



## **REGOLAMENTO CERTIFICAZIONE**

### **Regolamento di Approvazione dei procedimenti di saldatura e brasatura di materiali metallici**

<b>Rev.</b>	<b>Data</b>	<b>Modifiche</b>	<b>Preparato da</b>	<b>Verificato da</b>	<b>Approvato da</b>
0	29/05/2017	Prima emissione	RT	RGQ	DG
1	06/09/2017	Revisione a seguito rilievi ACCREDIA	RT	RGQ	DG
2	27/09/2017	Revisione a seguito rilievi ACCREDIA §1, 3, 7.3, 10.2, 10.3, 14	RT	RGQ	DG
3	28/04/2023	Aggiornato § titolo, 2.1, 14, 16	RT	RGQ	DG

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 2/11

## INDICE

CAP.	PAR.	DESCRIZIONE	PAG.
1		<b>SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE</b>	<b>2</b>
2		<b>RIFERIMENTI</b>	<b>3</b>
	2.1	Riferimenti normativi	3
	2.2	Altri riferimenti	3
3		<b>TERMINI, DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI</b>	<b>4</b>
4		<b>RESPONSABILITÀ</b>	<b>4</b>
5		<b>CONDIZIONI GENERALI</b>	<b>4</b>
6		<b>PIANIFICAZIONE DELLE ATTIVITÀ</b>	<b>4</b>
7		<b>PROCEDURE DI CERTIFICAZIONE</b>	<b>5</b>
	7.1	Generalità	5
	7.2	Nomina degli ispettori	5
	7.3	Pianificazione delle visite di ispezione	5
	7.4	Svolgimento delle visite di ispezione	6
	7.5	Esito negativo delle visite di ispezione	6
8		<b>EMISSIONE DEI CERTIFICATI</b>	<b>6</b>
9		<b>VALIDITÀ DEI CERTIFICATI</b>	<b>7</b>
10		<b>INTERRUZIONE ITER DI CERTIFICAZIONE, SOSPENSIONE O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE</b>	<b>7</b>
	10.1	Interruzione iter di certificazione	7
	10.2	Sospensione	7
	10.3	Revoca	8
11		<b>LOGO ACCREDIA</b>	<b>8</b>
12		<b>RECLAMI E RICORSI</b>	<b>9</b>
	12.1	Reclami	9
	12.2	Ricorsi	10
13		<b>CORRISPETTIVI</b>	<b>10</b>
14		<b>MANTENIMENTO DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE</b>	<b>10</b>
15		<b>RISERVATEZZA</b>	<b>11</b>
16		<b>INFORMATIVA AI SENSI DEL D.LGS. 30 GIUGNO 2003, N. 196 (PRIVACY)</b>	<b>11</b>
17		<b>MODIFICHE</b>	<b>11</b>
18		<b>ALLEGATI</b>	<b>11</b>

### 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE


Il presente Regolamento definisce le modalità seguite da EUCER s.r.l. (di seguito, per brevità 'EUCER') per la certificazione dei procedimenti di saldatura e brasatura, così come previsto al punto 3.1.2 dell'allegato I della direttiva 2014/68/UE, secondo diverse norme tecniche di riferimento sia nazionali che internazionali e le modalità che devono seguire il Richiedente per chiedere, ottenere e mantenere tale certificazione.

L'accessibilità alla certificazione di EUCER è garantita a chiunque ne faccia richiesta, purché soddisfi i requisiti del presente Regolamento.

L'applicazione del Regolamento è sottoposta alla sorveglianza della Comitato di Certificazione di EUCER. EUCER inoltre può avvalersi di strutture di supporto esterne dotate di idonei locali, attrezzature, strumentazione e personale tecnico per lo svolgimento delle attività.

Il presente Regolamento inoltre stabilisce le responsabilità del Richiedente i servizi sopra indicati ad EUCER, senza che siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino i medesimi servizi di certificazione.

EUCER non è tenuta a prestare qualsiasi tipo di assistenza o consulenza al Committente/Fabbricante e pertanto tali servizi non potranno essere richiesti.

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 3/11

Si precisa che, per attività di consulenza si intende la partecipazione in attività di:

- Progettazione, fabbricazione, installazione, manutenzione o distribuzione di un prodotto certificato o di un prodotto da sottoporre a certificazione;
- Progettazione, attuazione, gestione o manutenzione di un processo certificato o di un processo da sottoporre a certificazione;
- Progettazione, attuazione, erogazione o manutenzione di un servizio certificato o di un servizio da sottoporre a certificazione.

## 2. RIFERIMENTI

### 2.1. Riferimenti normativi

- RG-01: Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione, Ispezione, Validazione e Verifica – Parte generale
- RG-01-04: Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Ispezione
- CEI UNI EN ISO/IEC 17000 - Valutazione della conformità Vocabolario e principi generali;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17020:2012: Valutazione della conformità - Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
- UNI EN ISO 15613 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Qualificazione sulla base di prove di saldatura di pre-produzione;
- UNI EN ISO 15614-1 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco e a gas degli acciai e saldatura ad arco del nichel e leghe di nichel;
- UNI EN ISO 15614-2 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco dell'alluminio e delle sue leghe;
- UNI EN ISO 15610 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura: Qualificazione sulla base dei materiali d'apporto sottoposti a prove;
- UNI EN ISO 15611 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura: Qualificazione sulla base dell'esperienza di saldatura acquisita;
- UNI EN ISO 15612 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura: Qualificazione mediante adozione di procedure di saldatura;
- UNI EN ISO 15609-1 - Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Specificazione della procedura di saldatura - Parte 1: Saldatura ad arco;
- UNI EN ISO 13134: Brasatura Forte – Qualificazione della Procedura;
- UNI EN ISO 13585 - Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte;
- UNI EN ISO 17660 - Saldatura - Saldatura degli acciai d'armatura.

In generale, i documenti di riferimento citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

### 2.2. Altri riferimenti

- ASME BPVC Section IX;
- AWS D1.1/D1.1M;
- API;

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 4/11

- Norme nazionali;
- Specifiche del Richiedente.

### 3. TERMINI, DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI

La terminologia utilizzata da EUCER nello svolgimento delle attività di cui al presente Regolamento è in accordo ai documenti menzionati al §2 e, in particolare, tiene conto delle seguenti definizioni:

- Ispettore: persona incaricata da EUCER per verificare l'esecuzione delle giunzioni permanenti in conformità alla normativa e/o specifica applicabile e per valutare i risultati dei test ottenuti;
- Qualificazione: insieme delle attività necessarie per valutare l'idoneità dell'operatore e/o delle procedure (esecuzione dei talloni e prove), sulla base delle normative/specifiche di riferimento;
- Giunzione permanente: giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi;
- Operatore: saldatore od operatore di saldatura;
- Richiedente: persona/azienda che stipula il contratto con EUCER;
- Datore di Lavoro: persona/azienda responsabile delle attività di saldatura;
- BPQR: Documento mediante il quale EUCER certifica i risultati dei saggi di prova di brasatura e, contestualmente, del procedimento di brasatura BPS;
- WPQR: Documento mediante il quale EUCER certifica i risultati dei saggi di prova di saldatura e, contestualmente, del procedimento di saldatura WPS.

### 4. RESPONSABILITÀ

Le responsabilità legate alle attività di certificazione sono ripartite sulle risorse effettivamente coinvolte. La responsabilità di aggiornamento del presente Regolamento è in capo al Responsabile Qualità di EUCER.

### 5. CONDIZIONI GENERALI

Il Richiedente deve accettare le condizioni riportate nel presente Regolamento e nella specifica offerta economica emessa da EUCER.

Il Richiedente, accettando le condizioni di cui sopra, accetta di permettere l'accesso alle proprie sedi, aree operative, processi, registrazioni, personale, documentazione tecnica agli Ispettori di EUCER, di Ente di Accreditamento e di eventuali Osservatori; sarà cura di EUCER informare il Richiedente con congruo anticipo onde consentire una eventuale riacquiescenza da parte del Richiedente stesso.

Qualora non venga consentito agli ispettori EUCER e/o dell'Ente di Accreditamento di accedere alle proprie sedi, aree, processi, registrazioni, personale ed alla documentazione tecnica, EUCER provvederà alla interruzione immediata delle attività programmate e provvederà alla revoca immediata del contratto, in accordo alle modalità espresse nel presente Regolamento.

Infine, il Richiedente, ai sensi della vigente legislazione in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni sul lavoro, si impegna a fornire agli ispettori di EUCER le necessarie informazioni in merito agli eventuali rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui essi sono destinati ad operare ed assicura l'adozione di tutte le precauzioni possibili per la protezione della salute degli ispettori.

### 6. PIANIFICAZIONE DELLE ATTIVITÀ

EUCER pianifica, con il Richiedente, tutte le attività previste per le attività di certificazione con un preavviso minimo di 5 (cinque) giorni lavorativi, rispetto alla data di assegnazione incarico; il Richiedente può esercitare il suo diritto alla riacquiescenza degli ispettori, a mezzo comunicazione motivata scritta, da formalizzarsi a mezzo PEC e/o Fax e/o raccomandata a/r.

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 5/11

## 7. PROCEDURE DI CERTIFICAZIONE

### 7.1. Generalità

Il Richiedente deve inviare ad EUCER una richiesta di attività, relativamente al servizio di certificazione. EUCER, previa verifica dell'applicabilità della richiesta, trasmette al richiedente la relativa offerta economica specifica e/o il tariffario vigente, il presente Regolamento ed il modello della domanda.

Il Richiedente presenta la domanda di certificazione ad EUCER utilizzando l'apposito modulo, indicando le seguenti informazioni necessarie:

- Dati di identificazione del Richiedente;
- Norma di riferimento;
- Riferimento alla pBPS o pWPS;

EUCER provvede alla valutazione della domanda e comunica al Richiedente il nominativo dell'ispettore incaricato.

Il Richiedente ha il diritto di chiedere la sostituzione o ricusare le persone nominate, in caso di motivati conflitti d'interesse, entro cinque 5 (cinque) giorni lavorativi dalla data della notifica.

Una volta accettata la domanda, EUCER effettua la qualificazione della procedura, in accordo alla normativa applicabile richiesta.

L'attività di qualificazione potrà essere condotta indifferentemente presso il Richiedente, presso centri o strutture adeguatamente ed attrezzate, sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza sui luoghi di lavoro, in accordo alle relative disposizioni legislative vigenti.

EUCER aggiorna periodicamente l'elenco delle certificazioni emesse, la relativa designazione delle qualificazioni rilasciate e la norma di riferimento.

### 7.2. Nomina degli Ispettori

EUCER, formalizza l'istruttoria della pratica di certificazione, comunicando al Richiedente:

- Il riferimento della pratica;
- La nomina degli Ispettori;
- Gli eventuali Laboratori esterni incaricati;
- La programmazione delle attività.

Il Richiedente ha il diritto di chiedere la sostituzione o ricusare le persone nominate, in caso di motivati conflitti d'interesse, entro cinque 5 (cinque) giorni lavorativi dalla data della notifica.

Il Richiedente può altresì chiedere la sostituzione dei Laboratori con altri di tipo interno all'organizzazione del Richiedente o esterni; i Laboratori in sostituzione dovranno essere qualificati ed approvati da EUCER onde garantire l'idoneità dei Laboratori stessi alla realizzazione delle prove richieste.

Tali decisioni del Richiedente dovranno essere inviate ad EUCER per iscritto, a mezzo PEC o raccomandata a/r o Fax.

### 7.3. Pianificazione delle visite di ispezione

La preparazione delle visite di ispezione consiste nello stabilire, sulla base delle esigenze dei Richiedenti, il calendario degli interventi ispettivi.

Per quanto riguarda la disponibilità delle attrezzature presso il Richiedente, devono essere operative e disponibili le postazioni di saldatura, i materiali base e d'apporto, congruenti, in tipologia e quantità, con le procedure di saldatura oggetto di qualifica dei saldatori, dei brasatori ed operatori.

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 6/11

#### 7.4. Svolgimento delle visite di ispezione

Le visite di ispezione si svolgono sotto la responsabilità degli ispettori che devono sovraintendere all'esecuzione dei saggi saldati da parte dei saldatori e brasatori.

Prima di ogni visita ispettiva gli ispettori provvedono a:

- Verificare che siano disponibili posti di saldatura e materiali base e d'apporto adeguati alle WPS applicabili;
- Verificare la corretta validità delle tarature di amperometri e voltmetri delle saldatrici ad arco elettrico e dei termometri dei fornetti per le saldature ad elettrodo;
- Verificare l'identità dei saldatori e brasatori attraverso il documento di identità in corso di validità;
- Verificare la congruenza dei materiali metallici e base utilizzati (con i certificati 3.1 EN 10204 relativi resi disponibili);
- Verifica la rispondenza delle specifiche di procedura (pBPS o pWPS) nelle diverse condizioni di certificazione proposte;
- Verifica che il personale sia in grado di applicare correttamente le prescrizioni della specifica procedura e di applicarne le istruzioni (pBPS o pWPS);
- Identifica e giudica i saggi di prova;
- Qualora in presenza di saggi non conformi, richiede l'esecuzione di un nuovo saggio.

La verifica del saggio saldato o brasato consiste nella verifica preliminare della qualità del giunto eseguito mediante esame visivo, in accordo alla norma EN 17637, dall'ispettore.

I saggi vengono inviati, per le opportune prove distruttive e non distruttive, ai laboratori che operano con accreditamenti/riconoscimenti quali quelli previsti dalla UNI CEI EN ISO/IEC 17025 (o equivalenti), per le prove applicabili; in caso contrario, l'ispettore richiederà di effettuare o far effettuare prima dell'esecuzione delle prove, le verifiche tecniche previste dalla procedura applicabile, onde poter approvare il laboratorio.

Tutta la documentazione inerente l'esame viene chiaramente identificata, esaminata e deliberata dal Comitato di Certificazione.

#### 7.5. Esito negativo delle visite di ispezione

Qualora la procedura di valutazione dia esito negativo e il Richiedente rinunci a risolvere i rilievi evidenziati, EUCER interrompe l'iter di valutazione della conformità e nega il rilascio del Certificato.

Nei casi di esito negativo della procedura di valutazione, EUCER comunica al Richiedente i motivi dettagliati per tale esito.

In caso di esito negativo, per mancanza o incompletezza delle registrazioni di cui ai punti precedenti, o se la richiesta non avviene nei tempi previsti, deve essere ripetuta la procedura completa di certificazione.

Qualora il Richiedente lo ritenga applicabile, dare avvio ad una procedura di ricorso secondo quanto indicato al seguente §13.2.

### 8. EMISSIONE DEI CERTIFICATI

A seguito di esito favorevole delle prove, il legale rappresentante dell'O.N approva e rilascia una copia delle BPQR/WPQR al datore di lavoro; gli originali vengono trasmessi ad EUCER.

A seguito di esame e di delibera del Comitato di Certificazione e del Direttore di settore, EUCER invia al Richiedente la seguente documentazione:

- BPQR/WPQR;
- WPS/BPS validate, timbrate e firmate da EUCER;

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 7/11

- Rapporti di prova eventuali.

La certificazione di cui sopra sarà conservata presso l'archivio di EUCER per il periodo di validità della certificazione.

In caso di mancata concessione della certificazione, questa è notificata per iscritto al Richiedente indicando chiaramente la motivazione.

EUCER si riserva di trattenere la documentazione nel caso sussistano crediti insoluti nei confronti dei Clienti, fino alla risoluzione degli stessi.

Il Richiedente/Datore di lavoro, in caso di dichiarato smarrimento del certificato, può richiedere a titolo oneroso e per iscritto, l'emissione di ulteriore copia originale del documento.

EUCER emette il certificato sulla base dei verbali emessi dagli ispettori e della documentazione allegata.

In nessun caso EUCER delega ad altri Enti e/o persone l'autorità per l'emissione delle certificazioni.

È possibile la riproduzione del Certificato rilasciato da EUCER qualora riproduca integralmente l'originale; sono consentiti ingrandimenti o riduzioni ma deve essere preservata la leggibilità del documento e la sua struttura deve essere preservata.

Il marchio può essere utilizzato a colori o monocromatica.

In caso di sospensione o revoca del Certificato, il Richiedente deve cessare immediatamente qualsiasi attività faccia riferimento alla certificazione.

## 9. VALIDITÀ DEI CERTIFICATI

Le BPQR e le WPQR hanno validità illimitata.

Non è prevista alcuna forma di estensione della certificazione.

## 10. INTERRUZIONE ITER DI CERTIFICAZIONE, SOSPENSIONE O REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

### 10.1. Interruzione dell'iter di certificazione

L'interruzione dell'iter di certificazione, da parte del Richiedente, non comporta la cessazione delle pratiche amministrative aperte, la chiusura delle quali, comprensiva degli eventuali oneri, rimane a carico del Richiedente.

### 10.2. Sospensione della certificazione

Il provvedimento di sospensione viene notificato al Datore di lavoro mediante comunicazione PEC o Raccomandata a/r, con facoltà di anticipare detta comunicazione mediante Fax e/o E-mail; nella comunicazione viene indicato il motivo della sospensione e le scadenze temporali entro cui attuare le azioni correttive richieste.

EUCER può sospendere la certificazione nei seguenti casi (elenco non esaustivo):

- Qualora si riscontrino gravi carenze nell'attività svolta sulla base di reclami, azioni legali ed altre evidenze oggettive;
- Qualora si faccia un uso scorretto o ingannevole della certificazione;
- Qualora il Datore di lavoro non accetti eventuali modifiche al presente Regolamento di certificazione;
- Qualora il Richiedente risulti moroso nei pagamenti delle attività erogate da EUCER per un periodo non inferiore a 6 (sei) mesi;
- Qualora il Richiedente abbia richiesto volontariamente la sospensione;

A seguito della sospensione il Richiedente deve:

- Non utilizzare o restituire l'originale/i del certificato/i di conformità;

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 8/11

- Non utilizzare copie e riproduzioni del certificato/i;
- Astenersi dal pubblicizzare ulteriormente la certificazione.

Le sospensioni sono rese pubbliche da EUCER e vengono comunicate:

- Al Ministero competente;
- Agli altri Organismi Notificati per la direttiva di interesse;
- Eventuali altri Enti di vigilanza e controllo del mercato.

Le spese sostenute da EUCER per eseguire eventuali verifiche o attività causati da provvedimenti di sospensione sono a carico del Datore di lavoro.

Qualora il Datore di lavoro non dovesse risolvere, nel tempo stabilito, le problematiche che hanno portato all'adozione del provvedimento di sospensione, EUCER provvede a sanzionare il Datore di lavoro con la revoca del Certificato.

Il periodo di sospensione non può essere superiore a 6 (sei) mesi; trascorso tale termine, la sospensione viene commutata automaticamente in revoca della certificazione.

Il provvedimento di sospensione può essere ritirato solo a condizione che il Datore di lavoro dimostri di aver rimosso le cause che l'hanno provocata.

### 10.3. Revoca della certificazione

La certificazione può essere definitivamente revocata da EUCER nei seguenti casi:

- Qualora persistano le situazioni citate nel precedente paragrafo nonostante l'attuazione del provvedimento di sospensione;
- Qualora il Richiedente risulti moroso nei pagamenti delle attività erogate da EUCER per più di 8 (otto) mesi;
- Qualora il Datore di lavoro continui ad utilizzare certificazioni sospese;
- Qualora il Datore di lavoro faccia uso ingannevole della Certificazione o del marchio;
- Qualora EUCER riscontri grave inosservanza del presente Regolamento da parte del Datore di lavoro;
- Qualora EUCER abbia evidenza di contraffazione del certificato emesso;
- Qualora il Datore di lavoro abbia richiesto volontariamente la revoca.

Il provvedimento di revoca viene comunicato al Datore di lavoro mediante PEC o raccomandata a/r, con facoltà di anticipare la comunicazione mediante Fax e/o E-mail.

Le revoche sono rese pubbliche da EUCER e vengono comunicate:

- Al Ministero competente;
- Agli altri Organismi Notificati per la direttiva di interesse;
- Eventuali altri Enti di vigilanza e controllo del mercato.

A seguito della revoca, il Datore di lavoro 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.

### 11. LOGO ACCREDIA

Al Datore di lavoro non è permesso utilizzare in alcun modo il marchio dell'Ente di Accreditamento ACCREDIA in relazione alle certificazioni emesse da EUCER.



	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 9/11

## 12. RECLAMI E RICORSI

### 12.1. Reclami

EUCER prende in considerazione tutti i reclami pervenuti per iscritto dai clienti o da altre parti interessate. Eventuali reclami verbali o telefonici sono presi in considerazione, a patto che non siano anonimi e che siano seguiti comunque da una comunicazione scritta.

Reclami anonimi non vengono presi in considerazione da EUCER.

Per tutti i reclami ricevuti, EUCER provvede a confermare a mezzo fax o e-mail il ricevimento al reclamante (entro 5 giorni lavorativi successivi al ricevimento). I reclami sono identificati e registrati in apposito registro e vengono analizzati dal Responsabile Qualità con il supporto di persona competente sulle materie oggetto del reclamo ma non coinvolta nelle problematiche all'origine del reclamo stesso. Tali analisi è intesa ad accertare che siano disponibili tutte le informazioni necessarie per valutare la fondatezza del reclamo e per procedere, quindi, alla relativa trattazione.

Nel caso in cui il reclamo si riveli infondato, EUCER informa per iscritto il reclamante motivando le ragioni per cui il reclamo è da considerarsi infondato.

Nel caso di reclamo fondato, si procede come segue:

- a) ove il reclamo si riferisca, direttamente, all'operato di EUCER vengono analizzati i fatti descritti e le pertinenti evidenze documentali e vengono esaminate eventuali carenze dell'attività svolta dagli ispettori sul piano tecnico, procedurale ed etico. Sulla base delle risultanze di tali indagini, e se richiesto e applicabile, si procede, innanzi tutto, all'adozione delle necessarie correzioni (intese a rimuovere, se possibile, o comunque minimizzare le conseguenze negative nei riguardi del reclamante) e quindi, una volta individuate le cause delle carenze all'origine del reclamo, all'adozione delle necessarie azioni correttive;
- b) ove il reclamo tragga origine dalla non idoneità di un "oggetto" certificato e giudicato idoneo da parte di EUCER in sede di certificazione, si procede ad un riesame completo della pratica. EUCER provvede a verificare la correttezza dell'attività svolta (metodi seguiti, strumenti utilizzati, modalità di valutazione e rendicontazione dei risultati). Se tale indagine evidenzia carenze nell'attività di EUCER si procede come in a). Se dall'indagine emerge che la non idoneità dell'oggetto non è ascrivibile a carenze nell'operato di EUCER ma a fattori diversi (es. difetti di produzione o non corretta installazione o altro), EUCER provvede a notificare, per iscritto, al cliente (fabbricante del prodotto o equiparato) il reclamo ricevuto, richiedendo allo stesso l'attuazione di una correzione e, se del caso, di un'azione correttiva. La correzione e l'azione correttiva devono essere sottoposte alla valutazione da parte di EUCER. Nel caso in cui il reclamante richieda di non comunicare il reclamo e/o dettagli dello stesso al cliente interessato, EUCER fatte le debite valutazioni, può decidere di non dar seguito al reclamo stesso.

Se il reclamo riguarda aspetti legati all'imparzialità di EUCER lo stesso è posto all'attenzione del meccanismo di salvaguardia dell'imparzialità, che può segnalare l'accaduto all'ente di accreditamento e all'Autorità competente; EUCER valuta le azioni da intraprendere al fine di eliminare la minaccia.

I procedimenti di cui ai punti a) e b) sono condotti da personale appositamente incaricato, indipendente rispetto al provvedimento oggetto del reclamo stesso, operante sotto la supervisione del Responsabile Qualità. Su richiesta, scritta, da parte del reclamante, EUCER fornisce rapporti sullo stato di avanzamento della gestione del reclamo.

A conclusione delle attività di cui sopra, EUCER, dopo aver comunicato per iscritto al reclamante gli esiti del processo di gestione del reclamo, valuta con suddetto reclamante e con le altre parti coinvolte nel reclamo se, e in caso affermativo in quale misura, il contenuto del reclamo e la sua risoluzione debbano essere resi pubblici.

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 10/11

EUCER richiede inoltre ai Soggetti intestatari delle certificazioni di mantenere registrazioni dei reclami avanzati nei loro confronti dagli utenti dei prodotti certificati, mettendo tali registrazioni a disposizione di EUCER su richiesta di quest'ultimo.

In relazione a tali reclami, EUCER interviene nei confronti dell'intestatario della certificazione, richiedendo di adottare i provvedimenti del caso, e documenta tali interventi ed i risultati conseguiti. Tutti i reclami sono opportunamente registrati in un apposito registro.

## 12.2. Ricorsi

I ricorsi avverso decisioni assunte o atti compiuti da EUCER vengono gestiti nei termini di cui al seguito ma non sospendono la vigenza di tali atti fino alla conclusione della relativa trattazione. I ricorsi devono essere presentati con lettera raccomandata A.R. entro 15 (quindici) giorni lavorativi, dalla notifica dell'atto contro cui si ricorre.

EUCER conferma entro i 5 (cinque) giorni lavorativi successivi, per fax, l'avvenuta ricezione e presa in carico del ricorso, comunicando contestualmente il/i nominativo/i delle persone a cui viene affidato l'esame del ricorso, ed impegnandosi altresì a fornire al ricorrente, previa richiesta dello stesso, informazioni sullo stato di avanzamento della gestione del ricorso.

In EUCER chi esamina i ricorsi è indipendente rispetto al provvedimento oggetto del ricorso stesso.

La gestione degli appelli viene condotta, fatte le debite distinzioni, con procedimenti analoghi a quelli adottati per la gestione dei reclami di cui al precedente paragrafo, a partire da un esame iniziale della relativa fondatezza e ammissibilità, da parte del Responsabile Tecnico della Divisione interessata purché non coinvolto nei contenuti del ricorso stesso, con l'assistenza del Responsabile Qualità.

Tale gestione deve garantire che vengano tenuti in debita considerazione eventuali casi analoghi precedenti, che tutte le fasi di gestione siano correttamente registrate e che vengano definite e proposte tutte le correzioni e azioni correttive applicabili.

Le decisioni finali sono formulate, riesaminate ed approvate da una Commissione composta dal Responsabile Tecnico della Divisione Operativa interessata, dal Direttore e dall'Amministratore Unico.

Entro i 3 mesi successivi alla presentazione dell'appello, EUCER provvede alla chiusura e alla notifica dell'esito dello stesso al ricorrente a mezzo lettera raccomandata A.R.

## 13. CORRISPETTIVI

Gli importi per la certificazione sono determinati sulla base del Tariffario vigente valutate le caratteristiche dello specifico prodotto.

Gli importi sono comunicati al Richiedente nell'offerta economica.

Le condizioni di pagamento sono indicate nell'offerta economica inviata al Richiedente.

Il mancato versamento degli importi dovuti, secondo le modalità sottoscritte nell'Offerta/Contratto comporteranno la non effettuazione da parte di EUCER dell'attività e, ove applicabile, l'emissione di una lettera di diffida che può comportare la sospensione o la revoca della certificazione, secondo le modalità previste dal presente Regolamento.

## 14. RISERVATEZZA

EUCER garantisce la riservatezza di tutti gli atti (documentazione, lettere, comunicazioni, ecc.) e/o informazioni dei quali il personale di EUCER, sia interno che esterno, coinvolto nelle attività di valutazione tecnica, sorveglianza, verifica e certificazione, di cui venga a conoscenza nel corso dell'espletamento delle proprie funzioni.

	<b>REGOLAMENTO DI CERTIFICAZIONE</b> <b>Regolamento di Approvazione dei procedimenti</b> <b>di saldatura e brasatura di materiali metallici</b>	N° documento: RC04	Rev.: 3
		Data: 28/04/2023	Pagina: 11/11

## 15. INFORMATIVA AI SENSI DEL REGOLAMENTO (UE) 2016/76 (GDPR)

Ai sensi del Regolamento (UE) 2016/76 (GDPR), i dati personali forniti dal Richiedente verranno trattati da EUCER al fine di assicurare un corretto svolgimento dei rapporti contrattuali.

In relazione alle summenzionate finalità, il trattamento dei dati personali 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 personali del Richiedente è pertanto indispensabile in relazione al corretto svolgimento dei rapporti contrattuali con la conseguenza che, l'eventuale rifiuto di fornirli, determinerà l'impossibilità per EUCER di dar corso ai medesimi rapporti.

I dati di tipo anagrafico vengono raccolti e trattati da EUCER con l'esclusiva finalità di gestire e coordinare le attività previste dal presente regolamento e di svolgere le pratiche di tipo amministrativo/contabile.

I dati relativi ai prodotti vengono raccolti e trattati per ottemperare agli obblighi imposti ad EUCER in qualità di Organismo Notificato; in tale ambito i dati potranno essere trasmessi agli Enti preposti alla sorveglianza di EUCER.

Titolare dei dati personali è EUCER s.r.l., con sede a Firenze in Viale Alessandro Volta n. 50/a.

Ai sensi dell'art. 7 (Diritto di accesso ai dati personali ed altri diritti) il Richiedente può, in ogni momento, avere accesso ai propri dati personali trattati da EUCER, ad esempio al fine di richiederne l'aggiornamento, la rettifica o l'integrazione, fatti salvi gli obblighi e le disposizioni di legge che vincolano EUCER, in quanto Organismo Notificato, alla conservazione di determinate informazioni.

## 16. MODIFICHE

Le eventuali modifiche apportate al presente Regolamento verranno rese disponibili da EUCER sul proprio sito web [www.eucer.com](http://www.eucer.com) e ne darà comunicazione al Richiedente mediante PEC, raccomandata a/r, Fax o e-mail.

Il Richiedente ha 30 (trenta) giorni solari di tempo per comunicare formalmente la mancata accettazione delle modifiche e, trascorso tale termine senza comunicazioni del Richiedente, la nuova edizione del presente Regolamento verrà ritenuta accettata per silenzio-assenso.

## 17. ALLEGATI

- MD-00w - Domanda di certificazione