



Notified Body NB 2399 - Dir. 2014/68/EU

Via Guidoni 7, 20851 Lissone (MB)

Tel 039. 9165344

Fax 02.93661369

[www.cpiinspection.com](http://www.cpiinspection.com)

## NOTA TECNICA

### **Validità delle approvazioni dei procedimenti di saldatura e delle qualifiche dei saldatori**

NT 07N R0

Pag. 1 di 3

Data 2017-04-12

## Indice

- 1- Scopo
- 2- Qualifiche dei procedimenti di saldatura e dei saldatori
- 3- Prove aggiuntive ai requisiti dell'ASME IX in accordo alle norme armonizzate
- 4- Validità della qualifica del saldatore
- 5- Approvazione da Terza Parte riconosciuta od Organismo Notificato

## 1. Scopo

La presente nota tecnica definisce i criteri adottati da C&P S.r.l, per la valutazione delle qualifiche delle procedure di saldatura e dei saldatori emesse da altri Organismi Notificati o Terze Parti Riconosciute per soddisfare i "requisiti essenziali di sicurezza" di cui al punto 3.1.2 dell'allegato I della Direttiva Europea 2014/68/UE sia in relazione alla loro validità formale che alla loro congruenza tecnica rispetto ai requisiti tecnici della direttiva stessa che delle specifiche applicabili.

### **Attenzione:**

**Questa nota tecnica indica quali sono le disposizioni di C&P S.r.l. per il soddisfacimento dei RES in qualità di Ente Notificato nell'ambito del processo certificativo condotto da C&P stessa. Non sostituisce perciò, la Direttiva Europea 2014/68/UE, la legislazione applicabile, le norme armonizzate e/o i codici di costruzione di seguito identificati e/o scelti dal costruttore per la progettazione, la costruzione ed il collaudo dell'apparecchiatura a pressione.**

**Tali documenti rimangono l'unica fonte di riferimento per il coerente soddisfacimento di tutti i requisiti previsti dalla Direttiva stessa e devono perciò essere prontamente consultati.**

## 2. Definizioni:

**Organismo Notificato – (NoBo)** : Organismo terzo indipendente dall'organizzazione che fabbrica, progetta o controlla l'attrezzatura a pressione o insieme che valuta e che soddisfa le prescrizioni di cui all'art.24 della Direttiva 2014/68/EU

**Terza Parte Riconosciuta – (RTPO)** : Entità terza riconosciuta da uno stato membro per l'approvazione delle modalità operative e del personale addetto all'esecuzione delle giunzioni permanenti (qualifiche procedimenti di saldatura e saldatori) e del personale addetto ai controlli non distruttivi

**Giunzione Permanente** : Giunzione che può essere disgiunta solo con metodi distruttivi

**WPS - Welding Procedure Specification**: è la specifica / le specifiche che devono essere seguite per la realizzazione dei giunti saldati nel corso delle attività di realizzazione del prodotto.

**PQR / Procedure Qualification Record e/o WPQR Welding Procedure Qualification Record** : documento che raccoglie/registra le informazioni/i parametri utilizzati per l'esecuzione dei talloni di saldatura volti a qualificare delle WPS

**WQR / Welder Qualification Record e/o WQTC Welding Qualification Test Certificate** : documento che raccoglie/registra le informazioni relative alle prove eseguite per "certificare" la competenza di un saldatore/operatore di saldatura

### **3. Validità dell'approvazione per l'utilizzo in ambito PED emesse da altro NoBo/RTPO**

Considerato che il punto 3.1.2 dispone che per le categorie II, III e IV siano approvate da una terza parte competente e che questa terza parte deve essere stata notificata da uno stato membro in modo specifico si precisa quanto segue:

- a. Il documento di qualifica deve riportare in modo chiaro ed esplicito che la terza parte approva o certifica il documento (qualifica procedimento o qualifica saldatore)
- b. Il documento (WPAR/PQR/WPQ etc..) riporta il nome completo della terza parte competente ed il suo numero di notifica.
- c. Il documento in oggetto riporta in modo leggibile il nome della persona che approva/certifica nonché la sua firma e data
- d. Il documento deve riportare la data di emissione e scadenza (quest'ultima solo per le qualifiche dei saldatori e degli operatori di saldatura)
- e. Nel caso in cui i documenti siano stati approvati o certificati in accordo ad una norma non armonizzata il certificato deve riportare la dicitura esplicita che soddisfa i requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I della direttiva 2014/68/EU.
- f. Il NoBo/RTPO deve essere in possesso della notifica riportata nel certificato al momento dell' sua prima attività connessa con la qualifica in oggetto
- g. Il documento deve riportare tutti i valori di prova, le prove eseguite con relativa valutazione dei risultati, l'attestazione di certificazione, i riferimenti eventuali ai certificati di prove meccaniche e prove non distruttivi e delle relative entità emittenti. (Laboratori).

### **4. Approvazione di qualifiche di procedimento e qualifiche di saldatori/operatori di saldatura per l'utilizzo in ambito PED emesse da altro NoBo/RTPO non soddisfacenti i punti di cui al punto 3**

Nel caso in cui i documenti di approvazione/certificazione non riportino le informazioni elencate al punto 3 C&P, previa domanda di certificazione del fabbricante, approvare i documenti di cui all'allegato I, punto 3.1.2 della Direttiva 2014/68/EU , C&P può approvare le procedure di saldature ed i saldatori in accordo al punto 15 della procedura interna PR018N a condizione che siano resi disponibili da fabbricante tutti i documenti attestanti le prove condotte in accordo alla norma specificata, le prove richieste dalla corrispondente norma armonizzata e le registrazioni delle variabili di saldatura impiegate al momento dell'esecuzione dei talloni di prova.