificazione, ivi compreso il diritto di accesso alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale e alla documentazione di sistema (se applicabile dal Modulo di valutazione della conformità prescelto). Al fabbricante verrà altresì garantito il diritto di ricasazione dell'ispettore (di ETC, di ACCREDIA e di eventuali osservatori esterni o interni a ETC).
  - Fornire tutta la documentazione tecnica (Fascicolo Tecnico) prevista dal Modulo di valutazione della conformità prescelto come descritta all'interno della Direttiva PED.
  - Disporre ed applicare, se lo prevede il Modulo di valutazione della conformità, un sistema di gestione che garantisca il rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza definiti dalla Direttiva per la progettazione, fabbricazione, prove e ispezioni sul prodotto (per quanto applicabile).
  - Disporre, se applicabile, di documenti di sistema (Manuale, Procedure e Registrazioni).
  - Qualora un'organizzazione certificata o in corso di certificazione non consenta agli ispettori di ETC e/o dell'ente di accreditamento di accedere alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale e alla documentazione di sistema inclusi i reclami, l'iter di certificazione verrà interrotto e ETC non potrà emettere il relativo certificato o in caso di aziende già certificate, sarà predisposta la revoca immediata della certificazione.

La Certificazione ed il suo mantenimento (quando applicabile) sono subordinate al regolare pagamento degli importi definiti all'interno dell'offerta economica.

Il richiedente non può dare pubblicità alla domanda di certificazione in corso fino a che non abbia ottenuto la relativa concessione d'uso del marchio.

Tuttavia, in casi particolari - che dovranno essere adeguatamente motivati (ad esempio, partecipazione a gare di evidenza pubblica) - ETC potrà consentire al richiedente di comunicare al soggetto interessato che la domanda di certificazione è stata trasmessa a ETC.

ETC non fornisce ai Fabbricanti servizi di consulenza per la predisposizione della documentazione tecnica relativa al prodotto da certificare, nonché assistenza per l'attuazione e la manutenzione di Sistemi di Gestione aziendali attuati dal fabbricante per la realizzazione del prodotto.

### 2.1 PROPRIETÀ DEL CLIENTE

Durante l'iter di certificazione, per i moduli che lo prevedono, ETC si riserva la possibilità di accettare l'utilizzo di strumentazione del Cliente (es. manometro per prova idraulica, etc.) che deve essere della classe e grado di precisione appropriati ad apprezzare il valore della grandezza in esame, essere dotata di certificato di taratura rilasciato da un Laboratorio di taratura accreditato ed in corso di validità, sottoposta ad un programma di gestione del controllo funzionale e di taratura periodico.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 5 di 26

### 3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

#### 3.1 Domanda di Certificazione e Offerta/Contratto

Affinché possa essere attivato l'iter di certificazione l'Azienda richiede ad ETC un'offerta economica la quale può avvenire per contatto diretto, telefono, mail, fax, posta o altro mezzo, da chiunque possa essere intenzionato a intraprendere l'iter di certificazione/ispezione.

La gestione dei primi contatti con le Aziende è affidata alla Direzione dell'E.T.C. (Amministratore Unico, Direttore Tecnico) e all'Area Commerciale. Essi sono tenuti a verificare la fattibilità dell'offerta, cioè:

1. verificare che il Cliente operi nel campo di attività certificativa di E.T.C.;
2. fornire al Cliente tutte le informazioni necessarie circa l'iter da seguire per la certificazione;
3. verificare che non sussistano ragioni di incompatibilità con l'incarico che il Cliente intende conferire, in particolare il Cliente dovrà dichiarare l'eventuale Società di consulenza / intermediario commerciale (in mancanza di tale dichiarazione, la richiesta sarà rifiutata).

Se la verifica di fattibilità ha esito positivo, l'Area Commerciale ed il Direttore Tecnico elaborano l'offerta che riporta i dati del richiedente, le condizioni economiche e di servizio applicate, in accordo al Tariffario approvato (TAR. 01/PED), il nominativo dell'Ispettore incaricato per la certificazione (in ogni caso da verificare in fase di riesame della domanda di certificazione), l'intenzione di assegnare ad un fornitore parte dell'ispezione ed ottenere esplicita approvazione dal Cliente stesso (es. Laboratori, etc.).

L'offerta inoltre contiene i riferimenti per la consultazione del Regolamento per la Certificazione, presente sul sito web o fornibile a richiesta.

Il Direttore Tecnico approva l'offerta e l'Area Commerciale la invia al Cliente unitamente ai documenti necessari per la domanda di certificazione e la registra nel sistema informativo di ETC.

L'eventuale trattativa economica richiesta dal Cliente prima dell'accettazione avvengono secondo le modalità indicate nel Tariffario in vigore (TAR. 01/PED).

La formalizzazione dei documenti contrattuali da parte del Cliente avviene nel seguente modo:

a. il Cliente conferisce l'incarico inviando:

- la domanda di certificazione (lettera di incarico/richiesta di intervento debitamente compilata MOD. 01/PO04 per attività di certificazione Moduli PED) redatta da chi si assume la figura di fabbricante o Rappresentante autorizzato o
- la domanda di certificazione (lettera di incarico/richiesta di intervento debitamente compilata MOD. 01/PO02 per attività di certificazione processi di qualifica per le giunzioni permanenti (procedimenti di saldatura e qualifica del saldatore) redatta dal Cliente
- emettendo un proprio ordine formale (richiamando il numero e la data dell'offerta ETC), oppure timbrando e firmando per accettazione l'offerta di ETC.

*Nota: in caso di intermediario commerciale (es. capo commessa, etc.) che non assume la figura di Fabbricante o Rappresentante autorizzato, ma gestisce solo la parte economica, è obbligatorio allegare la domanda di certificazione (lettera di incarico/richiesta di intervento debitamente compilata MOD. 01/PO04 o MOD. 01/PO02) redatta da chi si assume la figura di fabbricante o Rappresentante autorizzato o una mail di richiesta nel caso specifico della richiesta di intervento per qualifiche per le giunzioni permanenti.*

E.T.C. S.r.l.	Procedura Gestionale PG 05	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 6 di 26

Il Direttore Tecnico, il responsabile dell'Area Commerciale e i Responsabili Divisione Certificazioni, provvedono a verificare la completezza della documentazione inviata dal Cliente rispetto a quanto previsto nella procedura applicabile al tipo di attività richiesta.

Il riesame della domanda di certificazione è attuato dal Direttore Tecnico, dal responsabile dell'Area Commerciale e dal Responsabile Divisione Certificazione allo scopo di assicurare che:

- siano stati definiti nella documentazione di commessa tutti i requisiti necessari all'erogazione del servizio richiesto (definizione del prodotto da certificare, le norme per le quali il Cliente richiede la certificazione, i dati anagrafici del Cliente, la documentazione da presentare, etc.);
- siano state risolte eventuali difformità riscontrate tra i requisiti richiesti dal cliente ed i requisiti compresi in sede di colloquio (ovvero in occasione della richiesta di certificazione);
- l'Organizzazione, nel suo complesso, abbia la capacità di soddisfare tutti i requisiti stabiliti dal il Cliente per la prestazione di certificazione richiesta;
- le rispettive obbligazioni contrattuali e le condizioni economiche della prestazione siano state correttamente illustrate e preventivamente controllate con il Cliente;
- siano state preventivamente comunicate e illustrate al Cliente le informative di legge obbligatorie;
- siano congruenti l'offerta e la lettera di incarico/richiesta di intervento;
- non sussistano ragioni di incompatibilità con l'incarico che il Cliente intende conferire.

1. la domanda di certificazione deve comprendere:

1.1 certificazione di prodotto (senza approvazione SQ) – MOD.01/PO04

i dati di targa dell'attrezzatura; l'indicazione del codice di progettazione richiesto (EN 13445, VSR, VSG, etc.), il nominativo del Fabbricante o del rappresentante autorizzato laddove previsto;

1.2 qualifiche per le giunzioni permanenti - MOD. 01/PO02

il nome del saldatore, il nome del Datore di lavoro, la specifica del procedimento di saldatura e/o il patentino del saldatore da rinnovare nel caso di rilascio e/o rinnovo di qualifica di un saldatore; le informazioni specifiche del caso se trattasi di rilascio di una qualifica di un procedimento di saldatura.

2. gli eventuali moduli debitamente compilati ove richiesti;
3. i documenti specifici relativi al tipo di certificazione;
4. la dichiarazione che la domanda di certificazione non è stata sottoposta ad altro O.N;
5. l'eventuale Società di Consulenza e il nominativo del consulente incaricato dal Cliente di seguire la pratica di certificazione.

In caso di **esito positivo del riesame**, il Direttore Tecnico consegna la commessa al tecnico responsabile per le fasi di sviluppo.

In caso di **esito negativo del riesame**:

- Per mancanza di documentazione o informazioni necessarie per concludere l'iter di acquisizione della commessa, ETC richiederà al Cliente quanto mancante al completamento del riesame documentale.

E.T.C. S.r.l.	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 7 di 26

- Per incompatibilità della richiesta rispetto all'attività svolta da ETC, verrà inviata al cliente la rinuncia all'attività tramite invio di una lettera informativa al Cliente per motivazioni di non fattibilità (es. in presenza di domanda di Certificazione con segnalazione della Società di Consulenza che potrebbe creare situazioni di conflitto di interessi, etc.). L'Area Commerciale e il Direttore Tecnico interrompono l'iter di acquisizione della commessa, comunicando al Cliente la motivazione della rinuncia all'attività.

### 3.2 Documentazione per la sicurezza dei lavoratori (ispettori)

Le verifiche in campo eseguite dagli ispettori dovranno essere eseguite in conformità alle leggi applicabili in materia di salute e sicurezza sul lavoro.

A tale scopo è necessario che il cliente, nella figura del Datore di Lavoro, fornisca a E.T.C. S.r.l. dettagliate informazioni sui rischi specifici nell'ambiente in cui sono destinati ad operare gli ispettori e sulle misure di prevenzione e di emergenza adottate in relazione alla propria attività, come definito dal D.Lgs. 81/08 – art.26 c.1b e comunichi a E.T.C. S.r.l. le misure di sicurezza e coordinamento necessarie affinché si possano ridurre al minimo i rischi da interferenze.

Contestualmente all'invio dell'offerta al cliente, ETC richiederà, attraverso apposito modulo (Mod01/PO-01), l'invio della documentazione per la sicurezza, secondo il D. Lgs. 81/08 art.26.

L'attività svolta da E.T.C. S.r.l. deve intendersi come “*servizi di natura intellettuale*” ed inoltre, quale organismo e/o soggetto abilitato, ETC risulta in possesso dei requisiti tecnico professionali previsti (D. Lgs. 81/08 art.26 c. 3bis e Circolare n.23 del 13/08/2012 – punto 2 – Chiarimenti su D.M. 11/04/2011).

E.T.C. S.r.l., in seguito alla valutazione dei rischi per la mansione di “Ispettore” ed in base ai contenuti del Documento di Valutazione dei Rischi ha consegnato ad ogni ispettore che svolge attività di verifica in campo la necessaria dotazione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI). E' necessario che il cliente, nella figura del Datore di Lavoro, fornisca a E.T.C. S.r.l.: informazioni sui rischi specifici nell'ambiente in cui sono destinati ad operare gli ispettori, definizione delle misure di prevenzione e di emergenza adottate, definizione delle misure di sicurezza e coordinamento necessarie affinché si possano ridurre al minimo i rischi da interferenze, dpi specifici necessari all'ispettore per operare in sicurezza, altre informazioni.

Presso la sede operativa sono inoltre disponibili su prenotazione imbracatura, sistema di recupero a manovella, strumento di rilevazione atmosfere Ex, O<sub>2</sub>, CO e H<sub>2</sub>S.

Se dall'analisi delle informazioni sui rischi specifici nell'ambiente in cui sono destinati ad operare gli ispettori risultasse necessario l'utilizzo di ulteriori Dispositivi di Protezione Individuali, sarà cura del cliente consegnare tali DPI per l'ingresso degli ispettori nelle zone pertinenti

### 3.3 Attività di Valutazione della Conformità di attrezzature a pressione

L'iter di certificazione viene avviato all'atto del ricevimento dell'accettazione delle condizioni contrattuali ed economiche indicate in offerta e dopo aver sottoscritto la “Domanda di certificazione” (MOD. 01/PO04) e il “Regolamento di certificazione”.

Per procedere con la procedura di valutazione della conformità, il Fabbricante o il rappresentante autorizzato laddove previsto deve fornire a ETC il Fascicolo Tecnico relativo al prodotto in cui siano riportati tutti gli elementi necessari a descrivere compiutamente l'oggetto da certificare (mediante disegni, descrizione dell'oggetto e relativo funzionamento, indicazione delle norme seguite, analisi

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 8 di 26

dei rischi, ecc.) come previsto da ciascuno specifico Modulo di cui all'Allegato III della Direttiva PED 2014/68/UE.

### 3.3.1 Esame UE di tipo

a) Per l'esame UE di tipo – tipo di produzione, il Fabbricante deve mettere a disposizione, in aggiunta al Fascicolo Tecnico, da uno a tre esemplari di attrezzatura rappresentativi della famiglia oggetto di certificazione, in modo da permettere a ETC di verificare la conformità dell'esemplare prodotto alla documentazione prodotta dal Fabbricante o rappresentante autorizzato laddove previsto. Alla fine della procedura ETC rilascia un certificato di esame UE di tipo – tipo di produzione.

Il Fabbricante /il rappresentante autorizzato si impegna a comunicare aggiunte o modifiche ai tipi di attrezzature oggetto del certificato per richiederne l'approvazione da parte di ETC, pena la revoca del certificato.

Il certificato è valido per 10 anni rinnovabili e contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

b) Per l'esame UE di tipo – tipo di progetto, il Fabbricante o il rappresentante autorizzato laddove previsto deve fornire a ETC il Fascicolo Tecnico relativo al progetto oggetto di approvazione di tipo in cui siano riportati tutti gli elementi necessari a descriverlo compiutamente (descrizione generale, disegni e descrizioni utili per la comprensione degli stessi, elenco delle norme armonizzate, calcoli di progetto, qualifiche dei procedimenti di saldatura per le giunzioni permanenti). Alla fine della procedura ETC rilascia un certificato di esame UE di tipo – tipo di progetto.

NOTA BENE: il metodo sperimentale di progettazione di cui al p.to 2.2.4 dell'Allegato I della Direttiva 2014/68/UE non può essere usato nell'ambito di questo modulo.

Il Fabbricante /il rappresentante autorizzato si impegna a comunicare aggiunte o modifiche al tipo di progetto oggetto del certificato per richiederne l'approvazione da parte di ETC, pena la revoca del certificato.

Il certificato è valido per 10 anni rinnovabili e contiene il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del progetto approvato.

### 3.4 Qualifica procedimenti di saldatura per giunzioni permanenti

L'iter di certificazione viene avviato all'atto del ricevimento dell'accettazione delle condizioni contrattuali ed economiche indicate in offerta e dopo aver sottoscritto la "Domanda di certificazione" (MOD. 01/PO02) e il "Regolamento di certificazione".

La domanda di certificazione prevede le informazioni necessarie allo svolgimento dell'attività da parte del No.Bo, quali: la tipologia del giunto da saldare; i materiali di base; la Welding Procedure Specification (WPS) di riferimento; i dati anagrafici dell'eventuale saldatore da qualificare per la procedura di riferimento, la sottoscrizione, da parte del saldatore/operatore, del Regolamento per la certificazione delle attrezzature a pressione, dei processi di fabbricazione(saldatura) e della qualifica del personale (saldatori) – Procedura Gestionale PG 05.

E.T.C. S.r.l. concorda con il cliente la data di esecuzione del saggio a mezzo mail, con conferma del giorno e dell'ispettore incaricato.

- E.T.C. S.r.l. presenza l'effettuazione del saggio di saldatura verificando la documentazione di supporto (WPS) dove sono elencate le informazioni necessarie alla saldatura del saggio:
  - Identificazione saldatore/operatore per mezzo documento d'identità.
  - Identificativo del saggio.



<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>9</b> di 26

- Sottoscrizione, da parte del saldatore/operatore, del Regolamento per la certificazione delle attrezzature a pressione, dei processi di fabbricazione (saldatura) e della qualifica del personale (saldatori) – Procedura Gestionale PG 05.
  - Controllo visivo del saggio e verifica degli smussi (forma, angoli e distanza tra i bordi)
  - Verifica della temperatura ambientale e di preriscaldamento del saggio con strumento calibrato (se del caso).
  - Verifica della classificazione e/o della marca di elettrodi, fili, bacchette, filo animato etc... utilizzati e riferimento alla WPS.
  - Verifica dimensioni elettrodi, fili etc., utilizzati e riferimento alla WPS.
  - Verifica dati caratteristici delle passate quali tensioni, intensità, velocità di avanzamento, portate di gas di protezione con riferimento a quanto richiesto dalla WPS.
  - Verifica delle temperature di interpass con riferimento a quanto richiesto dalla WPS.
  - Verifica visiva finale
- E.T.C. S.r.l., visti i certificati dei controlli CND eseguiti sul saggio da personale qualificato, procede a presenziare alle prove di laboratorio.

ETC srl presenza le prove distruttive sul saggio presso un laboratorio qualificato. Verifica l'accreditamento del laboratorio, per le prove richieste per poi procedere nella sorveglianza all'effettuazione delle prove. Al termine delle prove firma il certificato con l'addetto del laboratorio per certificare la presenza

- Il Responsabile di divisione per i processi di fabbricazione (saldatura) presenta al comitato di delibera tramite modulo MOD 06/PO02 la pratica di approvazione giunti permanenti comprensiva di tutta la documentazione necessaria e della bozza del certificato di qualifica del procedimento di saldatura sulla base del modello MOD. 02/PO02 compilato ma non firmato e datato.
- A seguito del parere positivo del comitato di delibera, il Responsabile di divisione per i processi di fabbricazione (saldatura) emette il certificato di qualifica del procedimento di saldatura sulla base del MOD. 02/PO02 con data di rilascio successiva alla data dei controlli e lo consegna al Cliente (ed al saldatore nel caso di qualifica personale).
- A seguito di parere negativo la pratica verrà bocciata con comunicazione al cliente.

Il certificato relativo al processo, nel caso non subisca modifiche, non ha scadenza.

### **3.5 Qualifica del saldatore / rinnovo qualifica del saldatore**

L'iter di certificazione viene avviato all'atto del ricevimento dell'accettazione delle condizioni contrattuali ed economiche indicate in offerta e dopo aver sottoscritto la "Domanda di certificazione" (MOD. 01/PO02) e il "Regolamento di certificazione".

La domanda di certificazione prevede le informazioni necessarie allo svolgimento dell'attività da parte del No.Bo, quali: la tipologia del giunto da saldare; i materiali di base; la Welding Procedure Specification (WPS) di riferimento; i dati anagrafici dell'eventuale saldatore da qualificare per la procedura di riferimento, la sottoscrizione, da parte del saldatore/operatore, del Regolamento per la certificazione delle attrezzature a pressione, dei processi di fabbricazione(saldatura) e della qualifica del personale (saldatori) – Procedura Gestionale PG 05.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>10</b> di 26

E.T.C. S.r.l. concorda con il cliente la data di esecuzione del saggio a mezzo mail, con conferma del giorno e dell'ispettore incaricato.

- E.T.C. S.r.l. presenza l'effettuazione del saggio di saldatura verificando la documentazione di supporto (WPS) dove sono elencate le informazioni necessarie alla saldatura del saggio:
  - Identificazione saldatore/operatore per mezzo documento d'identità.
  - Identificativo del saggio.
  - Sottoscrizione, da parte del saldatore/operatore, del Regolamento per la certificazione delle attrezzature a pressione, dei processi di fabbricazione(saldatura) e della qualifica del personale (saldatori)" – Procedura Gestionale PG 05.
  - Controllo visivo del saggio e verifica degli smussi (forma, angoli e distanza tra i bordi)
  - Verifica della temperatura ambientale e di preriscaldamento del saggio con strumento calibrato (se del caso).
  - Verifica della classificazione e/o della marca di elettrodi, fili, bacchette, filo animato etc., utilizzati e riferimento alla WPS.
  - Verifica dimensioni elettrodi, fili etc., utilizzati e riferimento alla WPS.
  - Verifica dati caratteristici delle passate quali tensioni, intensità, velocità di avanzamento, portate di gas di protezione con riferimento a quanto richiesto dalla WPS.
  - Verifica delle temperature di interpass con riferimento a quanto richiesto dalla WPS.
  - Verifica visiva finale
- E.T.C. S.r.l. controlla i certificati dei controlli CND eseguiti sul saggio da personale qualificato.
- Il Responsabile di divisione per la qualifica del personale (saldatori) presenta al comitato di delibera tramite modulo MOD 04/PO02 la pratica di approvazione giunti permanenti comprensiva di tutta la documentazione necessaria e della bozza del certificato di qualifica del personale (saldatore) sulla base del modello MOD. 04/PO02 compilato ma non firmato e datato.
- A seguito del parere positivo del comitato di delibera, il Responsabile di divisione per la qualifica del personale (saldatura) emette il certificato di qualifica del personale (saldatore) con data di rilascio successiva alla data dei controlli e data di scadenza richiesta dalla norma e lo consegna al Cliente (ed al saldatore nel caso di richiesta non pervenuta direttamente dal Saldatore).
- A seguito di parere negativo la pratica verrà bocciata con comunicazione al cliente.

ETC Srl non intende rinnovare qualifiche dei saldatori sulla base della visione documentale (RX, LP/MT) di lavori di produzione non presenziati da tecnici ETC srl.

La qualifica del personale ha validità secondo le norme applicabili (le periodicità di rinnovo sono gestite in accordo alla procedura PO/03).

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 11 di 26

### 3.6 Verifiche Supplementari

Se le non conformità rilevate in fase di erogazione del servizio, sono tali, per numero e gravità, da non consentire il rilascio o mantenimento della certificazione (es. prove idrauliche non superate, riparazioni, modifiche all'attrezzatura non comunicate e rilevate durante le prove, modifiche al progetto, modifiche ai procedimenti di saldatura, etc.), ETC richiederà una verifica supplementare al fine di valutare la corretta attuazione di azioni o provvedimenti correttivi e la sussistenza delle condizioni necessarie per riprendere l'iter di certificazione.

Le verifiche supplementari sono soggette a pagamento e gli importi sono resi noti nella stessa Offerta/Contratto.

Alcuni audit supplementari possono essere eseguiti con un preavviso massimo di 5 giorni, e il Fabbricante non può ruscare il team incaricato di eseguire l'audit. Tali verifiche sono in genere a carico di ETC e sono eseguite a fronte di segnalazioni gravi che coinvolgono il Fabbricante o il prodotto oggetto della certificazione; la non effettuazione di questa tipologia di audit, comporta la revoca della certificazione concessa.

### 3.7 Classificazione dei rilievi

Per le prescrizioni contenute nel presente Regolamento, con "rilievi" si intendono i riscontri ottenuti da ETC nel corso delle verifiche condotte sul prodotto e formalizzati nei relativi rapporti di verifica.

Ai fini del presente Regolamento, i rilievi sono suddivisi in:

- Non conformità: mancato soddisfacimento di un requisito stabilito dai requisiti legislativi. La condizione di non soddisfacimento di un requisito può essere dovuta a:
  - Mancata o insufficiente presa in considerazione del requisito medesimo e/o mancata o insufficiente definizione dei criteri e modalità adottati per il soddisfacimento del requisito stesso;
  - Mancata o insufficiente attuazione pratica di suddetti criteri e modalità, inizialmente (implementazione del requisito) e nel tempo (mantenimento del requisito);
  - Entrambe le predette cause.

Ai fini delle prescrizioni contenute nel presente Regolamento, un rilievo viene classificato come non conformità quando il mancato soddisfacimento del corrispondente requisito – nelle forme sopra specificate – è tale da compromettere la sicurezza, le prestazioni fondamentali, le caratteristiche tecniche o la funzionalità del prodotto.

La presenza di non conformità comporta necessariamente il trattamento delle stesse da parte dell'azienda con un preciso iter chiaramente pianificato nei metodi e nei tempi di attuazione. L'azienda deve comunicare le modalità di trattamento della non conformità nei tempi concordati con ETC.

- Osservazioni: mancato soddisfacimento delle richieste (sia documentali che di prodotto). Non è tale da compromettere immediatamente il valore della possibile certificazione, ma necessita di correzione. L'azienda deve comunicare le modalità di trattamento dell'osservazione a ETC provvedendo ad attuarla nei tempi concordati con ETC.

Potrà essere necessaria l'esecuzione di un post-audit per verificare l'efficacia delle azioni correttive nelle tempistiche concordate e nel caso di esito positivo del post-audit l'iter certificativo prosegue con le successive fasi per l'emissione del certificato. L'eventuale permanere di tali non conformità anche nel post-audit, così come la mancata comunicazione del trattamento della non conformità, impedirà l'emissione del certificato.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 12 di 26

### **3.8 Rilascio della Certificazione**

A positiva conclusione di tutti gli accertamenti e adempimenti previsti dalla Procedura di Valutazione della Conformità adottata, il Responsabile Divisione Certificazioni presenta la pratica al Comitato di Delibera di Certificazione (CdC) il quale effettua il Riesame della stessa.

In caso di esito positivo del Riesame il Comitato di Delibera di Certificazione (CdC) provvede alla delibera della certificazione, con il conseguente rilascio, da parte di ETC del certificato ed il successivo invio dello stesso, a firma del Rappresentante Legale o di figura dotata di idonea delega, al Fabbricante/Rappresentante autorizzato.

Il certificato contiene le seguenti informazioni:

- Il riferimento alla Direttiva e alla procedura di Valutazione della conformità adottata;
- Gli identificativi del prodotto e delle famiglie di prodotti certificati (contenuti in un'appendice al certificato);
- Il riferimento a norme e/o documentazione tecnica
- La sede legale dell'azienda;
- La data di prima emissione;
- La data di emissione corrente (se applicabile);
- La data di scadenza (se applicabile);
- Il logo di ETC unitamente a quello di Accredia come da regolamento Accredia RG-09;
- Il riferimento al numero telefonico e alla e-mail da contattare per avere informazioni puntuali sulla validità del certificato;
- Il numero del Certificato;
- La firma del Legale Rappresentante o di figura dotata di idonea delega

Sono invece eventualmente riportate diciture specifiche previste da leggi o documenti specifici, in caso di applicabilità degli stessi alle certificazioni da rilasciare.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 13 di 26

#### 4. CONCESSIONE D'USO DEL MARCHIO E ALTRI DIRITTI

L'Azienda in possesso della certificazione:

- a) Può apporre il numero identificativo dell'Organismo Notificato ETC (n°1095) accanto al marchio CE previsto dalla Direttiva nei modi previsti dalla stessa;
- b) Può pubblicizzare l'avvenuta certificazione nei modi che ritiene più opportuni;
- c) Può, in conformità al Reg. ACCREDIA **RG-09**, riprodurre integralmente il Certificato ottenuto, ingrandendolo o riducendolo, a colori o in bianco e nero, purché lo stesso resti leggibile e non subisca alterazione alcuna. Soluzioni differenti da quelle qui definite devono essere autorizzate, in forma scritta, da ETC.
- d) Non può utilizzare il logo ETC, e di conseguenza il logo ACCREDIA.
- e) Non può utilizzare il marchio ACCREDIA in modo da lasciar intendere che ACCREDIA abbia certificato o approvato il sistema di gestione aziendale, o il prodotto o il personale di un intestatario della certificazione accreditata, o in altra maniera comunque fuorviante.
- f) Non può fare utilizzi ingannevoli o ambigui della certificazione rilasciata da ETC e deve evitare che la certificazione possa intendersi estesa anche a prodotti non coperti dal certificato rilasciato

Nel caso di utilizzo non conforme del certificato rispetto a quanto indicato nei paragrafi precedenti, ETC si riserva di intraprendere opportuni provvedimenti nei confronti dell'Azienda, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali e la comunicazione al Ministero competente per l'adozione degli opportuni provvedimenti.

Per quanto riguarda altri diritti, L'Azienda in possesso della certificazione:

- a) Può esprimere un giudizio sul grado di soddisfazione e comunicare per iscritto eventuali reclami affinché ETC possa utilizzare tali informazioni per attivare modalità di miglioramento del servizio fornito;
- b) Può segnalare eventuali motivati profili di conflitti di interesse ad ETC affinché esso possa valutare la necessità di sostituzione degli ispettori sia di ETC sia di ACCREDIA dandone comunicazione scritta ad ETC entro e non oltre il periodo di tempo stabilito nella comunicazione di pianificazione della verifica;
- c) Può formulare delle riserve rispetto al contenuto dei rilievi riscontrati nel corso delle attività di valutazione dagli ispettori/auditor dandone comunicazione scritta ad ETC;
- d) Può richiedere a ETC il Certificato su qualunque tipo di supporto a condizione che si faccia carico dei relativi costi.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 14 di 26

## **5. OBBLIGHI DELL'AZIENDA CERTIFICANDA E CERTIFICATA**

### **5.1 AZIENDA CERTIFICANDA**

L'Azienda richiedente la Certificazione deve:

- a) Rispettare le prescrizioni del presente Regolamento;
- b) Fornire tutta la documentazione tecnica (come previsto da ciascun Modulo di cui all'Allegato III della Direttiva 2014/68/UE) relativa al prodotto da certificare in lingua italiana necessaria alla valutazione dello stesso;
- c) Mettere a disposizione gli esemplari, eventuali campioni o il prototipo per l'esecuzione della verifica finale prevista dalla Direttiva e tutte le verifiche e prove necessarie, garantendo al personale ispettivo di ETC accesso ai locali di fabbricazione del prodotto;
- d) Non commercializzare prodotti prima della conclusione con esito positivo dell'iter di certificazione;
- e) Fornire e mantenere aggiornata tutta la documentazione richiesta da ETC;
- f) Garantire l'accesso degli Ispettori/Auditor ivi compresi quelli ACCREDIA [salvo quanto riportato al paragrafo e) del Cap. 4] alla documentazione, alle aree aziendali di produzione e, ove applicabile, a tutte le registrazioni del Sistema Qualità per assicurare il corretto svolgimento della Verifica Ispettiva,
- g) Garantire [salvo quanto riportato al paragrafo e) del Cap. 4] l'accesso ai valutatori ACCREDIA previa comunicazione da parte di ETC dei loro nominativi,
- h) Garantire [salvo quanto riportato al paragrafo e) del Capitolo 4] l'accesso al personale ispettivo in addestramento e in supervisione,
- i) Informare ETC (che eventualmente informerà ACCREDIA) dei rischi salute e sicurezza del lavoro connessi alle attività degli ispettori presso i propri impianti.

### **5.2 AZIENDA CERTIFICATA**

L'Azienda Certificata deve:

- a) Rispettare le prescrizioni del presente Regolamento;
- b) Comunicare ad ETC eventuali modifiche apportate al prodotto oggetto di certificazione e/o al relativo processo di produzione;
- c) Comunicare ad ETC eventuali reclami ricevuti da clienti relativamente al prodotto certificato, tenendone un registro rendendolo disponibile all'Organismo qualora lo richiedesse; tale punto non è applicabile alle certificazioni dei moduli F, A2 (solo produzione singola) o G nelle quali il rapporto contrattuale fra le parti viene meno dopo il rilascio della certificazione.
- d) Consentire, nel periodo di validità del contratto e del certificato (ove applicabile), lo svolgimento delle attività di sorveglianza sulla produzione o sul sistema di qualità attuato, previo accordo con ETC;
- e) Fornire e mantenere aggiornata tutta la documentazione richiesta da ETC;
- f) Informare ETC in merito a trasferimenti di proprietà, variazioni di recapiti, apertura nuove sedi e/o succursali, cambi di denominazione sociale, modifiche significative dei propri cicli lavorativi. Fornire, in caso rinnovo della certificazione, i dati aggiornati relativi al prodotto nonché gli eventuali reclami ricevuti solo per moduli che comportino attività di sorveglianza;
- g) Conformarsi ai requisiti dell'Organismo di Certificazione, ETC, riportati nel paragrafo c) del Capitolo 4 del presente Regolamento nel fare riferimento allo stato della propria certificazione nei mezzi di comunicazione quali internet, materiale pubblicitario o altri documenti;
- h) Evitare di fare, né consentire ad altri di fare, affermazioni che possano trarre in inganno riguardo la propria certificazione;

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 15 di 26

- i) Non utilizzare, né consentire l'utilizzo di un documento di certificazione o di una sua parte, in modo da poter trarre in inganno;
- j) Interrompere l'utilizzo di tutti i materiali pubblicitari che fanno riferimento alla certificazione, nel caso di sospensione o di revoca della stessa;
- k) Rettificare tutti i materiali pubblicitari qualora il campo di applicazione della certificazione sia stato ridotto;
- l) Non lasciare intendere che la certificazione si applichi a prodotti o attività che sono fuori dal campo di applicazione della certificazione,
- m) Non utilizzare la propria certificazione in modo tale da poter danneggiare la reputazione dell'Organismo di Certificazione e/o del sistema di certificazione e compromettere la fiducia del pubblico,
- n) Garantire l'accesso degli Ispettori/Auditor ivi compresi quelli ACCREDIA [salvo quanto riportato al paragrafo e) del Cap. 4] alla documentazione, alle aree aziendali di produzione e, ove applicabile, a tutte le registrazioni del Sistema Qualità per assicurare il corretto svolgimento della Verifica Ispettiva,
- o) Garantire [salvo quanto riportato al paragrafo e) del Cap. 4] l'accesso ai valutatori ACCREDIA previa comunicazione da parte di ETC dei loro nominativi,
- p) Garantire [salvo quanto riportato al paragrafo e) del Capitolo 4] l'accesso al personale ispettivo in addestramento e in supervisione,
- q) Rendersi disponibili ad eventuali verifiche supplementari richieste sia da parte di ETC sia da parte dell'Ente di Accredimento. Alcune verifiche supplementari possono essere eseguite con un preavviso massimo di 5 giorni e il fabbricante non può ricusare il team incaricato di eseguire l'attività di valutazione.  
Tali verifiche sono in genere a carico di ETC e sono eseguite a fronte di segnalazioni gravi che coinvolgono il prodotto, la non effettuazione di questa tipologia di verifica, comporta la revoca della certificazione concessa;
- r) Rendersi disponibile ad eseguire delle verifiche con un preavviso di 5 giorni, a seguito di ricezione di reclami e/o segnalazioni, di sospensioni della certificazione senza possibilità di ricusare il team incaricato di eseguire tale audit (si veda anche § 3 del presente Regolamento),
- s) in caso di scadenza, o ritiro/revoca della certificazione, restituire i certificati e cessare di utilizzare riferimento alla certificazione.
- t) Informare ETC (che eventualmente informerà ACCREDIA) dei rischi salute e sicurezza del lavoro connessi alle attività degli ispettori presso i propri impianti.
- u) Se fornisce copie di documenti ad altri i documenti devono essere redatti nella loro interezza.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 16 di 26

## 6. SORVEGLIANZA DELLA CERTIFICAZIONE

Per ciascuno dei moduli di valutazione della conformità che prevede un'attività di sorveglianza, ETC esegue verifiche periodiche, o verifiche con breve preavviso, volte:

- ad assicurare il mantenimento della conformità del prodotto o del sistema qualità del fabbricante ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla Direttiva PED;
- a controllare il corretto uso della certificazione e del relativo numero di identificativo dell'Organismo Notificato (CE 1095).

Nel caso di sorveglianza secondo il Modulo A2 (Controllo interno della produzione unito a controlli ufficiali effettuati ad intervalli casuali) e secondo il Modulo C2 (Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove delle attrezzature a pressione sotto controllo ufficiale effettuate ad intervalli casuali) il Fabbricante, con periodicità semestrale (entro il 30/06 ed entro il 31/12), deve inviare ad ETC (a mezzo mail, oppure a mezzo fax, e nel formato a lui più congeniale) apposita comunicazione con elencata la produzione di ogni singolo esemplare prodotto nel semestre cui si riferisce la comunicazione di cui sopra. Tale comunicazione dovrà inoltre essere inviata anche nelle seguenti circostanze:

- all'atto della pianificazione di una verifica di sorveglianza da parte dell'Organismo Notificato;
- in caso di mancata produzione (in questo caso il Fabbricante nella comunicazione indicherà che per una o più tipologie di esemplari la produzione è stata nulla).

La periodicità con cui verranno effettuate le sorveglianze periodiche sarà:

- annuale: per produzioni uguali o minori di 500 pezzi;
- semestrale: per produzioni maggiori di 500 pezzi.

Relativamente ai controlli ufficiali effettuati ad intervalli casuali (Moduli A2 e C2) gli stessi saranno condotti con breve preavviso e in data casuale all'interno di una finestra temporale di  $\pm 1$  mese rispetto alla scadenza naturale della certificazione.

Se durante una verifica di sorveglianza della certificazione, sono identificate non conformità o mancanza diffusa di evidenze di conformità relative a prodotto, ETC S.r.l. sospende in via cautelativa la certificazione comunicando a mezzo di Posta Elettronica Certificata (PEC) o tramite raccomandata con prova di consegna dal direttore tecnico in accordo con l'azienda, ETC definisce i tempi limite per l'attuazione di trattamenti ed azioni correttive prima della scadenza naturale della certificazione. In caso di rilievi minori (es. osservazioni, ecc.) per il trattamento degli stessi vedi paragrafo 3.7 della presente procedura.



<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 17 di 26

## **7. VALIDITÀ E SUCCESSIVO RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE**

La validità delle certificazioni rilasciate da ETC S.r.l è definita dalla Direttiva PED, salvo i casi in cui la stessa non preveda alcuna durata specifica.

In particolare avremo:

- Certificato rilasciato in conformità ai Moduli B: validità dieci (10) anni, rinnovabili alla scadenza salvo l'intervento di modifiche al prodotto e/o alle norme applicabili alla realizzazione del prodotto specifico;
- Certificato rilasciato in conformità ai Moduli A2 e C2 riferiti ad una produzione di serie: validità due (2) anni rinnovabile alla scadenza previa esecuzione delle necessarie verifiche a campione sulla produzione annuali (per quantitativi uguali o minori di 500 pezzi) o semestrali (per quantitativi maggiori di 500 pezzi);
- Certificato rilasciato in conformità ai Moduli A2, F, G emessi per singola attrezzatura: validità illimitata. La validità viene a decadere in caso di modifiche apportate al prodotto oggetto del certificato;
- Certificato di qualifica di un procedimento di saldatura: validità permanente;
- Certificato di qualifica di un saldatore o di un operatore di saldatura automatica: la qualifica del personale ha validità secondo le norme applicabili (le periodicità di rinnovo sono gestite in accordo alla procedura PO/03) subordinato alla effettuazione di un saggio alla presenza di un tecnico abilitato dell'Organismo Notificato ETC.

Le verifiche di rinnovo della certificazione, ove previste, servono a valutare il permanere del rispetto dei Requisiti essenziali di Sicurezza previsti dalla Direttiva PED sul prodotto certificato e circa il sistema qualità approvato applicato dal fabbricante.

La verifica di rinnovo deve essere svolta in anticipo rispetto alla data di scadenza del certificato.

Se durante una verifica di rinnovo della certificazione, sono identificate non conformità o mancanza diffusa di evidenze di conformità relative a prodotto, ETC S.r.l. sospende in via cautelativa la certificazione comunicando a mezzo di Posta Elettronica Certificata (PEC) o tramite raccomandata con prova di consegna dal Direttore Tecnico in accordo con l'azienda, ETC definisce i tempi limite per l'attuazione di trattamenti ed azioni correttive prima della scadenza naturale della certificazione. In caso di rilievi minori (es. osservazioni, ecc.) per il trattamento degli stessi vedi paragrafo 3.7 della presente procedura.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>18</b> di 26

## **8. SOSPENSIONE, REVOCA E RINUNCIA DELLA CERTIFICAZIONE**

### **8.1 Sospensione**

Per le certificazioni che prevedono un periodo di validità definito con esecuzione di sorveglianze periodiche, ETC provvede a sospendere la Certificazione nei seguenti casi:

- il sistema fabbricazione certificato non garantisca, in modo persistente o grave, il soddisfacimento dei requisiti essenziali di sicurezza stabiliti dalla Direttiva da parte del prodotto oggetto di certificazione;
- l'Azienda certificata non consenta lo svolgimento delle verifiche di sorveglianza con la periodicità necessaria, oppure non consenta l'esecuzione delle verifiche alla presenza degli auditor ACCREDIA o di membri di altre organizzazioni aventi diritto;
- l'Azienda certificata non comunichi l'intenzione e le modalità di modifica al prodotto o al sistema di gestione e/o altre modifiche quali: cambio di sede legale e/o operativa, denominazione sociale, tipologia societaria;
- l'Azienda certificata abbia richiesto volontariamente la sospensione.

La sospensione della certificazione (che comporta la temporanea non validità della stessa) è notificata all'Azienda con lettera raccomandata A.R. o posta elettronica certificata o mezzo equivalente, è decisa dal Comitato di Delibera delle Certificazioni, nella comunicazione è indicato il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare le azioni correttive richieste.

A seguito della sospensione l'Azienda deve:

- non utilizzare o restituire l'originale/i del certificato/i di conformità;
- non utilizzare copie e riproduzioni del certificato/i;
- astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione.

Le sospensioni sono rese pubbliche da ETC, e sono sempre comunicate:

- al Ministero competente e agli altri Organismi Notificati;
- all'Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- Eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

Le spese sostenute da ETC per eseguire eventuali verifiche o attività causati da provvedimenti di sospensione sono a carico dell'Azienda.

Se l'Azienda non risolve, nel tempo stabilito da ETC, le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, ETC provvede a sanzionare con la revoca del Certificato.

Il periodo di sospensione non può essere superiore a 6 mesi: trascorso tale termine si tramuta in revoca della certificazione, il provvedimento di sospensione può essere ritirato anche prima dello scadere del periodo di sospensione deciso, ma solo a condizione che l'Azienda dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.

### **8.2 Revoca**

ETC provvede a revocare la Certificazione nei seguenti casi:

- grave inosservanza al presente Regolamento,
- rilevante non conformità del prodotto fabbricato o in fabbricazione rispetto alla documentazione tecnica presentata a ETC e ai Requisiti Essenziali di Sicurezza fissati dalla Direttiva,
- significative modifiche apportate dal Fabbricante senza avere preventivamente informato ETC Certificazioni;
- uso ingannevole della Certificazione o del marchio tale da portare discredito ad ETC,
- non accesso ai siti aziendali degli Ispettori sia di ETC sia dell'Ente di Accreditamento o altri organi di controllo (se applicabile).

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>19</b> di 26

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato di Delibera delle Certificazioni ed è notificata all'Azienda con lettera raccomandata A.R. o posta elettronica certificata o mezzo equivalente e contenente l'indicazione delle ragioni del provvedimento adottato.

Le revoche dei certificati sono comunicate:

- al Ministero competente e agli altri Organismi Notificati;
- all'Ente di Accreditamento nei tempi e modi da questo stabiliti (se applicabile);
- Eventuali altri Enti aventi diritto nei tempi e modi da questi stabiliti.

A seguito della revoca, l'Azienda deve:

- distruggere o restituire l'originale/i del certificato/i di conformità;
- non utilizzare le copie e riproduzioni del certificato/i;
- cessare immediatamente l'utilizzazione del logo e dei riferimenti alla certificazione sia in generale e sia su tutti i mezzi pubblicitari su cui compare.

Prima di ritirare/annullare la certificazione, ETC valuta e decide circa le conseguenze relative al prodotto certificato ovvero se far togliere il marchio di conformità da tutti i prodotti in magazzino e, ove possibile, anche dai prodotti già venduti, oppure accordare all'organizzazione un'autorizzazione di breve durata per smaltire i prodotti marchiati o prendere altre decisioni adeguate.

Il ritiro o l'annullamento della certificazione possono essere resi pubblici da ETC.

### **8.3 Rinuncia**

Per le certificazioni che prevedono un periodo di validità definito, la rinuncia della certificazione può avvenire con un preavviso di almeno tre (3) mesi rispetto alla data di scadenza della certificazione e con richiesta scritta dell'Azienda; al di sotto di tale termine l'Azienda deve corrispondere la penale indicata da ETC al § 10.2.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>20</b> di 26

## **9. MODIFICA O ABROGAZIONE DELLE NORME/SPECIFICHE MODIFICHE DEL REGOLAMENTO**

### **9.1 Modifiche ai Requisiti di Certificazione**

Nel caso si debbano apportare modifiche ai requisiti della certificazione, rese necessarie a seguito di modifiche o aggiornamenti del panorama legislativo applicabile al prodotto (es. per l'ambito cogente), tali modifiche sono tempestivamente comunicate per iscritto da ETC ai Fabbricanti/rappresentante autorizzato, con l'indicazione della data in cui entreranno in vigore.

L'adeguamento alle nuove disposizioni è obbligatorio entro la data di entrata in vigore della stessa. Se necessario, le certificazioni rilasciate e i fabbricanti intestatari delle stesse potranno essere sottoposti a verifica per una valutazione integrativa entro tale data.

Ciascun Fabbricante/rappresentante autorizzato può chiedere, informazioni delucidazioni a cui ETC e risponderà.

Particolari situazioni che richiedano tempi di attuazione decisi dagli Organi competenti o dall'Ente di Accreditamento, sono indicate per iscritto da ETC.

In generale i contratti in corso di validità conservano la loro efficacia, eventuali modifiche contrattuali generate dall'applicazione del presente paragrafo saranno concordate e sottoscritte dalle parti.

### **9.2 Modifiche al Regolamento**

Le modifiche, conseguenti alle variazioni della legislazione vigente relativa al prodotto, alle norme di accreditamento degli Organismi di certificazione e/o del sistema di gestione di ETC, etc. descritto nel presente Regolamento, sono introdotte a cura della Direzione. Il Regolamento modificato è efficace dalla data di pubblicazione sul sito internet dell'Organismo.

Contemporaneamente viene inviata una comunicazione ai Clienti della pubblicazione del nuovo Regolamento del tempo loro concesso per l'adeguamento, i quali possono richiedere chiarimenti da comunicare entro la data riportata nella comunicazione stessa (stabilita in base alla consistenza della modifica).

Allo scadere del periodo concesso per inviare la richiesta di chiarimenti, il Direttore Tecnico effettua una valutazione delle richieste pervenute provvedendo a rispondere ai chiarimenti richiesti.

I Fabbricanti possono adeguarsi alle nuove prescrizioni entro il termine indicato nella comunicazione suddetta oppure rinunciare alla certificazione secondo le modalità indicate nel presente Regolamento (senza oneri economici).

Particolari situazioni che richiedano tempi di attuazione diversi dettati dagli Organi competenti o dall'Ente di Accreditamento, verranno indicate per iscritto da ETC ai Fabbricanti certificati o con procedimento in corso.

In generale i contratti in corso di validità conservano la loro efficacia, eventuali modifiche contrattuali generate dall'applicazione del presente paragrafo saranno concordate e sottoscritte dalle parti.

### **9.3 Modifiche alle produzioni certificate**

Il cliente che intende apportare modifiche al prodotto certificato tali che possano influire sulla conformità, sulla sicurezza e sulla legalità delle produzioni certificate, ivi inclusa la modifica delle linee, dei processi e dei siti produttivi, deve tempestivamente darne comunicazione a ETC in forma scritta.

Si precisa che le modifiche devono essere proposte dal fabbricante PRIMA di essere attuate, e che l'attuazione può avvenire solo DOPO l'approvazione della modifica da parte dell'Organismo.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 21 di 26

Si ricorda che ai fini della certificazione, un prodotto difforme dal prodotto certificato è a tutti gli effetti un "nuovo prodotto" e, quindi, necessita di una nuova verifica prima di poter essere dichiarato conforme.

ETC valuta la reale necessità di effettuare, in funzione di tali modifiche, verifiche supplementari, eventualmente accompagnate da una revisione del certificato, o di avviare un nuovo iter di certificazione tenendo anche in considerazione la tipologia di certificato esistente.

La non osservanza di tale disposizione può comportare la sospensione della certificazione.

Il cliente è inoltre tenuto a informare tempestivamente ETC in occasione di eventi eccezionali, procedimenti giudiziari, incidenti, emergenze, non conformità legislative. L'informazione deve essere relativa all'evento verificatosi e completata da una relazione nella quale si descrive la gestione dell'evento e quali ripercussioni esso ha avuto sul sistema di gestione. ETC esamina l'informazione e la relazione al fine di valutarne la completezza e, quindi, decidere quale azione intraprendere:

- Conferma della certificazione;
- Necessità di effettuare un audit supplementare;
- Sospensione o ritiro della certificazione.

#### **9.4 Modifiche alla documentazione di sistema**

A ulteriore rafforzamento di quanto riportato al punto 9.2, ETC si impegna a comunicare tempestivamente le modifiche apportate alla documentazione relativa all'iter di certificazione.

La modifica verrà comunicata via mail ai Fabbricanti, i quali dovranno specificare l'eventuale impossibilità nel recuperare la documentazione aggiornata. In tal caso, ETC dovrà provvedere alla spedizione tramite mail/fax/posta/corriere o altro mezzo idoneo della documentazione aggiornata al Fabbricante.

In caso di futuri aggiornamenti e modifiche del presente regolamento, ETC renderà disponibile il nuovo documento sul proprio sito web. Le modifiche apportate non avranno alcun effetto sulle Richieste di certificazione in atto e si considereranno effettive solo per le Richieste di certificazione sottoscritte a far data della revisione del presente Regolamento. In caso di modifiche con effetto immediato, ETC dovrà darne comunicazione al fabbricante mediante fax, posta o e-mail o altro mezzo idoneo. Entro il termine di 60 giorni dalla comunicazione il fabbricante potrà comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche, atto che comporta la rinuncia alla certificazione. Passato il termine di 60 giorni senza comunicazioni da parte del fabbricante, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio – assenso.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 22 di 26

## 10. CONDIZIONI ECONOMICHE

### 10.1 Tariffe

Gli importi per la certificazione sono espressi da "Tariffari" la cui applicazione, valutate le caratteristiche dello specifico prodotto, determina l'offerta economica.

Possono aversi variazioni all'offerta a seguito delle modifiche dei Tariffari o perché a seguito del riesame del contratto emergano variazioni o difformità dei dati forniti con la richiesta di offerta.

Tali variazioni e/o difformità potranno essere:

- a) comunicate dal Fabbricante a seguito di modifiche intervenute successivamente alla richiesta di offerta,
- b) rilevate a seguito dell'analisi del Fascicolo Tecnico (se applicabile),
- c) rilevate in occasione dell'esecuzione dell'attività di valutazione in campo (se applicabile).

Le variazioni alle condizioni economiche riportate nell'offerta accettata saranno notificate, per fax o posta elettronica o posta ordinaria, ai Fabbricanti che hanno diritto di rinunciare alla certificazione entro mesi uno (1) dalla data di notifica delle variazioni.

Per le attività svolte durante i trenta (30) giorni previsti al § 9.2 del presente Regolamento, al Fabbricante che si avvalga del diritto di rinuncia, saranno applicate le tariffe antecedenti alle variazioni.

Il tariffario è approvato dal Comitato per l'imparzialità CSI ed eventuali variazioni, ancorché sottoposte ai Fabbricanti, sono preventivamente autorizzate dallo stesso.

### 10.2 Condizioni di Pagamento

Perché venga attivato l'iter di Certificazione, il Fabbricante dovrà accettare sia le condizioni economiche convenute nell'offerta/contratto sia l'applicazione del presente Regolamento e dei documenti in esso esplicitamente richiamati.

Il mancato versamento degli importi dovuti, secondo le modalità sottoscritte nell'offerta/contratto comporteranno la non effettuazione da parte di ETC dell'attività e, quando applicabile, l'emissione di una lettera di diffida che può comportare anche il ritiro della certificazione così come previsto dal presente Regolamento.

La richiesta di recesso dal contratto, comunicata con preavviso scritto inferiore a mesi tre (3) dalla data di scadenza della certificazione (per le attività che prevedono una scadenza definita della certificazione), comporta il pagamento di una penale pari al 20% dell'importo dovuto nel triennio.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>23</b> di 26

## 11. VOLTURA DEL CERTIFICATO

In caso il Fabbricante modifichi la propria ragione sociale o il proprio indirizzo, deve comunicare per iscritto a ETC le modifiche intervenute, inviando:

- una copia del nuovo certificato di iscrizione alla Camera di Commercio o documento equivalente;
- una copia dell'atto notarile che attesti la suddetta variazione.

Una volta completati tutti gli accertamenti necessari, ETC provvedere ad emettere un nuovo certificato, annullando il certificato precedente.

<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. <b>24</b> di 26

## 12. INFORMATIVA REGOLAMENTO (UE) 2016/679

- A. Ai sensi del Regolamento (UE) 2016/679, i dati personali (qui di seguito **“i dati”**) direttamente forniti dal richiedente ovvero tramite terzi, sono e saranno trattati da ETC - ed in particolare registrati e conservati in una banca dati – al fine di assicurare un corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con il richiedente stesso, sia sul piano legale (ad es. adempimento di obblighi contabili, fiscali, ecc.) sia sul piano commerciale (ad es. per l’invio dei propri cataloghi, brochure, ecc.).
- In relazione alle summenzionate finalità, il trattamento dei dati avviene mediante strumenti informatici, manuali e telematici, con logiche strettamente correlate alle finalità stesse e, comunque, in modo da garantire la sicurezza e la riservatezza dei dati.
- Il conferimento dei dati del richiedente è pertanto indispensabile in relazione al corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con ETC, con la conseguenza che l’eventuale rifiuto a fornirli determinerà l’impossibilità per ETC di dar corso ai medesimi rapporti.
- I dati potranno essere comunicati da ETC, per quanto di loro rispettiva e specifica competenza, ad Enti, Amministrazioni, Associazioni e, in generale, ad ogni soggetto pubblico e privato, a soggetti interni designati sia responsabili sia incaricati del trattamento dei dati, nonché a quei soggetti esterni, responsabili e/o incaricati da ETC, ai quali la comunicazione sia necessaria per l’esecuzione dei servizi disposti da ETC, ivi comprese le società di recupero del credito, alle quali potrà essere affidato l’incarico di procedere al recupero dei crediti.
- La diffusione dei dati è finalizzata esclusivamente a garantire le istituzioni ed i consumatori circa il rilascio, l’esistenza, la rinuncia, la sospensione o la revoca della certificazione.
- B. "Titolare" dei dati personali è ETC, con sede in Milano Viale Sarca n. 336F, nella persona dell’Amministratore Unico.
- Ai sensi dell’art. 15 (Diritto di accesso dell’interessato) del Regolamento di cui al paragrafo A. il richiedente potrà in ogni momento avere accesso ai propri dati, chiedendo informazioni all’Amministrazione ETC. Ciò al fine di richiederne, ad esempio, l’aggiornamento, la rettifica, l’integrazione o la cancellazione, sempre fatto salvo il suo diritto di opporsi, per motivi legittimi, ai suddetti trattamenti e utilizzi.
- L’elenco delle società di recupero del credito, responsabili esterne del trattamento dati, è conoscibile invece attraverso l’Amministrazione ETC.
- C. Con la sottoscrizione del presente Regolamento, il richiedente acconsente che i propri dati personali siano trattati per gli scopi sopra indicati e siano altresì oggetto di comunicazione e di diffusione nell’ambito delle finalità su riportate.



<b>E.T.C. S.r.l.</b>	<b>Procedura Gestionale PG 05</b>	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 25 di 26

### 13. RECLAMI E RICORSI

#### 13.1. Gestione dei reclami

Ai fini del presente regolamento, con il termine reclamo si fa riferimento a una protesta formale che si avanza per iscritto quando si ritiene di essere stati vittime di un'ingiustizia o di un danno.

Il cliente e qualunque parte interessata può presentare reclami nei confronti di ETC e del suo operato:

- Un reclamo può essere presentato da organizzazioni / clienti (o da altre fonti) e può riguardare le modalità operative adottate dal personale di ETC nel corso delle diverse fasi delle attività di certificazione;
- Un reclamo può anche interessare la certificazione di altra azienda rispetto a quella segnalante;
- Un reclamo può, più in generale, avere le origini più diversificate, pur riguardando sempre l'attività di certificazione di ETC.

Il reclamo va indirizzato alla Direzione di ETC facendo esplicito riferimento al fatto che si presenta un reclamo in accordo al presente paragrafo del regolamento. ETC procederà a un accertamento in merito e a trasmettere una risposta scritta all'Organizzazione entro 30 (trenta) giorni dal ricevimento circa l'esito dell'accertamento e le relative decisioni.

È possibile inviare un reclamo compilando l'apposito modulo presente sul sito web dell'Organismo (<https://www.eurotechcert.it> sezione "Reclami e Ricorsi)) ed inviandolo secondo le modalità ivi indicate.

ETC ne tiene debitamente conto alle seguenti condizioni:

- i reclami devono essere inoltrati in forma scritta (è accettato qualunque supporto) e devono descrivere in dettaglio la situazione oggetto del reclamo;
- devono essere riportati il nominativo e i recapiti del reclamante;
- devono essere riportati i motivi del reclamo.

Nel caso in cui tali informazioni non siano contenute nel reclamo, il mittente viene contattato per i necessari chiarimenti.

I reclami vengono gestiti tramite un apposito registro, e per ognuno di essi verrà inviata una prima risposta entro dieci giorni lavorativi dalla ricezione.

I reclami vengono esaminati dal Direttore della Divisione coinvolta nell'attività che, con l'eventuale supporto di altri colleghi (es. Responsabile della Qualità o Direttore Tecnico), svolge opportune indagini e approfondimenti, intervistando, se del caso, anche il personale tecnico ed operativo coinvolto. In ogni caso il reclamo verrà valutato da personale che non ha partecipato all'attività oggetto del reclamo stesso.

Qualora la situazione lo renda necessario, ETC si riserva il diritto di eseguire una verifica supplementare al fine di comprovare l'oggetto del reclamo.

Alla fine dell'iter di gestione del reclamo, ETC invia una comunicazione scritta al reclamante, nella quale riporta l'esito delle indagini e gli eventuali provvedimenti adottati.

Le informazioni relative al reclamo e alla sua risoluzione non possono essere rese pubbliche senza il consenso delle parti coinvolte.

E.T.C. S.r.l.	Procedura Gestionale PG 05	Rev. 16	29/06/2021
	<b>REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE A PRESSIONE, DEI PROCESSI DI FABBRICAZIONE(SALDATURA) E DELLA QUALIFICA DEL PERSONALE (SALDATORI)</b>		Pag. 26 di 26

### 13.2. Gestione dei ricorsi

L'Organizzazione ha la facoltà di presentare a ETC ricorsi in forma scritta.

Il ricorso va indirizzato alla Direzione di ETC entro 15 (quindici) giorni dalla decisione di ETC oggetto di ricorso facendo esplicito riferimento al fatto che si presenta un ricorso in accordo al presente paragrafo del regolamento. ETC procederà a un accertamento in merito e a trasmettere una risposta scritta all'Organizzazione entro 30 (trenta) giorni dal ricevimento circa l'esito dell'accertamento e le relative decisioni.

È possibile inviare un ricorso compilando l'apposito modulo presente sul sito web dell'Organismo (<https://www.eurotechcert.it> sezione "Reclami e Ricorsi)) ed inviandolo secondo le modalità ivi indicate.

Con il termine ricorso si definisce una richiesta inoltrata per chiedere l'annullamento o la modifica di un provvedimento che si considera lesivo dei propri diritti o interessi relativamente alle decisioni prese da ETC durante le attività di certificazione.

Il cliente che si avvale dei servizi di certificazione di ETC ha facoltà di presentare ricorsi scritti con riferimento alle decisioni e ai provvedimenti adottati da ETC a seguito di una attività di certificazione, affinché tali decisioni vengano riesaminate.

Nell'inoltrare un ricorso, il mittente dovrà specificare i riferimenti della propria organizzazione, l'oggetto del ricorso stesso, le motivazioni sottostanti, gli eventuali allegati a sostegno delle motivazioni di cui sopra e la firma del legale rappresentante dell'organizzazione.

Si precisa che la mancanza di uno o più degli elementi citati costituisce motivo di rigetto del ricorso. In tali situazioni, ETC inoltrerà al mittente una comunicazione contenente le motivazioni della posizione presa.

Qualora invece l'appello sia accolto, il Responsabile Divisione Certificazioni coinvolto nelle attività di certificazione avvierà una fase di riesame dell'appello e delle cause che hanno portato all'appello stesso, coinvolgendo le parti interessate. L'appello verrà valutato da una commissione formata da personale che non ha partecipato all'attività di certificazione oggetto dell'appello stesso. Al termine dell'indagine, entro due mesi dalla ricezione dell'appello, il ricorrente verrà informato dell'esito delle verifiche effettuate.

### 14. FORO COMPETENTE

Qualsiasi controversia relativa all'applicazione o all'interpretazione del Contratto di certificazione di cui il presente Regolamento costituisce parte integrante, comprese quelle inerenti alla sua validità, esecuzione e risoluzione, sarà devoluta alla competenza esclusiva del **Foro di Milano**.

### 16. APPROVAZIONE SPECIFICA

Con l'accettazione del presente Regolamento di Certificazione si approvano specificatamente ai sensi e per gli effetti di cui agli articoli 1341 e 1342 del Codice Civile le seguenti clausole:

par. 2 – Condizioni Generali; par. 3 – Processo di Certificazione; par. 5 Obblighi dell'Azienda Certificata; par. 12 Informativa Regolamento (UE)2016/679; par. 13 – Reclami e Ricorsi; par. 14 – Foro Competente.