intertek
Total Quality. Assured.

CONTRATTO DI CERTIFICAZIONE

Requisiti di qualità per la saldatura
ISO 3834 / EN 15085-2



F101-6-WQMS-RWQMS
REV.7 NOV 2026

Solo a scopo informativo, una volta stampato.

REGOLE DI CERTIFICAZIONE WQMS

INDICE

1. INTRODUZIONE....3

1.1 POLITICHE....3
1.2 AMBITO....3
1.3 RIFERIMENTI NORMATIVI....3
1.4 DEFINIZIONI....4
1.5 CRITERI GENERALI....5

2. REQUISITI INFORMATIVI....6

2.1 INFORMAZIONI ACCESSIBILI AL PUBBLICO....6
2.2 CERTIFICATO DI REGISTRAZIONE....6
2.3 RISERVATEZZA....7
2.4 SCAMBIO DI INFORMAZIONI TRA INTERTEK E L'ORGANIZZAZIONE....7

3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE....7

3.1 APPLICAZIONE....7
3.2 PIANIFICAZIONE DELLE ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE....8
3.3 CLASSIFICAZIONE E RISOLUZIONE DELLE RICHIESTE DI AZIONI CORRETTIVE....9
3.4 PREPARAZIONE, PIANIFICAZIONE E REPORTING DELL'AUDIT....10
3.5 AUDIT INIZIALE....10
3.6 DECISIONE DI CERTIFICAZIONE E RILASCIO DEL CERTIFICATO....11
3.7 AUDIT SPECIALE (AUDIT CON BREVE PREAVVISO)....11
3.8 AUDIT DI FOLLOW-UP....11
3.9 AUDIT DI SORVEGLIANZA....12
3.10 AUDIT DI RICERTIFICAZIONE....13
3.11 ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE....13
3.12 TRASFERIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE....13
3.13 REQUISITI SPECIFICI EN 15085-2....14

4. SOSPENSIONE, REVOCA O RIDUZIONE DELLO SCOPO DI CERTIFICAZIONE....14

4.1 SOSPENSIONE....14
4.2 REVOCA....15
4.3 RIDUZIONE DELLO SCOPO DI CERTIFICAZIONE....16

5. RECLAMI E RICORSI....16

5.1 RECLAMI....16
5.2 RICORSI....16

6. MULTISITO....17

7. FORO COMPETENTE....18

1. INTRODUZIONE

1.1 Politiche

1.1.1 INTERTEK Italia SpA (di seguito INTERTEK) è un Organismo di Certificazione dotato della necessaria indipendenza, imparzialità e competenza per fornire valutazioni di terza parte della conformità ai requisiti di qualità per la saldatura (di seguito WQMS), accreditato da ACCREDIA (accreditamento N° 00151) secondo ISO/IEC 17065 per la certificazione secondo ISO 3834:2021 ed EN 15085-2:2020.

1.1.2 INTERTEK sarà responsabile e manterrà l'autorità per le proprie decisioni relative alla certificazione, tra cui la concessione, il mantenimento, il rinnovo, l'estensione, la riduzione, la sospensione e la revoca della certificazione.

1.1.3 L'indipendenza, l'imparzialità, intesa come presenza effettiva e percepita di obiettività, e la competenza sono gestite e garantite da un Comitato per la salvaguardia dell'imparzialità, rappresentante delle parti interessate.

1.1.4 INTERTEK non offre né fornisce consulenza alle organizzazioni in materia di saldatura, ma solo informazioni di carattere generale.

1.1.5 Le procedure INTERTEK sono gestite con imparzialità e senza discriminazioni, infatti:

a) le attività di valutazione della conformità sono accessibili al pubblico o fornite su richiesta;
b) non vi sono pressioni finanziarie o di altro tipo che possano compromettere l'imparzialità;
c) i servizi di certificazione non sono condizionati dalle dimensioni dell'organizzazione, dall'appartenenza a una particolare associazione o gruppo, né dal numero di organizzazioni già certificate;
d) i criteri di valutazione sono gli stessi per tutte le organizzazioni che richiedono la certificazione WQMS.

1.2 Ambito

Il presente Regolamento è da considerarsi parte integrante del contratto.

1.2.1 Il presente Regolamento definisce le condizioni e le procedure INTERTEK per la certificazione WQMS rispetto alle seguenti norme, ove applicabili:

i. serie ISO 3834 (ultima edizione) "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici" (di seguito, insieme a EN 15085-2, denominate Norme);
ii. EN 15085-2 (ultima edizione) "Applicazioni ferroviarie – Saldatura di veicoli ferroviari e dei loro componenti – Parte 2: Requisiti per il costruttore di saldature" e relative parti correlate.

1.2.2 Il Regolamento disciplina inoltre i rapporti tra INTERTEK e le Organizzazioni che richiedono la certificazione, individuando i rispettivi obblighi che le parti assumono con la sua sottoscrizione.

1.2.3 La certificazione WQMS attesta che l'Organizzazione ha attuato e mantiene i requisiti di qualità per la saldatura previsti dalle Norme applicabili, per lo scopo di certificazione definito (processi di saldatura, gruppi di materiali, prodotti e siti).

1.2.4 Ogni violazione del presente Regolamento da parte dell'Organizzazione certificata può dare luogo ai provvedimenti previsti al Capitolo 4.

1.3 Riferimenti normativi

1.3.1 L'elenco dei documenti di riferimento per questo schema di certificazione è disponibile sui seguenti siti web:

a) www.accredia.it – LS-02 – Elenco norme e documenti di riferimento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione;
b) www.global-aci.org – Global Accreditation Cooperation Incorporated (già IAF/ILAC) – Documenti obbligatori;
c) www.european-accreditation.org – Pubblicazioni.

Altri documenti di riferimento sono:

d) EA-6/02 M:2022 – Linee guida EA per la certificazione secondo la serie ISO 3834;

e) ISO/IEC 17065:2012 – Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi, per la certificazione secondo ISO 3834-2 (-3/-4):2021 ed EN 15085-2:2020;
f) norme richiamate dalla serie ISO 3834 e dalla serie EN 15085.

1.4 Definizioni

Di seguito la terminologia utilizzata nel presente regolamento:

1.4.1 "Organizzazione": è un'azienda, una ditta o un produttore che richiede la certificazione.

1.4.2 "Organizzazione certificata": è un'azienda, una ditta o un produttore in possesso di un certificato di registrazione valido rilasciato da un Organismo di certificazione.

1.4.3 "WQMS": sigla utilizzata nel presente Regolamento per indicare l'insieme dei requisiti di qualità per la saldatura attuati dall'organizzazione secondo la serie ISO 3834 e/o EN 15085-2;

1.4.4 "Servizio/Prodotto": risultato (output) di un processo, inteso come insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in ingresso in elementi in uscita;

1.4.5 "Sito di produzione": sito/i in cui l'organizzazione realizza i prodotti o eroga i servizi coperti dal WQMS certificato;

1.4.6 "Processo di Certificazione": tutte le attività svolte da INTERTEK dalla firma del contratto e per tutta la validità della certificazione, inclusi l'audit iniziale, gli audit di sorveglianza e l'audit di ricertificazione;

1.4.7 "Uomo/giorno" (m/g): è una giornata lavorativa standard di 8 (otto) ore;

1.4.8 "Valutazione": insieme delle attività con cui l'Organismo di Certificazione accerta che l'organizzazione operi in conformità alle Norme applicabili; nel presente documento i termini "audit" e "valutazione" sono usati come sinonimi;

1.4.9 "Audit": è un processo sistematico, indipendente e documentato per ottenere prove di audit e valutarle oggettivamente per determinare in che misura le politiche, le procedure o i requisiti siano soddisfatti;

1.4.10 "Sorveglianza": insieme delle attività con cui l'Organismo di Certificazione verifica il mantenimento della conformità ai requisiti del WQMS certificato;

1.4.11 "Audit team": personale dell'Organismo di Certificazione che esegue gli audit finalizzati alla valutazione della conformità (o del suo mantenimento) del WQMS;

1.4.12 "Team Leader": è il responsabile del team di audit;

1.4.13 "Richiesta di azione correttiva (CAR)": è una richiesta effettuata dal team di audit di un'azione da intraprendere per risolvere una non conformità sollevata nel WQMS;

1.4.14 "Non conformità": è il mancato adempimento di un requisito specificato;

1.4.15 "Risultati dell'audit": sono i contenuti del rapporto di audit, comprensivo delle NC emesse e della loro classificazione;

1.4.16 "Pacchetto di Certificazione": è l'insieme dei documenti, dalla domanda alla documentazione di Audit;

1.4.17 "Requisiti di Certificazione": procedure INTERTEK, norme di riferimento (serie ISO 3834, EN 15085-2:2020), requisiti ACCREDIA, documenti EA e della Global Accreditation Cooperation (già IAF/ILAC) applicabili;

1.4.18 "Audit iniziale": audit svolto presso l'organizzazione per valutare la conformità del WQMS alla serie ISO 3834 e/o a EN 15085-2:2020 ai fini della prima certificazione;

1.4.19 "Piano di azioni correttive": piano comprendente:

- correzione della non conformità
- analisi della causa principale
- l'azione correttiva proposta deve eliminare la causa della non conformità
- i mezzi per verificare l'efficacia dell'azione correttiva proposta
- la tempistica per l'attuazione e la verifica dell'efficacia

1.5 Criteri generali

1.5.1 Le organizzazioni che richiedono la certificazione iniziale o il mantenimento della certificazione devono:

a) predisporre un WQMS documentato che comprenda le procedure e le registrazioni richieste dalle Norme;
b) in caso di certificazione EN 15085-2:2020, assicurare che il processo definito dall'Organizzazione soddisfi i requisiti della serie EN 15085 e, in particolare, tutti i requisiti di EN 15085-2:2020;
c) in caso di certificazione EN 15085-2:2020, applicare i requisiti della serie ISO 3834 nella parte richiamata da EN 15085-2:2020;
d) dimostrare l'attuazione del WQMS, in conformità alla relativa documentazione e alle Norme, per lo scopo richiesto, da almeno 3 mesi prima della data della domanda di certificazione (vedere §3.1); INTERTEK si riserva in ogni caso di confermare, nel corso dell'audit iniziale (vedere §3.5), le esclusioni dichiarate dall'organizzazione;
e) avere la conoscenza, le competenze e la capacità di mantenere aggiornati i requisiti cogenti applicabili ai propri processi, prodotti e/o servizi; l'organizzazione è l'unica responsabile del rispetto delle leggi applicabili a sé e ai propri prodotti e/o servizi, con esclusione di qualsiasi responsabilità o obbligo di garanzia da parte di INTERTEK;
f) conservare, a disposizione di INTERTEK, copia controllata e costantemente aggiornata della documentazione del WQMS e rendere disponibili i dettagli delle modifiche apportate al WQMS a partire dalla data dell'audit iniziale;
g) tenere un registro dei reclami dei clienti, che l'auditor INTERTEK valuta per verificare la soluzione del reclamo e l'efficacia delle azioni correttive intraprese;
h) consentire all'auditor INTERTEK e, se richiesto e previa informazione, agli ispettori ACCREDIA di svolgere il proprio incarico, inclusi gli audit speciali non pianificati derivanti da reclami di clienti o di altri soggetti esterni, garantendo l'accesso ai locali e alle informazioni nel rispetto delle condizioni di accesso, della sicurezza e della corretta gestione dei dati (vedere §3.7.1); il mancato riconoscimento agli ispettori dell'Ente di Accreditamento del diritto di accesso ai propri locali (insieme all'auditor INTERTEK) può comportare il mancato rilascio della certificazione accreditata o la sospensione della stessa;
i) accettare e rispettare il presente Regolamento di Certificazione nell'ultima edizione; in caso di nuova emissione, l'organizzazione deve adeguarsi secondo le scadenze stabilite da INTERTEK;
j) presentare a INTERTEK una Domanda di Certificazione, sottoscritta da un rappresentante autorizzato, contenente tutte le informazioni e la documentazione necessarie per la valutazione (vedere §3.1);
k) provvedere al pagamento integrale delle tariffe INTERTEK e delle relative spese per la certificazione iniziale, le sorveglianze programmate e straordinarie e il rinnovo, indipendentemente dalla decisione di rilascio o di mantenimento della certificazione.

1.5.2 INTERTEK non si assume alcuna responsabilità circa l'esito positivo dell'audit e, quindi, circa il rilascio del certificato.

1.5.3 I consulenti, previa approvazione di INTERTEK, possono partecipare alla verifica, ma solo in qualità di osservatori.

1.5.4 L'Organizzazione certificata manterrà INTERTEK indenne da qualsiasi danno che dovesse verificarsi durante l'esecuzione dell'oggetto del presente Contratto.

1.5.5 INTERTEK e i suoi incaricati sono espressamente esonerati dall'Organizzazione certificata da qualsiasi responsabilità nel caso in cui non siano in grado di portare a termine, in tutto o in parte, il proprio incarico per cause di forza maggiore o per situazioni imprevedibili.

1.5.6 INTERTEK verifica che il WQMS dell'Organizzazione sia in grado di gestire la conformità ai requisiti cogenti applicabili ai prodotti forniti e/o ai servizi erogati, senza assumere alcuna responsabilità diretta circa l'adeguatezza delle scelte tecniche adottate dall'Organizzazione, che restano a carico della stessa, né circa la verifica della conformità ai requisiti di legge.

2. REQUISITI INFORMATIVI

2.1 Informazioni accessibili al pubblico

2.1.1 INTERTEK rende accessibili al pubblico, o fornisce su richiesta, informazioni relative alla certificazione concessa, sospesa o revocata.

2.1.2 Su richiesta di qualsiasi parte, INTERTEK fornisce informazioni rilevanti sulla validità di una determinata certificazione.

2.1.3 In casi eccezionali (ad esempio per motivi di sicurezza), l'accesso a determinate informazioni può essere limitato su richiesta del cliente.

2.1.4 INTERTEK comunica mensilmente ad ACCREDIA l'elenco delle organizzazioni certificate, le sospensioni e le revoche in corso e le relative motivazioni.

2.2 Certificato di registrazione

2.2.1 Dopo le attività di cui ai §3.5 e §3.6, INTERTEK rilascia il Certificato di Registrazione all'organizzazione certificata.

2.2.2 Il Certificato di Registrazione viene rilasciato, confermato o rinnovato solo dopo il pagamento delle fatture relative alle attività svolte.

2.2.3 Il Certificato di Registrazione riporta obbligatoriamente la ragione sociale dell'organizzazione e l'indirizzo/gli indirizzi in cui è stato effettuato l'audit, insieme alle altre informazioni previste; qualora tali indirizzi non risultino dai documenti di registrazione dell'organizzazione (iscrizione alla Camera di Commercio), INTERTEK può richiedere azioni correttive.

2.2.4 Il Certificato di Registrazione, nel caso di organizzazioni multisito (filiali o unità locali), riporta gli indirizzi di tutti i siti (vedere Capitolo 6).

2.2.5 La concessione della certificazione conferisce all'Organizzazione il diritto di utilizzare il Marchio di Certificazione e il Certificato. L'uso del marchio e del certificato è strettamente controllato ed è subordinato alla validità della certificazione.

2.2.6 Le condizioni che regolano l'uso del Marchio e del Certificato sono definite nel F105 "Regolamento per l'uso del marchio e del certificato" nell'ultima edizione.

2.2.7 Il Certificato rimane di proprietà di INTERTEK, alla quale deve essere restituito in caso di revoca o modifica.

2.2.8 Il certificato ha validità di tre (3) anni dalla data della decisione di certificazione, indipendentemente dalla data dell'audit iniziale. In caso di ricertificazione, se l'audit di rinnovo (vedere §3.10) e la relativa decisione sono completati prima della data di scadenza, la nuova scadenza è fissata a tre (3) anni dalla data di scadenza precedente.

2.2.9 La validità del certificato è subordinata all'effettuazione degli audit di sorveglianza secondo la cadenza definita e al loro esito positivo (vedere §3.9).

2.2.10 La validità del certificato è subordinata all'effettuazione dell'audit di rinnovo prima della scadenza del certificato.

2.2.11 Il rinnovo del certificato è subordinato all'esito positivo dell'audit di rinnovo (vedere §3.10).

2.2.12 Non sono previste proroghe delle date di scadenza del certificato.

2.2.13 La validità del certificato è subordinata all'adempimento di ogni clausola del presente regolamento.

2.3 Riservatezza

2.3.1 Al ricevimento del Contratto (vedere §3.1), INTERTEK invia il modulo Informativa sulla riservatezza e sulla privacy, con il quale garantisce l'assoluta riservatezza delle informazioni, dei documenti e dei dati di cui venga a conoscenza o in possesso nell'ambito della propria attività.

2.4 Scambio di informazioni tra INTERTEK e l'Organizzazione

2.4.1 INTERTEK si impegna a comunicare all'organizzazione eventuali variazioni delle norme di riferimento, dei requisiti di accreditamento ACCREDIA, delle procedure e/o dei regolamenti INTERTEK che richiedano adeguamenti o integrazioni sostanziali al presente Regolamento.

2.4.2 INTERTEK, dandone immediata comunicazione alle Organizzazioni certificate e a quelle con domanda o iter di certificazione in corso, stabilisce la data a partire dalla quale le modifiche diventano effettive e vincolanti, lasciando all'Organizzazione il tempo necessario per la loro attuazione.

2.4.3 La mancata attuazione da parte dell'Organizzazione certificata delle azioni correttive richieste nei tempi indicati al §3.3 può essere motivo di sospensione o revoca della certificazione (vedere Capitolo 4).

2.4.4 Ogni modifica delle norme di riferimento può comportare la necessità di audit aggiuntivi per verificarne la conformità, i cui costi sono a carico dell'Organizzazione certificata.

2.4.5 L'organizzazione certificata si impegna a comunicare tempestivamente a INTERTEK tutte le non conformità rilevate dalle Autorità di Controllo, nonché eventuali sospensioni e revoche di licenze, concessioni, ecc. relative alla produzione/fornitura di prodotti/servizi rientranti nello scopo di certificazione.

2.4.6 L'organizzazione certificata si impegna a comunicare immediatamente a INTERTEK eventuali procedimenti giudiziari e/o amministrativi in corso rilevanti per l'oggetto della certificazione, fatti salvi i limiti imposti dalla legge.

2.4.7 L'organizzazione certificata si impegna a tenere informata INTERTEK sugli sviluppi di tali procedimenti.

2.4.8 L'organizzazione certificata si impegna a informare INTERTEK di eventuali modifiche o nuovi processi di saldatura, gruppi di materiali, prodotti/servizi, Coordinatori di saldatura, documentazione, struttura aziendale, indirizzi e/o sedi, e di qualsiasi situazione che possa influire sulla capacità del WQMS di soddisfare i requisiti delle Norme.

2.4.9 In relazione a quanto sopra (§2.4.5–§2.4.8), e in ogni caso, INTERTEK può effettuare verifiche aggiuntive a suo insindacabile giudizio (vedere §3.7) e, in funzione dell'impatto della situazione sul WQMS dell'organizzazione certificata, può adottare provvedimenti di sospensione e/o revoca della certificazione (vedere Capitolo 4).

3. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

3.1 Applicazione

3.1.1 Per avviare il processo di certificazione, l'organizzazione deve presentare a INTERTEK una richiesta esplicita compilando, a cura di un rappresentante autorizzato, la Domanda di Certificazione (Modulo Informazioni Cliente F101-1-WQMS-RWQMS) e fornendo tutte le informazioni richieste, con particolare riferimento a:

a) lo scopo di certificazione richiesto, che deve includere tutti i processi di saldatura classificati secondo ISO 4063, i gruppi di materiali secondo ISO 15608 e, per EN 15085-2, il livello di certificazione e le classi di prestazione di saldatura richiesti;

b) eventuali esclusioni di requisiti delle Norme, se applicabili, con relativa motivazione;

c) numero e ubicazione delle unità produttive in cui vengono svolte attività/processi correlati allo scopo di certificazione;

d) numero di addetti coinvolti nelle attività di saldatura pertinenti allo scopo di certificazione, inclusi i processi affidati all'esterno;
e) qualsiasi altra informazione (ad esempio numero e tipo di cantieri) necessaria a INTERTEK per determinare il numero di giornate/uomo.

3.1.2 Ricevuta la Domanda di Certificazione e verificata la completezza delle informazioni, INTERTEK predispone l'Offerta di Certificazione.

3.1.3 La durata dell'audit iniziale e l'eventuale quota di tempo svolta fuori sede (vedere §3.4) sono definite nell'Offerta di Certificazione.

3.1.4 Il numero di giornate/uomo per la certificazione iniziale, le sorveglianze e il rinnovo è determinato sulla base delle informazioni di cui al §3.1.1 e dei requisiti ACCREDIA e dei documenti EA e della Global Accreditation Cooperation applicabili.

3.1.5 Se nel corso del processo di certificazione emergono modifiche alle informazioni di cui al §3.1.1, INTERTEK si riserva di rivedere il numero di giornate/uomo definito nell'offerta, dandone comunicazione all'organizzazione.

3.1.6 In caso di accettazione dell'Offerta, l'Organizzazione la restituisce controfirmata dal legale rappresentante o da un suo delegato; con ciò si intendono sottoscritto l'ordine di certificazione e accettato il presente Regolamento.

3.1.7 Ricevuto e valutato positivamente l'Ordine di Certificazione, INTERTEK invia all'Organizzazione la Conferma d'Ordine.

3.1.8 A seguito dell'audit di rinnovo e del conseguente rilascio del certificato, INTERTEK invia la proposta commerciale per il mantenimento della certificazione per il triennio successivo; qualora l'organizzazione non la confermi entro la data di scadenza del primo audit di sorveglianza successivo al rinnovo, INTERTEK procede alla revoca del certificato.

3.2 Pianificazione delle attività di certificazione

3.2.1 L'iter di certificazione iniziale prevede, per entrambe le Norme, un audit iniziale svolto presso l'organizzazione (vedere §3.5).

3.2.2 INTERTEK pianifica le attività di certificazione entro 4 settimane dal ricevimento del Contratto, salvo diverso accordo, concordando il periodo dell'audit iniziale e nominando il Team di Audit e il Team Leader.

3.2.3 Almeno 15 giorni prima dell'audit, salvo diverso accordo, INTERTEK comunica formalmente all'Organizzazione i membri del Team di Audit, che si intendono accettati se non ricusati per iscritto entro cinque (5) giorni dalla comunicazione.

3.2.4 L'Organizzazione può ricusare uno o più membri del Team di Audit proposto senza fornire motivazioni. In caso di ricusazione del secondo Team di Audit proposto, INTERTEK richiede una motivazione scritta, che è sottoposta alla Direzione Tecnica.

3.2.5 Se INTERTEK propone un auditor o un esperto che sia stato in qualsiasi modo coinvolto, nei due anni precedenti l'audit, nei prodotti/servizi dell'Organizzazione o che abbia intrattenuto con essa rapporti di qualsiasi tipo, l'Organizzazione deve informarne immediatamente INTERTEK.

3.2.6 L'organizzazione non deve affidare, direttamente o indirettamente, ad alcun membro del Team di Audit attività di consulenza relative allo scopo di certificazione nei due anni successivi alla certificazione. In caso contrario, INTERTEK valuta se ripetere le ultime attività di audit.

3.3 Classificazione e risoluzione delle richieste di azioni correttive

Durante tutti i tipi di audit possono essere rilevate non conformità; per ciascuna di esse il Team di Audit emette una Richiesta di Azione Correttiva. Le NC sono classificate come segue:

3.3.1 **Non conformità maggiore (grado I):**

a) mancato rispetto di uno o più requisiti delle Norme, supportato da evidenze oggettive;
b) evidenza di una completa mancanza di attuazione della maggior parte dei requisiti delle Norme;
c) evidenza di carenze strettamente correlate alle attività di saldatura che possono compromettere seriamente la qualità del prodotto o la conformità ai requisiti cogenti applicabili al prodotto;
d) mancato rispetto dei requisiti del F105-ENG-IT "Regolamento per l'uso del marchio e del certificato", ultima edizione;
e) esclusione dichiarata di requisiti delle Norme che, durante l'audit, risultano essenziali per il WQMS.

3.3.2 **Non conformità minore (grado II):**

situazione, supportata da evidenze oggettive, che solleva dubbi sulla capacità del WQMS di garantire la conformità ai requisiti delle Norme.

In altre parole, il rilievo è classificato come NC di grado II quando vi è evidenza del mancato rispetto di una parte di un requisito delle Norme o di una procedura interna che, pur richiedendo correzione e azione correttiva, non compromette la conformità dell'intero WQMS alle Norme.

3.3.3 **Osservazioni o opportunità di miglioramento:**

Sono classificate come osservazioni le situazioni che rappresentano:

a) non conformità potenziali, non supportate da evidenze oggettive né di non conformità né di conformità;
b) situazioni che richiedono un intervento per dimostrare la piena efficacia del processo interessato.

3.3.4 Tutti i piani di azioni correttive, inclusa l'evidenza della correzione, devono essere presentati dall'organizzazione entro 30 giorni di calendario dall'ultimo giorno dell'audit, salvo che il certificato scada prima di tale data; in tal caso il piano deve essere presentato prima della scadenza del certificato. Correzioni e azioni correttive sono trattate come specificato di seguito, salvo quanto diversamente definito[1]:

a) Non conformità maggiore: i piani di azioni correttive sono esaminati dal Team Leader per l'approvazione; il Team Leader può richiedere una nuova correzione e/o azione correttiva o sottoporre la questione alla Direzione Tecnica INTERTEK, che decide in merito (vedere anche §3.8 e/o §4.1).
b) Sono sempre richieste evidenze oggettive di correzioni e azioni correttive.
c) Per le non conformità maggiori, correzione, azioni correttive e relativa verifica devono essere completate entro 60 giorni di calendario dall'ultimo giorno dell'audit e, in ogni caso, prima della scadenza del certificato, se precedente. Il Team Leader e/o la Direzione Tecnica possono richiedere, per la verifica, un Audit di Follow-up (vedere §3.8) o una chiusura documentale; l'eventuale Audit di Follow-up deve essere svolto entro lo stesso termine.
d) La chiusura delle NC maggiori è condizione necessaria per il rilascio, il mantenimento o il rinnovo della certificazione.
e) Non conformità minore: il piano di azioni correttive è esaminato dal Team Leader per l'approvazione; in caso di mancata approvazione, il Team Leader può richiedere una nuova correzione e/o azione correttiva o sottoporre la questione alla Direzione Tecnica INTERTEK (vedere anche §3.8 e/o §4.1). Correzioni e azioni correttive devono essere attuate entro 90 giorni di calendario dall'ultimo giorno dell'audit; la loro efficacia è verificata nell'audit successivo. Sono sempre richieste evidenze oggettive.
f) L'accettazione del piano di azioni correttive per le NC minori è condizione necessaria per il rilascio, il mantenimento o il rinnovo della certificazione.

[1] Per la verifica del rinnovo fare riferimento al §3.10.6 solo per tempi diversi; gli altri dettagli sono invariati e si rimanda al §3.3.4

g) Osservazioni e opportunità di miglioramento: l'organizzazione definisce le azioni ritenute opportune, da attuare prima dell'audit successivo.

3.3.5 Negli audit successivi è verificata l'efficacia delle azioni intraprese a fronte delle non conformità reali o potenziali.

3.3.6 Se negli audit successivi le RAC e/o le osservazioni non risultano efficacemente trattate, il Team Leader ne aumenta il grado; per le NC di grado I non risolte INTERTEK adotta i provvedimenti di cui al Capitolo 4.

3.4 Preparazione, pianificazione e reporting dell'audit

3.4.1 Per entrambe le Norme, la documentazione del WQMS è esaminata dal Team di Audit presso l'organizzazione, nell'ambito dell'audit iniziale e degli audit successivi.

3.4.2 Una parte del tempo di audit definito nell'Offerta di Certificazione può essere svolta fuori sede ed è destinata alla preparazione e pianificazione dell'audit e alla redazione del rapporto di audit.

3.4.3 Le carenze documentali rilevate durante l'audit sono trattate come non conformità secondo il §3.3.

3.5 Audit iniziale

3.5.1 Il Team Leader pianifica l'audit iniziale inviando preventivamente all'organizzazione il Piano di Audit (via e-mail o tramite il sistema informatico INTERTEK), contenente tutte le informazioni necessarie allo svolgimento dell'audit.

3.5.2 Lo scopo dell'audit iniziale è valutare l'attuazione e l'efficacia del WQMS e la sua conformità alle Norme applicabili per lo scopo di certificazione richiesto.

3.5.3 L'audit iniziale è condotto presso la/le sede/i dell'organizzazione e comprende almeno la verifica di:

a) evidenze di conformità a tutti i requisiti applicabili delle Norme;

b) processi di saldatura, gruppi di materiali e prodotti compresi nello scopo richiesto, mediante campionamento di produzioni in corso o completate;

c) coerenza tra WPS, WPQR, qualifiche di saldatori/operatori e produzioni campionate;

d) coordinamento della saldatura (compiti, responsabilità e competenza del/dei Coordinatore/i), personale, materiali d'apporto e relativo stoccaggio, trattamenti termici, controlli e prove, e quanto altro richiesto dalla serie ISO 3834 e/o da EN 15085-2:2020.

3.5.4 Al termine dell'audit iniziale, nella riunione di chiusura, il Team Leader presenta all'organizzazione i risultati dell'audit sotto forma di:

a) un rapporto che riassume i risultati della verifica;

b) eventuali Richieste di Azione Correttiva, la cui classificazione e gestione è riportata al §3.3.

c) I risultati dell'audit (vedere §1.4.15) non sono definitivi: sono soggetti a conferma da parte di INTERTEK entro quindici (15) giorni dalla riunione di chiusura o dalla data di chiusura delle NC e al riesame del Comitato decisionale (vedere §3.6) ai fini del rilascio del certificato.

3.6 Decisione di certificazione e rilascio del certificato

3.6.1 Al termine di tutte le verifiche, il pacchetto di certificazione (vedere §1.4.16) è sottoposto al riesame del Comitato decisionale nella prima riunione utile.

3.6.2 Il Comitato decisionale è nominato dalla Direzione Tecnica ed è composto da persone con competenza tecnica sullo schema di certificazione, non coinvolte nella valutazione.

3.6.3 Il Comitato decisionale, dopo aver riesaminato la pratica, ha la responsabilità e l'autorità di:

a) approvare la certificazione e il relativo certificato (vedere §2.2), inclusi lo scopo di certificazione e le raccomandazioni del Team di Audit;
b) ridurre lo scopo di certificazione;
c) riclassificare le RAC, comprese le osservazioni;
d) richiedere all'organizzazione di soddisfare le richieste formalmente presentate dal Comitato decisionale;
e) richiedere un audit aggiuntivo (vedere §3.7) se le evidenze oggettive raccolte non sono sufficienti a dimostrare il rispetto dei requisiti di certificazione (vedere §1.4.17); l'audit aggiuntivo è notificato formalmente all'Organizzazione, concordato e pianificato con essa ed è a suo carico.
f) L'organizzazione può presentare ricorso contro le decisioni del Comitato decisionale nei termini definiti al §5.2.

3.7 Audit speciale (audit con breve preavviso)

3.7.1 Un audit aggiuntivo, diverso da quelli previsti contrattualmente o dal programma di sorveglianza, può essere richiesto all'Organizzazione certificata dal Comitato decisionale e/o dalla Direzione Tecnica nei seguenti casi:

a) INTERTEK riceve segnalazioni o reclami significativi da clienti, parti interessate e/o dall'ente di accreditamento;
b) le evidenze raccolte negli audit precedenti non supportano pienamente la raccomandazione del Team Leader;
c) i risultati delle attività di sorveglianza di cui al §3.9.1 sono negativi;
d) non sono rispettate le condizioni di cui ai §2.4.5–§2.4.8;
e) la certificazione è stata sospesa (vedere §4.1).

3.7.2 Al verificarsi di uno dei casi di cui ai punti a)–e), INTERTEK comunica in anticipo all'organizzazione le ragioni dell'audit, la data di esecuzione e il Team di Audit, che non possono essere contestati dall'organizzazione.

3.7.3 L'audit deve essere effettuato entro quindici (15) giorni lavorativi dal verificarsi di uno o più degli eventi di cui al §3.7.1 a)–e).

3.7.4 L'audit ha lo scopo di verificare in quale misura le condizioni di cui ai punti a)–e) influiscano sulla continua conformità del WQMS alle Norme.

3.7.5 Al termine dell'audit, nella riunione di chiusura, il Team Leader presenta all'Organizzazione certificata i risultati della verifica sotto forma di:

a) un rapporto, controfirmato dall'Organizzazione certificata, in cui sono registrate le risultanze dell'audit e le conclusioni circa la raccomandazione al mantenimento della certificazione;
b) eventuali Richieste di Azione Correttiva, la cui classificazione e gestione è riportata al §3.3.

3.7.6 Se l'Organizzazione certificata non consente l'esecuzione dell'audit aggiuntivo (vedere anche §1.5.1 h), INTERTEK si riserva di adottare i provvedimenti previsti al Capitolo 4.

3.8 Audit di follow-up

3.8.1 In presenza di Non Conformità Maggiori (vedere §3.3.1) è di norma richiesto un audit di follow-up per verificare l'efficacia delle azioni intraprese e l'eliminazione delle cause delle NC rilevate.

3.8.2 Un audit di follow-up può essere richiesto anche quando il numero e l'entità delle non conformità minori non supportano la piena conformità del WQMS, inclusi efficacia e livello di attuazione.

3.8.3 L'audit di follow-up è di norma condotto dallo stesso Team di Audit, salvo diverso accordo.

3.8.4 L'audit di follow-up deve essere effettuato entro 60 giorni di calendario dall'ultimo giorno dell'audit (vedere §3.3.4 c); in caso contrario si applicano i provvedimenti previsti al Capitolo 4 o la ripetizione dell'intero iter di certificazione.

3.8.5 L'esito negativo dell'audit di follow-up comporta, in caso di certificazione iniziale, il mancato rilascio del certificato e la ripetizione dell'iter di certificazione; negli altri casi, i provvedimenti previsti al Capitolo 4.

3.9 Audit di sorveglianza

3.9.1 L'audit di sorveglianza fa parte delle attività di monitoraggio che INTERTEK svolge durante tutto il periodo di validità del certificato. Tali attività possono includere:

a) richieste di informazioni all'Organizzazione certificata (ad esempio questionari) su aspetti relativi alla certificazione;
b) esame delle dichiarazioni dell'Organizzazione certificata relative alle proprie attività (ad esempio materiale promozionale, sito web);
c) richieste all'Organizzazione di documenti e/o registrazioni (cartacei o elettronici);
d) altri mezzi per monitorare le prestazioni dell'Organizzazione certificata.

3.9.2 Il mantenimento della certificazione è subordinato all'esito positivo delle attività di cui al §3.9.1 e degli audit di sorveglianza contrattualmente previsti, nonché al pagamento dei corrispettivi maturati.

3.9.3 Gli audit di sorveglianza sono effettuati agli intervalli definiti nel contratto (semestrali o annuali).

3.9.4 Le scadenze degli audit di sorveglianza sono calcolate a partire dalla data della decisione di certificazione.

3.9.5 La frequenza degli audit di sorveglianza è almeno annuale: gli audit di sorveglianza sono condotti almeno una volta per anno solare, ad eccezione degli anni di ricertificazione. Il primo audit di sorveglianza successivo alla certificazione iniziale deve essere svolto entro 12 mesi dalla data della decisione di certificazione.

3.9.6 Durante gli audit di sorveglianza sono verificati almeno:

a) l'uso del certificato e del marchio;
b) la gestione dei reclami;
c) il mantenimento della conformità del WQMS, anche a fronte di cambiamenti intervenuti nell'organizzazione certificata;
d) il controllo dei processi di saldatura, con verifica a campione della coerenza tra WPS, WPQR, qualifiche di saldatori/operatori e produzioni in corso, e il coordinamento della saldatura;
e) l'efficacia delle azioni intraprese a seguito delle RAC emesse negli audit precedenti, comprese le osservazioni;
f) eventuali modifiche dello scopo (processi di saldatura, gruppi di materiali, prodotti, siti, Coordinatori di saldatura).

3.9.7 Al termine dell'audit, nella riunione di chiusura, il Team Leader presenta all'Organizzazione certificata i risultati della verifica sotto forma di:

a) un rapporto, controfirmato dall'Organizzazione certificata, in cui sono registrati i risultati dell'audit e le conclusioni circa la raccomandazione al mantenimento della certificazione;
b) eventuali Richieste di Azione Correttiva, la cui classificazione e gestione è riportata al §3.3.

3.9.8 La raccomandazione del Team di Audit è esaminata da INTERTEK entro 30 giorni dalla data di chiusura dell'audit o dalla data di chiusura delle NC; INTERTEK può:

a) approvare il mantenimento della certificazione, accettando la raccomandazione del Team di Audit;
b) richiedere al Team Leader chiarimenti sulle evidenze oggettive registrate a supporto della raccomandazione, che viene confermata o modificata sulla base delle spiegazioni fornite;

c) richiedere un audit aggiuntivo (vedere §3.7) qualora le evidenze raccolte non supportino pienamente la raccomandazione; in tal caso l'audit aggiuntivo è notificato formalmente dalla Direzione Tecnica INTERTEK all'Organizzazione certificata e con essa concordato e pianificato.

3.9.9 A seguito di una sorveglianza con esito positivo e verificata l'effettiva attuazione delle azioni correttive per le eventuali non conformità, la certificazione è confermata.

3.10 Audit di ricertificazione

3.10.1 L'audit di ricertificazione è pianificato e condotto per valutare il continuo soddisfacimento di tutti i requisiti delle Norme applicabili, in tempo utile per consentire il rinnovo prima della data di scadenza del certificato.

3.10.2 L'audit di ricertificazione è programmato di norma 90 giorni prima della scadenza del certificato (vedere §2.2).

3.10.3 Lo scopo dell'audit di ricertificazione è confermare la continua conformità ed efficacia del WQMS nel suo complesso e la sua pertinenza rispetto allo scopo di certificazione, anche attraverso il riesame dei rapporti degli audit di sorveglianza del ciclo.

3.10.4 In caso di modifiche significative al WQMS, allo scopo di certificazione o al contesto normativo, INTERTEK può aumentare la durata dell'audit di rinnovo.

3.10.5 L'eventuale aumento di durata è comunicato all'Organizzazione certificata in fase di pianificazione dell'audit di rinnovo, con i relativi costi a carico dell'Organizzazione.

3.10.6 Tempistiche per la risoluzione delle NC – In caso di NC maggiori e/o minori, correzioni e azioni correttive devono essere attuate prima della scadenza del certificato, per evitare la ripetizione dell'intero iter di certificazione a partire dall'audit iniziale.

3.11 Estensione della certificazione

3.11.1 L'Organizzazione certificata può richiedere l'estensione dello scopo di certificazione, ad esempio a nuovi processi di saldatura, gruppi di materiali, prodotti, siti o, per EN 15085-2, a un diverso livello di certificazione.

3.11.2 L'Organizzazione certificata invia agli uffici commerciali e tecnici di INTERTEK una richiesta di estensione, specificandone la tipologia (nuovi processi di saldatura, gruppi di materiali, prodotti, linee di produzione, sedi) e ogni variazione del numero di addetti.

3.11.3 Analizzata la richiesta, INTERTEK definisce e comunica all'Organizzazione le attività di audit necessarie per decidere sulla concessione dell'estensione, tra cui:

a) le giornate/uomo di audit richieste;

b) le eventuali variazioni contrattuali in termini di giornate/uomo e relativi costi rispetto al contratto in essere.

3.11.4 L'audit di estensione può essere condotto contestualmente agli audit di sorveglianza pianificati.

3.12 Trasferimento della certificazione

3.12.1 Se un'Organizzazione in possesso di una certificazione ISO 3834 e/o EN 15085-2 valida, rilasciata da un altro Organismo accreditato da un ente firmatario degli accordi di mutuo riconoscimento EA e della Global Accreditation Cooperation, presenta una Domanda di Certificazione, INTERTEK effettua, in fase di offerta (vedere §3.1), un riesame preliminare al trasferimento che comprende i rapporti degli audit precedenti dell'Organismo che ha rilasciato la certificazione e lo stato delle relative non conformità.

3.12.2 Poiché il documento Global Accreditation Cooperation TECH-3-002 (M) (ex IAF MD2) si applica alle certificazioni di sistemi di gestione, INTERTEK gestisce la richiesta secondo le proprie procedure interne, applicandone i principi per quanto pertinente; sulla base del riesame, INTERTEK stabilisce se è necessario un audit presso l'organizzazione prima del rilascio del certificato.

3.12.3 L'organizzazione deve inoltre comunicare a INTERTEK, se richiesto:
a) il motivo della richiesta di trasferimento della certificazione;
b) eventuali osservazioni o segnalazioni ricevute dalle autorità nazionali o locali;
c) eventuali reclami ricevuti e misure adottate.

3.12.4 Il contratto tra INTERTEK e il richiedente è gestito come descritto al §3.1.

3.12.5 Di norma è mantenuto il programma di sorveglianza e ricertificazione definito dall'Organismo che ha rilasciato il precedente certificato.

3.12.6 Completate con esito positivo le attività di cui sopra e a seguito della decisione del Comitato decisionale INTERTEK, è rilasciato un certificato con data di scadenza coerente con il ciclo di certificazione del precedente Organismo.

3.13 Requisiti specifici EN 15085-2

3.13.1 La dimensione del costruttore di saldature è valutata secondo EN 15085-2:2020, Allegato C "Linee guida per la valutazione della dimensione di un costruttore di saldature", applicando la formula WM ivi stabilita; per i costruttori con più siti la valutazione è effettuata per ciascun sito.

3.13.2 La dimensione del costruttore è utilizzata durante l'audit per valutare l'adeguatezza dell'organizzazione del coordinamento della saldatura rispetto a EN 15085-2:2020, Allegato B "Requisiti per il coordinamento della saldatura dei costruttori".

3.13.3 Qualora il/i Coordinatore/i di saldatura di Livello A non sia/siano qualificato/i IWE o EWE (Doc. IAB-252/EWF-416), il Team di Audit INTERTEK valuta la conoscenza tecnica del/dei Coordinatore/i secondo EN 15085-2:2020, §5.3.2 e Allegato D.

3.13.4 Qualora il/i Coordinatore/i di saldatura di Livello B non sia/siano qualificato/i IWT o EWT (Doc. IAB-252/EWF-416), il Team di Audit INTERTEK valuta la conoscenza tecnica del/dei Coordinatore/i secondo EN 15085-2:2020, §5.3.3 e Allegato D.

3.13.5 Qualora il/i Coordinatore/i di saldatura di Livello C non sia/siano qualificato/i IWS o EWS (Doc. IAB-252/EWF-416), il Team di Audit INTERTEK valuta la conoscenza tecnica del/dei Coordinatore/i secondo EN 15085-2:2020, §5.3.4 e Allegato D.

4. SOSPENSIONE, REVOCA O RIDUZIONE DELLO SCOPO DI CERTIFICAZIONE

4.1 Sospensione

4.1.1 Qualora INTERTEK riscontri nell'Organizzazione certificata gravi carenze (ad esempio l'assenza di un Coordinatore di saldatura responsabile adeguatamente qualificato), oppure carenze che persistano oltre il termine concordato per la loro eliminazione, può, a suo insindacabile giudizio, sospendere la certificazione.

4.1.2 Il periodo massimo di sospensione è di sei (6) mesi ed è definito da INTERTEK.

4.1.3 La Direzione Tecnica INTERTEK comunica all'organizzazione i motivi della sospensione.

4.1.4 La Direzione Tecnica INTERTEK comunica all'organizzazione la durata della sospensione, ossia il periodo entro il quale l'organizzazione deve risolvere le problematiche che l'hanno determinata; trascorso tale termine INTERTEK procede alla revoca o alla riduzione dello scopo di certificazione.

4.1.5 Durante il periodo di sospensione la certificazione WQMS è temporaneamente non valida ed è vietato all'organizzazione presentarsi, con qualsiasi mezzo, incluso il marchio di certificazione, come Organizzazione certificata.

4.1.6 INTERTEK rende pubblico lo stato di sospensione del certificato, come indicato al §2.1.1.

4.1.7 Oltre ai casi descritti nel presente Regolamento, INTERTEK può sospendere la certificazione se:

a) il WQMS dell'organizzazione certificata non ha soddisfatto, in modo sistematico o grave, i requisiti di certificazione, compresi quelli relativi all'efficacia del WQMS;
b) l'organizzazione certificata non consente l'esecuzione degli audit di sorveglianza, di follow-up o di rinnovo secondo la frequenza/i termini definiti;
c) l'organizzazione richiede volontariamente la sospensione;
d) nel corso di una sorveglianza e/o di audit successivi all'audit iniziale viene riscontrata una non conformità che richiede la sospensione immediata (ad esempio gravi violazioni di requisiti cogenti relativi al prodotto rientrante nello scopo di certificazione);
e) l'Organizzazione certificata contravviene a uno qualsiasi dei termini che regolano la certificazione o a una procedura fornita da INTERTEK e non vi rimedia entro trenta (30) giorni o entro un diverso termine ragionevole specificato per iscritto;
f) l'Organizzazione certificata non rettifica l'uso improprio del certificato o del marchio entro il termine prescritto da INTERTEK;
g) l'Organizzazione certificata viola per la seconda volta un termine che regola la certificazione al quale era stata in precedenza tenuta a porre rimedio;
h) l'Organizzazione certificata non si adegua nei tempi previsti alle modifiche dei requisiti di certificazione;
i) l'organizzazione certificata è in ritardo con i pagamenti;
j) l'Organizzazione certificata cessa o riduce sostanzialmente le proprie attività;
k) l'Organizzazione certificata è soggetta a fallimento o ad altre procedure concorsuali; in tali casi deve notificare prontamente a INTERTEK l'ammissione alla procedura.

4.1.8 In caso di sospensione, l'Organizzazione certificata deve rispondere per iscritto entro quindici (15) giorni dal ricevimento della comunicazione, confermando l'intenzione di ottemperare alle richieste secondo i termini definiti nella comunicazione stessa, oppure l'intenzione di presentare ricorso (vedere §5.2).

4.1.9 Entro 30 (trenta) giorni dalla comunicazione, l'Organizzazione certificata può presentare ricorso avverso il provvedimento di sospensione, secondo le modalità descritte al §5.2.

4.1.10 Per ripristinare la validità della certificazione può essere richiesto, a seconda dei motivi, un audit aggiuntivo (vedere §3.7).

4.1.11 INTERTEK non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni e perdite, anche indiretti, subiti dall'Organizzazione certificata a seguito della sospensione.

4.1.12 L'Organizzazione certificata è comunque tenuta, indipendentemente dalla decisione finale di INTERTEK, al pagamento immediato di quanto maturato per i servizi svolti in relazione al presente Contratto.

4.2 Revoca

4.2.1 INTERTEK revoca la certificazione, ritira il certificato e annulla gli accordi relativi al suo utilizzo quando ricorrono le condizioni stabilite nel presente Regolamento e/o al §4.1, in particolare quando l'Organizzazione certificata non risponde entro il periodo di sospensione definito e/o non attua le azioni richieste.

4.2.2 La decisione di revoca è comunicata all'Organizzazione certificata per iscritto, mediante lettera raccomandata con avviso di ricevimento o Posta Elettronica Certificata (PEC).

4.2.3 In caso di revoca, l'organizzazione deve cessare immediatamente l'utilizzo del marchio di certificazione e del certificato, informandone tempestivamente i propri clienti.

4.2.4 INTERTEK rende pubblica ogni variazione dello stato del certificato, inclusa la revoca (vedere §2.1.1).

4.2.5 Entro 30 (trenta) giorni dalla notifica, l'Organizzazione certificata può presentare ricorso avverso la decisione di revoca (vedere §5.2).

4.2.6 L'Organizzazione certificata è comunque tenuta, indipendentemente dalla decisione finale di INTERTEK, al pagamento immediato di quanto maturato per i servizi svolti in relazione al presente Contratto.

4.2.7 INTERTEK non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni e perdite, anche indiretti, subiti dall'Organizzazione certificata a seguito della revoca.

4.2.8 INTERTEK revoca direttamente la certificazione nei seguenti casi:

a) rinuncia alla certificazione comunicata dall'organizzazione;
b) cessazione delle attività oggetto di certificazione;
c) cessione dell'intera attività rientrante nello scopo di certificazione;
d) gravi irregolarità o abusi nell'utilizzo del certificato e/o del marchio di certificazione;
e) sentenza passata in giudicato a carico dell'Organizzazione per fatti relativi al mancato rispetto di requisiti cogenti applicabili ai prodotti/processi rientranti nello scopo di certificazione;
f) qualsiasi altro evento che, a giudizio di INTERTEK, possa compromettere seriamente la credibilità del processo di certificazione.

4.2.9 Qualora il primo audit di sorveglianza non venga effettuato entro 12 (dodici) mesi dalla data della decisione di certificazione, INTERTEK notifica la sospensione della certificazione (vedere §4.1) per un periodo di 10 (dieci) giorni lavorativi, decorso il quale comunica la revoca (vedere §4.2).

4.3 Riduzione dello scopo di certificazione

4.3.1 INTERTEK può ridurre lo scopo di certificazione per escludere le parti che non soddisfano i requisiti, qualora l'Organizzazione non abbia soddisfatto, in modo sistematico o grave, i requisiti di certificazione per tali parti.

4.3.2 La riduzione dello scopo può essere decisa da INTERTEK in qualsiasi momento del ciclo triennale di certificazione, incluso l'audit di rinnovo.

4.3.3 La Direzione Tecnica INTERTEK comunica all'organizzazione i motivi della riduzione.

4.3.4 Entro 30 (trenta) giorni dalla notifica, l'Organizzazione certificata può presentare ricorso avverso la decisione di riduzione dello scopo di certificazione (vedere §5.2).

4.3.5 L'Organizzazione certificata è comunque tenuta, indipendentemente dalla decisione finale di INTERTEK, al pagamento immediato di quanto maturato per i servizi svolti in relazione al presente Contratto.

5. RECLAMI E RICORSI

5.1 Reclami

5.1.1 I reclami di qualsiasi parte interessata (ad esempio utenti, clienti, pubblica amministrazione, ente di accreditamento) relativi a un'organizzazione certificata da INTERTEK sono gestiti dalla Direzione di INTERTEK. Il Comitato per la salvaguardia dell'imparzialità verifica la correttezza e l'imparzialità della gestione dei reclami.

5.1.2 La gestione dei reclami prevede un'analisi approfondita da parte della Direzione Tecnica per decidere le azioni da intraprendere, assicurando che chi gestisce il reclamo non sia coinvolto, direttamente o indirettamente, nell'oggetto dello stesso.

5.1.3 Le decisioni, inclusa l'eventuale esecuzione di un audit aggiuntivo (vedere §3.7), sono comunicate all'organizzazione e, ove possibile, al reclamante.

5.1.4 INTERTEK comunica formalmente al reclamante la conclusione della gestione del reclamo.

5.2 Ricorsi

5.2.1 INTERTEK gestisce ogni ricorso in modo non discriminatorio.

5.2.2 INTERTEK garantisce che i responsabili delle decisioni, a tutti i livelli del processo di gestione dei ricorsi, non siano stati coinvolti nell'oggetto del ricorso.

5.2.3 L'Organizzazione ha il diritto di presentare ricorso alla Direzione Tecnica INTERTEK contro qualsiasi decisione da questa assunta.

5.2.4 Il ricorso deve essere presentato alla Direzione Tecnica INTERTEK entro 30 (trenta) giorni dalla decisione, mediante richiesta scritta che specifichi il provvedimento contestato e le relative motivazioni.

5.2.5 INTERTEK informa l'Organizzazione del ricevimento del ricorso e del relativo stato di avanzamento.

5.2.6 INTERTEK comunica la propria decisione entro trenta (30) giorni dal ricevimento del ricorso.

5.2.7 In caso di insoddisfazione, il ricorrente può presentare un ulteriore e definitivo ricorso scritto entro 30 giorni dal ricevimento della prima risposta.

5.2.8 Il Comitato per la salvaguardia dell'imparzialità esamina, nella prima riunione utile, tutti i ricorsi per verificare l'imparzialità delle decisioni assunte dalla Direzione Tecnica INTERTEK.

5.2.9 In caso di ulteriore controversia è competente il Foro di Milano (vedere Capitolo 7).

5.2.10 Le spese relative alle attività conseguenti al ricorso sono a carico del ricorrente.

6. MULTISITO

6.1.1 Un'organizzazione multisito è un'organizzazione con una funzione centrale (di norma una sede centrale) in cui determinate attività sono pianificate, controllate e gestite, e una rete di siti in cui tali attività sono svolte, in tutto o in parte.

6.1.2 Le organizzazioni multisito sono gestite, durante tutto il processo di certificazione, secondo le procedure interne INTERTEK e i requisiti ACCREDIA ed EA applicabili.

6.1.3 Per entrambe le Norme (serie ISO 3834 ed EN 15085-2) non si applica il campionamento dei siti: tutti i siti in cui sono svolte attività di saldatura rientranti nello scopo di certificazione sono sottoposti a verifica in ogni audit (iniziale, di sorveglianza e di ricertificazione).

6.1.4 Se uno o più siti non sono pronti al momento dell'audit iniziale, l'organizzazione deve indicare a INTERTEK, in fase di domanda, quali siti sono inclusi nello scopo di certificazione e quali esclusi.

6.1.5 Sulla base delle informazioni fornite dall'organizzazione, INTERTEK definisce il programma di audit per la certificazione iniziale, le sorveglianze e il rinnovo, comprensivo di tutti i siti.

6.1.6 INTERTEK emette un unico certificato con la ragione sociale e l'indirizzo della sede centrale dell'organizzazione; l'elenco di tutti i siti coperti dalla certificazione è riportato sul certificato o in un allegato. Eventuali siti temporanei sono identificati come tali.

6.1.7 All'organizzazione può essere rilasciato un sottocertificato per ciascun sito coperto dalla certificazione, purché riporti lo stesso scopo o una sua parte e un chiaro riferimento al certificato principale.

6.1.8 Qualsiasi provvedimento (vedere Capitolo 4) adottato nei confronti della sede centrale ha effetto su tutti i siti compresi nello scopo di certificazione.

6.1.9 Per le non conformità riscontrate in un singolo sito, l'organizzazione deve valutare se siano riconducibili a carenze comuni ad altri siti e, se necessario, estendere correzioni e azioni correttive alla sede centrale e agli altri siti; in caso contrario, deve dimostrare a INTERTEK le ragioni della limitazione.

6.1.10 INTERTEK richiede evidenza di tali azioni e può aumentare il tempo di audit sui siti interessati o richiedere un audit aggiuntivo (vedere §3.7).

6.1.11 Ai fini della decisione di certificazione, se un sito risulta non conforme e non sono state presentate correzioni e azioni correttive soddisfacenti, la certificazione non è rilasciata.

6.1.12 Non è ammesso escludere dallo scopo di certificazione un sito in cui è stata rilevata una non conformità al fine di superarla. L'esclusione di un sito può essere concordata solo prima dell'audit.

6.1.13 Qualora un unico Coordinatore di saldatura responsabile copra più siti produttivi, l'organizzazione deve dimostrare che:

6.1.13.1 il Coordinatore possiede competenza tecnica adeguata ai processi, ai materiali e ai prodotti di tutti i siti, secondo ISO 14731 e, per EN 15085-2, al livello richiesto dall'Allegato B;

6.1.13.2 il tempo e le risorse dedicati consentono di svolgere i compiti di coordinamento su ciascun sito, con presenze in sito pianificate e registrate;

6.1.13.3 presso ciascun sito sono nominati sostituti con compiti e autorità documentati; per EN 15085-2 l'organizzazione del coordinamento rispetta l'Allegato B, inclusa la nota a per i costruttori con attività di manutenzione su più siti;

6.1.13.4 sono definiti canali di comunicazione tra il Coordinatore e i responsabili di produzione di ciascun sito;

6.1.13.5 WPS, WPQR e qualifiche di saldatori/operatori utilizzati in ciascun sito sono sotto il controllo del Coordinatore responsabile.

6.1.14 Qualora siano nominati più Coordinatori di saldatura, ciascuno responsabile di uno o più siti, l'organizzazione deve dimostrare che:

6.1.14.1 compiti, responsabilità e autorità di ciascun Coordinatore e le relative aree di competenza sono definiti e documentati (ISO 14731; EN 15085-2, §5.3.5);

6.1.14.2 sono definite le modalità di coordinamento tra i Coordinatori dei diversi siti, incluse le regole di sostituzione;

6.1.14.3 ciascun Coordinatore possiede competenza tecnica adeguata ai processi, ai materiali e ai prodotti del sito di competenza;

6.1.14.4 le informazioni rilevanti (modifiche, non conformità, esiti di controlli e prove) sono condivise tra i siti;

6.1.14.5 le modalità di gestione di WPS, WPQR e qualifiche di saldatori/operatori sono coerenti tra i siti e conformi alla norma applicabile (serie ISO 3834 e/o EN 15085-2).

7. FORO COMPETENTE

7.1.1 Per qualsiasi controversia che dovesse insorgere tra le parti in dipendenza del presente Contratto, le Parti concordano che il Foro competente è quello di Milano (Italia).

7.1.2 I termini e le condizioni del presente Regolamento, i contratti stipulati tra INTERTEK e l'Organizzazione Certificata e tutto quanto non espressamente previsto sono disciplinati dalle norme di legge italiana.

REGISTRO DI REVISIONE

Revisione n.	Descrizione del cambiamento	Data di rilascio

REGOLE DI CERTIFICAZIONE WQMS

1	Versione iniziale	01-MAR-2015
2	Integrazione dell'F101-6 esistente per ISO 3834 con i requisiti EN 15085-1	25-FEB-2019
3	Aggiornamento alla norma EN 15085-2:2020	25-GIU-2021
4	Chiarimento del requisito di competenza del coordinatore di saldatura	16-LUG-2021
5	Aggiornare la norma par.1.3 Linee guida EA sull'uso di ISO/IEC 17065 e ISO/IEC 17021-1 per la certificazione EN ISO 3834	18-MAR-2022
6	Anno di revisione aggiunto	14-OTT-2022
7	ISO 3834 certificata in accreditamento ISO/IEC 17065 (accreditamento ACCREDIA N° 00151); recepimento commenti ACCREDIA; eliminazione dell'audit in due fasi: audit iniziale in campo, con tempo fuori sede per preparazione, pianificazione e reporting; revisione di trasferimento, multisito e coordinamento della saldatura multisito; revisione editoriale e dei rimandi interni	10-NOV-2026