
 Italia	<b>REGOLAMENTO PARTICOLARE          PER LA CERTIFICAZIONE          DEI REQUISITI QUALITA' NELLE          SALDATURE (ISO 3834)</b>  Pag. 1 di 6	RS3834	2 <sup>a</sup> Ediz.	Rev. 01
---	--	--------	----------------------	---------

## INDICE

1. Scopo
2. Campo di applicazione
3. Termini e definizioni
4. Responsabilità
5. Controllo del regolamento
6. Iter di certificazione
  - 6.1 Generalità
  - 6.2 Modalità di svolgimento degli audit
  - 6.3 Avvio dell'iter di certificazione
  - 6.4 Visita preliminare (preaudit)
  - 6.5 Stadio 1 dell'audit (esame della documentazione + visita iniziale)
  - 6.6 Stadio 2 dell'audit ( per la verifica iniziale o audit per la certificazione)
  - 6.7 Emissione iniziale del certificato (e successivi rinnovi)
  - 6.8 Audit di sorveglianza
  - 6.9 Audit di rinnovo
  - 6.10 Audit non programmati
7. Registro delle organizzazioni certificate
8. Modalità di riferimento alla certificazione - Uso del certificato e del marchio
9. Sospensione della certificazione
10. Ritiro / annullamento della certificazione
11. Gestione dei reclami e da parte delle organizzazioni clienti
12. Controllo della documentazione del sistema e dei rapporti di audit del TÜV Italia srl
13. Modifiche al sistema di gestione
14. Modifiche alle regole del sistema di certificazione
15. Prescrizioni particolari per organizzazioni già certificate da altro organismo
16. Riservatezza
17. Ricorsi (o appelli)
18. Reclami nei confronti di TÜV Italia
19. Contenziosi
20. Scadenze (mese di agosto)
21. Tariffario
22. Fatturazione

N° DI REV.	DATA	DESCRIZIONE DELLA REVISIONE	VERIFICA FIRMA DI RT	APPROVAZIONE FIRMA DI DCMS
01	26-02-09	Inserito marchio di certificazione ISO 3834	S. Tarlon	P. Merenda
00	15-03-08	Nuova edizione	A. Galiazzo	C. Spallinger

 <p>Italia</p>	<p><b>REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DEI REQUISITI QUALITA' NELLE SALDATURE (ISO 3834)</b></p> <p>Pag. 2 di 6</p>	<p><b>RS3834</b></p>	<p><b>2<sup>a</sup> Ediz.</b></p>	<p><b>Rev. 01</b></p>
---	--	----------------------	-----------------------------------	-----------------------

### 1. Scopo ed entrata in vigore

Scopo di questo documento è definire il regolamento generale adottato da TÜV Italia s.r.l. (nel seguito denominata TÜV Italia) per la certificazione della qualità nelle saldature in accordo alle norme della serie UNI EN ISO 3834 (parte 2,3 o 4) considerando come riferimento per l'accreditamento la UNI CEI EN ISO/IEC 17021:2006

Il presente documento integra il Regolamento Generale per la Certificazione dei Sistemi di Gestione (RGSG).

### 2. Campo di applicazione

Questo regolamento si applica sia per le attività svolte sotto accreditamento SINCERT sia per le attività svolte senza accreditamento SINCERT.

Il presente regolamento viene applicato da TÜV Italia in maniera uniforme e imparziale per tutte le organizzazioni che utilizzano i servizi di certificazione erogati da TÜV Italia; in particolare non vengono poste in atto condizioni di tipo finanziario o altre condizioni indebite di altra natura; inoltre l'accesso alla certificazione non è condizionato dalle dimensioni dell'organizzazione o dall'appartenenza ad una particolare associazione o ad un gruppo e neppure dal numero di organizzazioni già certificate.

Esso non pregiudica l'applicabilità di altri regolamenti inerenti ad ulteriori schemi certificativi per cui l'organizzazione risulti certificata da TÜV Italia e/o da altri Organismi di Certificazione.

Le normative applicabili come riferimento sono:

- UNI EN ISO 3834-1: 2006 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 1: Criteri per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità
- UNI EN ISO 3834-2: 2006 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 2 Requisiti di qualità estesi
- UNI EN ISO 3834-3: 2006 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 3 Requisiti di qualità Normali
- UNI EN ISO 3834-4: 2006 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 4 Requisiti di qualità elementari
- UNI EN ISO 3834-5: 2006 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici". Parte 5 Documenti ai quali è necessario conformarsi per poter dichiarare la conformità ai requisiti di qualità di cui alle parti 2,3 o 4 della ISO 3834
- EA - 6/02 rev.1 del luglio 2007 "EA guidelines on the Use of EN 45011 and ISO/IEC 17021 for certification to EN ISO 3834"

Inoltre sono riferimento obbligatorio altri documenti emessi da SINCERT e reperibili nel sito [www.sincert.it](http://www.sincert.it):

- Eventuali Regolamenti Tecnici
- Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di certificazione RG 01


### 3. Termini e definizioni

La terminologia utilizzata nel presente regolamento è in accordo alle seguenti norme:

- UNI EN ISO 9000 (dicembre 2005): "Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e terminologia";
- UNI CEI EN 45020 (febbraio 2006): "Normazione ed attività connesse – Vocabolario generale".
- ISO/IEC 17000:2004 "Conformity assessment- Vocabulary and general principles"

Per la definizione di:

- Carenza (CA)
- Nonconformità (NC)

 <p>Italia</p>	<p><b>REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DEI REQUISITI QUALITA' NELLE SALDATURE (ISO 3834)</b></p> <p>Pag. 3 di 6</p>	<p>RS3834</p>	<p>2<sup>a</sup> Ediz.</p>	<p>Rev. 01</p>
---	--	---------------	----------------------------	----------------

- Osservazione (OSS):
- Commento (COM)

si veda il Regolamento generale RGSG.

#### 4. Responsabilità

Il presente regolamento descrive in dettaglio le responsabilità che l'organizzazione e TÜV Italia devono assolvere nel corso del rapporto contrattuale relativo alle attività di certificazione.

Si segnala che le organizzazioni clienti di TÜV Italia sono autorizzate a creare un link sulla home page del sito Web di TÜV Italia, il cui indirizzo è [www.tuv.it](http://www.tuv.it).

#### 5. Controllo del regolamento

Il presente regolamento particolare è a disposizione degli interessati sul sito internet [www.tuv.it](http://www.tuv.it).

In ogni caso le organizzazioni possono richiederne copia cartacea.

TÜV Italia, in caso di revisione del regolamento, informerà opportunamente tutte le organizzazioni che hanno in essere un contratto di certificazione. Ogni modifica sarà evidenziata con le seguenti modalità:

- il testo revisionato e/o aggiuntivo viene scritto in carattere italico
- il testo annullato e non sostituito è segnalato con {testo annullato}

Nel caso di nuove edizioni, invece, poiché i cambiamenti risultano significativi non viene evidenziata la singola modifica, ma fa testo l'intero contenuto del documento

#### 6. Iter di certificazione

##### 6.1 Generalità

L'iter di certificazione dei sistemi di gestione per la qualità adottato dal TÜV Italia è descritto nel paragrafo 6.1 del Regolamento generale RGSG.

##### 6.2 Modalità di svolgimento degli audit

Le modalità di svolgimento dell'audit sono descritte nel paragrafo 6.2 del Regolamento generale RGSG

##### 6.3 Avvio dell'iter di certificazione

L'iter di certificazione viene avviato con l'emissione della conferma d'ordine da parte TÜV Italia.

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.3 del Regolamento Generale RGSG

##### 6.4 Visita preliminare (preaudit)

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.4 del Regolamento Generale RGSG.

##### 6.5 Stadio 1 dell'audit (Esame iniziale della documentazione + visita iniziale)


Vale quanto descritto nel paragrafo 6.5 del Regolamento Generale RGSG.

##### 6.6 Audit di stadio 2 - (per la verifica iniziale del sistema di gestione per la qualità o audit per la certificazione)

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.6 del Regolamento Generale RGSG.

##### 6.7 Emissione iniziale della certificazione e successivi rinnovi

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.7 del Regolamento Generale RGSG.

 <p>Italia</p>	<p><b>REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DEI REQUISITI QUALITA' NELLE SALDATURE (ISO 3834)</b></p> <p>Pag. 4 di 6</p>	<p><b>RS3834</b></p>	<p><b>2<sup>a</sup> Ediz.</b></p>	<p><b>Rev. 01</b></p>
---	--	----------------------	-----------------------------------	-----------------------

L'emissione della certificazione comporta automaticamente il permesso per l'organizzazione di utilizzare il certificato stesso ed il marchio rilasciato da TÜV Italia, in accordo con le modalità descritte al par. 8 del presente regolamento, unitamente a quanto indicato al par. 8 del Regolamento Generale RGSG.

#### **6.8 Audit di sorveglianza**

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.8 del Regolamento Generale RGSG.

Con la precisazione che durante ciascun audit di sorveglianza l'intero sistema di gestione sarà oggetto di audit.

#### **6.9 Audit di rinnovo**

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.9 del Regolamento Generale RGSG.

#### **6.10 Audit non programmati**

Vale quanto descritto nel paragrafo 6.10 del Regolamento generale RGSG.

### **7. Registro delle organizzazioni certificate**

Vale quanto descritto nel paragrafo 7 del Regolamento Generale RGSG cui va aggiunto quanto segue:

In ottemperanza al decreto legislativo 196/03 sulla tutela della privacy, la sottoscrizione del contratto di certificazione costituisce per TÜV Italia l'autorizzazione per la pubblicazione nel registro dei dati relativi all'organizzazione (salvo che questa ne faccia esplicito divieto a TÜV Italia con apposita comunicazione scritta).

### **8. Modalità di riferimento alla certificazione - Uso del certificato e del marchio**

Vale quanto descritto nel paragrafo 8 del Regolamento Generale RGSG.

Per i sistemi di gestione certificati solo in accordo in accordo ad una Norma della serie UNI EN ISO 3834:2006 / EN ISO 3834:20005/ ISO 3834:2005, il marchio applicabile, salvo aggiornamenti, è il seguente:




dove il carattere X è sostituito con il numero 2, 3 o 4 in relazione alla parte della norma ISO 3834 scelta dall'organizzazione come standard di riferimento per la certificazione.

Nota: nel caso di ulteriori certificazioni di sistema di gestione ottenute con TÜV Italia s.r.l. verrà inviato un marchio specifico che farà riferimento anche agli altri schemi per i quali si è conseguita la certificazione.

### **9. Sospensione della certificazione**

In generale vale quanto descritto nel paragrafo 9 del Regolamento Generale RGSG

 <p>Italia</p>	<p><b>REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DEI REQUISITI QUALITA' NELLE SALDATURE (ISO 3834)</b></p> <p>Pag. 5 di 6</p>	<p>RS3834</p>	<p>2<sup>a</sup> Ediz.</p>	<p>Rev. 01</p>
---	--	---------------	----------------------------	----------------

#### **10. Ritiro / annullamento della certificazione**

Vale quanto descritto nel paragrafo 10 del Regolamento Generale RGSG.

#### **11. Gestione dei reclami e delle segnalazioni da parte delle organizzazioni clienti e dalle parti interessate**

L'organizzazione certificata deve assegnare a TÜV Italia una copia controllata della propria documentazione del sistema di gestione.

Vale quanto descritto nel paragrafo 11 del Regolamento Generale RGSG

#### **12. Controllo della documentazione del sistema di gestione e dei rapporti di verifica del TÜV Italia srl**

In generale vale quanto descritto nel paragrafo 12 del Regolamento Generale RGSG, ed in particolare si sottolinea che qualora le informazioni contenute nella documentazione siano tali da non poter essere distribuite in forma controllata a TÜV Italia, l'organizzazione è tenuta ad emettere una comunicazione a TÜV Italia nella quale espliciti le motivazioni per cui non è possibile effettuare tale distribuzione controllata.

#### **13. Modifiche al sistema di gestione**

Vale quanto descritto nel paragrafo 13 del Regolamento Generale RGSG.

#### **14. Modifiche alle regole del sistema di certificazione**

TÜV Italia ha la facoltà di modificare il proprio sistema di certificazione descritto nel presente regolamento e/o del Regolamento Generale RGSG (si veda RGSG, punto 14). In tal caso, però, TÜV Italia consente alle organizzazioni già certificate di presentare osservazioni alle modifiche proposte.

TÜV Italia, una volta decise le modifiche da apportare, specifica la data di entrata in vigore delle modifiche stesse e le conseguenti azioni correttive richieste alle organizzazioni, accordando loro un ragionevole lasso di tempo per adeguarsi. Qualora un'organizzazione non possa o non voglia adeguarsi a tali nuove regole, TÜV Italia procede al ritiro / annullamento della certificazione (vedere par. 10).

#### **15. Prescrizioni particolari per organizzazioni già certificate da altro organismo**

Un'organizzazione avente il sistema di gestione e, in particolare, un sistema di gestione per la qualità già certificato secondo una specifica norma da altro organismo di certificazione, accreditato per il settore in cui opera l'organizzazione stessa, può richiedere anche la certificazione del TÜV Italia.

Vale quanto descritto nel paragrafo 15 del Regolamento Generale RGSG.

#### **16. Riservatezza**

Vale quanto descritto nel paragrafo 16 del Regolamento Generale RGSG.

#### **17. Ricorsi (o Appelli)**


Vale quanto descritto nel paragrafo 17 del Regolamento Generale RGSG.

#### **18. Reclami nei confronti di TÜV Italia**

Vale quanto descritto nel paragrafo 18 del Regolamento Generale RGSG.

#### **19. Contenziosi**

Qualora venga avviato un contenzioso con TÜV Italia srl il foro competente è quello di Milano.

 <p>Italia</p>	<p><b>REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DEI REQUISITI QUALITA' NELLE SALDATURE (ISO 3834)</b></p> <p>Pag. 6 di 6</p>	<p><b>RS3834</b></p>	<p><b>2<sup>a</sup> Ediz.</b></p>	<p><b>Rev. 01</b></p>
---	--	----------------------	-----------------------------------	-----------------------

**20. Scadenze (mese di agosto)**

Vale quanto descritto nel paragrafo 20 del Regolamento Generale RGSG.

**21. Tariffario**

Vale quanto descritto nel paragrafo 21 del Regolamento Generale RGSG.

**22. Fatturazione**

Vale quanto descritto nel paragrafo 22 del Regolamento Generale RGSG.