

STATO DELLE REVISIONI		
rev. n°	SINTESI DELLA MODIFICA	DATA
1	Adeguamento alla nuova edizione 2016 della norma UNI 9737.	2017/05/02
0	Prima emissione.	2014/07/14
VERIFICA		Direttore Qualità e Industrializzazione Maria Anzilotta <i>Firma su cartaceo</i>
APPROVAZIONE		Chief Operating Officer Giampiero Belcredi <i>Firma su cartaceo</i>

## 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente regolamento definisce i principi, i criteri e le procedure per la gestione delle attività relative alla qualificazione, alla certificazione ed al prolungamento della certificazione del personale tecnico addetto alle giunzioni permanenti di tubi e raccordi in polietilene (Materiali Plastici).

Il livello di certificazione è il grado di qualificazione del personale di saldatura secondo la specifica norma di riferimento e per la specifica gamma di qualificazione.

Le responsabilità, le funzioni, le competenze e le limitazioni proprie di ogni classe dipendono dalla norma di riferimento per la quale il tecnico richiede la qualifica.

Di seguito si illustrano le procedure applicate da Kiwa Cermet Italia S.p.A. (nel seguito "Kiwa Cermet") per la valutazione e la certificazione del personale tecnico addetto all'esecuzione delle saldature di materiali plastici da eseguirsi in accordo agli standard indicati di seguito.

L'accesso alla certificazione è aperto a tutte le Organizzazioni e non è condizionato dalla loro appartenenza o meno a qualsiasi associazione o gruppo.

Per l'attività di certificazione Kiwa Cermet fa riferimento al tariffario vigente, garantendone l'equità e l'uniformità di applicazione.

La certificazione rilasciata da Kiwa Cermet è riferita al personale indicato nel certificato di qualificazione operante nell'ambito dell'Organizzazione richiedente, dove per Organizzazione s'intende una società, impresa, ditta, ente o associazione, giuridicamente riconosciuta o meno, pubblica o privata, che possieda proprie funzioni ed una sua amministrazione oppure persona fisica.

Per Organizzazioni con più unità operative, una singola unità operativa può essere definita come Organizzazione.

Le informazioni acquisite nel corso dell'attività di certificazione vengono considerate e trattate come strettamente riservate.

Di norma, durante l'attività, il tecnico deve essere costantemente accompagnato dal personale dell'Organizzazione.

## 2. TERMINI E DEFINIZIONI

**Saldatore:** persona che realizza un assemblaggio saldato con un qualsiasi processo nel quale l'abilità manuale e la conoscenza sono due fattori determinanti che influenzano la qualità del giunto saldato, o persona che compie un'operazione di saldatura per mezzo di un dispositivo meccanico o automatico.

**Addestramento:** processo di istruzione teorica e pratica che il candidato alla certificazione della saldatura in polietilene può frequentare, che assume la forma di corsi di formazione con un programma approvato dall'organismo di certificazione, al fine di dimostrare la capacità di applicare le sue conoscenze ed abilità di saldatura specifica.

**Candidato:** persona che ambisce alla qualificazione e alla certificazione e che acquisisce esperienza sotto la supervisione di personale avente una qualificazione accettabile secondo l'organismo di certificazione.

**Centro di esame:** centro approvato dall'organismo di certificazione, nel quale è possibile svolgere gli addestramenti e gli esami di qualificazione.

**Certificato:** documento rilasciato dall'organismo di certificazione in conformità alle disposizioni specificate, che indica come la persona in oggetto abbia dimostrato la(e) competenza(e) definita(e) sul certificato.

**Certificazione:** procedura utilizzata da parte dell'organismo di certificazione per confermare che i requisiti di certificazione in un dato metodo, livello e settore sono stati soddisfatti. La procedura porta al rilascio del certificato.

**Comitato tecnico di certificazione del personale:** è composto da tecnici competenti proposti dal responsabile di schema e da esperti del settore riconosciuti. Ha potere decisionale circa il rilascio della certificazione sulla base della documentazione d'esame ricevuta dal centro di esame.

**Datore di lavoro:** Organizzazione per la quale il candidato lavora su base regolare. Un datore di lavoro può essere, al tempo stesso, un candidato.

**Esame di qualificazione:** esame gestito dall'organismo di certificazione o da un centro d'esame qualificato dall'organismo di certificazione, che valuta le conoscenze generali, specifiche e pratiche, nonché l'abilità del candidato.

**Responsabile di Schema:** persona responsabile dell'Organismo di certificazione per il servizio e la sua erogazione.

**Esaminatore:** persona qualificata e registrata su apposito elenco che su incarico del responsabile del servizio è autorizzata dall'organismo di certificazione a condurre, sorvegliare e valutare gli esami di qualificazione.

**Organismo di certificazione:** Organismo che soddisfa ed opera in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17024. Gestisce le procedure di certificazione del personale secondo i requisiti della norma di riferimento.

**Procedura di saldatura:** descrizione scritta di tutti i parametri essenziali e delle precauzioni da osservare in occasione della realizzazione di saggi di saldatura su materiali plastici.

**Provino:** campione utilizzato per gli esami pratici, giunzione che può essere disgiunto solo con metodi distruttivi, deve essere rappresentativo dei materiali generalmente esaminati nella classe applicata.

**Qualificazione:** dimostrazione delle attitudini fisiche, della conoscenza, dell'abilità, della formazione e dell'esperienza necessarie a eseguire correttamente i compiti relativi alle saldature di materie plastiche.

**Prolungamento:** estensione, nell'ambito della qualificazione originale, del periodo di validità del certificato per ulteriori 2 anni.

**Rinnovo:** ripetizione del processo di qualificazione al termine del periodo di prolungamento di un certificato.

**Sorvegliante:** persona autorizzata dall'organismo di certificazione a effettuare la supervisione agli esami.

### 3. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO PER LA CERTIFICAZIONE

Documento	Ente emittente	Descrizione
9737	UNI	Qualificazione dei saldatori di materie plastiche: Saldatori di componenti di polietilene e/o polipropilene, per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione, che utilizzano i procedimenti ad elementi termici per contatto e a elettrofusione – Istruzioni complementari per l'applicazione della UNI EN 13067.
13067	UNI EN	Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemi saldati di materiale termoplastico.
10761	UNI	Coordinamento delle attività di saldatura relative alla costruzione, al collaudo ed alla manutenzione di sistemi di tubazioni in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, acqua ed altri fluidi in pressione - Compiti e responsabilità del personale di coordinamento designato. Modalità per la formazione e la qualificazione.

### 4. CODICE DEONTOLOGICO

Il professionista certificato deve impegnarsi a rispettare il codice deontologico PG\_PRS Codice Deontologico messo a disposizione da Kiwa Cermet all'atto della domanda di certificazione.

### 5. COMUNICAZIONE

Le informazioni e le comunicazioni da e verso il candidato (o il tecnico certificato) avvengono attraverso i canali indicati nel modulo MD\_PRS\_02\_WPE\_Iscrizione, con il quale il candidato richiede la certificazione per la

qualifica come saldatore di tubi e/o raccordi in polietilene. In misura prevalente le comunicazioni avvengono per posta elettronica all'indirizzo specificato dal candidato nel modulo sopra menzionato.

## 6. RICHIESTA DI CERTIFICAZIONE

### 6.1 Gamme di qualificazione

Le gamme di qualificazione, per cui è possibile richiedere la certificazione secondo la norma UNI 9737, sono le seguenti:

- 3PE - 3.4
- 3PE - 3.4 + 3.5
- 3PE – 3.6 + 3.8
- 3PE – 3.6 + 3.7 + 3.8
- 3PE – 3.4 + 3.6 + 3.8
- 3PE – 3.4 + 3.5 + 3.6 + 3.8
- 3PE – 3.4 + 3.6 + 3.7 + 3.8
- 3PE – 3.4 + 3.5 + 3.6 + 3.7 + 3.8

Una persona può essere certificata in una o più delle gamme di qualificazione, definite in base al tipo di giunto e al processo di saldatura, secondo la nomenclatura riportata nel prospetto 1 delle norme di riferimento (UNI EN 13067). Qualora la qualificazione copra più classi e/o materiali, la designazione è data dalle sigle unite dal simbolo + (Es. 3PE – 3.6 + 3.7 + 3.8).

### 6.2 Requisiti per l'ammissione all'esame

Per accedere alla sessione d'esame di qualificazione, il candidato deve rispondere ad almeno uno dei seguenti tre requisiti di ammissione:

1. aver completato un apprendistato presso un produttore di componenti per sistemi di tubazioni in polietilene e/o polipropilene avente per oggetto i processi di saldatura oggetto della presente norma e specificatamente quelli per i quali il saldatore richiede la qualificazione; tale requisito è dimostrato mediante la presentazione di attestazione del produttore che attesti l'apprendistato svolto;
2. possedere, negli ultimi quattro anni, almeno due anni di esperienza (corrispondenti ad un totale di 730 giorni naturali) come saldatore di materie plastiche; tale requisito è dimostrato mediante una dichiarazione resa dal datore di lavoro ai sensi della legislazione vigente (DPR 445/2000 e s.m.i.) che contenga almeno i seguenti elementi:
  - a) nome, cognome, data e luogo di nascita del saldatore;
  - b) indicazione dei lavori svolti con riferimento alle attività oggetto della presente norma;
  - c) l'indicazione dell'inizio e della fine dei lavori;
  - d) l'indicazione del committente.
3. aver frequentato un corso di addestramento presso un centro di formazione operante in conformità ai requisiti richiesti dalla norma UNI 9737 e riconosciuto da Kiwa Cermet Italia. Tale requisito è dimostrato mediante la presentazione di un attestato di frequenza (riportante per ogni partecipante almeno le seguenti indicazioni: dati anagrafici, indicazione della ragione sociale del datore di lavoro, il tipo (gruppo materiale e sub-gruppo), il periodo e la località di svolgimento del corso, la denominazione del centro di addestramento, i nominativi degli istruttori che hanno svolto il corso, la firma del responsabile del centro di addestramento; deve essere inoltre chiaramente indicato che tale documento non è un certificato di qualificazione) e della registrazione delle prove di saldatura svolte durante il corso (§ 6.2).

Nel caso dei punti 1 e 2, il candidato deve presentare anche evidenza di partecipazione ad un corso di aggiornamento teorico-pratico sulla saldatura, effettuato nell'ultimo anno.

Il candidato deve essere competente nell'esecuzione di giunzioni di tubi e raccordi in polietilene e in particolare deve conoscere:

- a) Proprietà meccaniche del polietilene;
- b) Caratteristiche/tipologie ed identificative dei manufatti (tubi e raccordi);
- c) Tipologie, modalità di funzionamento, impostazione e messa a punto delle attrezzature di saldatura e di quelle ausiliarie, in accordo alle norme tecniche applicabili;
- d) Applicazione dei processi di saldatura conformi alle norme tecniche applicabili;
- e) Valutazione delle condizioni ambientali ed operative in cui possono essere svolti i processi di saldatura;
- f) Individuazione degli eventuali difetti delle saldature, delle cause e degli interventi correttivi più idonei;
- g) Utilizzo delle corrette modalità di movimentazione dei tubi e raccordi, la posa in opera delle reti di distribuzione limitata alle attività del cantiere;
- h) Riferimenti normativi dei prodotti e riferimenti legislativi per gli ambiti d'impiego (gas, acqua, fluidi in pressione).

### 6.3 Addestramento

La durata dell'addestramento è stabilita in base al livello di esperienza e competenza del candidato.

I livelli (entry level 1 e 2) e le durate del corso di addestramento sono definite nell'appendice B della norma UNI 9737.

I contenuti teorici comprendono i seguenti argomenti:

- Nomenclatura dei processi di saldatura e relative indicazioni e simboli;
- Operatività e controllo delle apparecchiature per la saldatura;
- Preparazione dei pezzi da saldare;
- Imperfezioni dei giunti e modalità di correzione degli errori;
- Contenuti delle WPS e protocollo di registrazione della saldatura;
- Conoscenza dei materiali e dei solventi/colle utilizzabili;
- Conoscenza delle prove distruttive e non distruttive per il controllo dell'esito del processo;
- Conoscenza dei requisiti per la tutela della salute e della sicurezza in saldatura e dei DPI in uso.

L'addestramento prevede due fasi:

- Fase di dimostrazione: l'istruttore illustra le caratteristiche delle attrezzature di saldatura, le corrette modalità operative e le principali e più frequenti cause che determinano difetti nei giunti;
- Fase di esercitazione: il saldatore esegue almeno il tipo e il numero di campioni indicati nel prospetto B.3 della norma UNI 9737 in base al livello (Entry Level 1 e/o 2), effettuando l'esame visivo e dimensionale secondo i procedimenti di saldatura e formulando il giudizio di accettabilità. Tale attività viene eseguita sotto la supervisione dell'istruttore.

Nello svolgimento della fase di esercitazione il candidato deve indossare i propri DPI, abitualmente in uso presso il proprio Datore di Lavoro.

## 7. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

Le Organizzazioni, che desiderano ottenere la certificazione per il proprio personale, devono inviare una specifica richiesta scritta e devono compilare, per ogni persona da qualificare, il modulo di iscrizione MD\_PRS\_02\_WPE, allegando le opportune evidenze.

Kiwa Cermet provvede alla valutazione della completezza delle informazioni fornite e si riserva la facoltà di richiedere, qualora necessari, chiarimenti e/o integrazioni a fronte della documentazione ricevuta.

Qualora tale valutazione abbia esito positivo, Kiwa Cermet invia una specifica quotazione all'Organizzazione. A ricezione dell'accettazione da parte dell'Organizzazione, Kiwa Cermet invia la conferma dell'avvio dell'iter di certificazione. Kiwa Cermet comunica all'Organizzazione, prima della sessione d'esame, il nome del tecnico qualificato incaricato quale esaminatore, al fine di consentire l'eventuale riacquiescenza da parte dell'Organizzazione, che dovrà pervenire a Kiwa Cermet entro 3 giorni dal ricevimento della suddetta comunicazione con relative motivazioni a supporto.

Gli esami di qualificazione possono essere svolti da Kiwa Cermet presso i propri centri di esame e/o presso le organizzazioni richiedenti. I candidati devono attenersi alle disposizioni in materia di salute e sicurezza sul lavoro e devono essere equipaggiati di idonei DPI.

### 7.1 Prova di qualificazione

L'esame si basa su due prove:

- Prova teorica;
- Prova pratica.

La **prova teorica** è costituita da un esame scritto basato su un questionario con minimo 20 domande a scelta multipla per ogni sub-gruppo di qualificazione (esempio: 3PE – 3.6 + 3.7 + 3.8: numero di domande pari a 60). Il tempo massimo concesso per lo svolgimento della prova teorica è di 60 minuti per ogni sub-gruppo (esempio: 60 domande = 3 h di tempo per lo svolgimento).

Le domande sono formulate in accordo ai contenuti teorici riportati nel precedente paragrafo 6.3. Ciascuna domanda è costituita da un minimo di tre risposte di cui solo una risulta esatta. Il candidato deve evidenziare la risposta per lui corretta: ciascuna risposta corretta vale un punto, quelle sbagliate o non date valgono 0 punti; non si assegnano punteggi negativi.

La valutazione viene fatta a fronte del modello delle risposte esatte. Il superamento della prova è raggiunto totalizzando almeno l'80% delle risposte corrette (su 20 domande almeno 16 risposte esatte).

La **prova pratica** consiste nella preparazione dei saggi che corrispondono ai sotto-gruppi per cui è stata richiesta la certificazione. Essa può essere effettuata solo dopo esito positivo della prova teorica.

I candidati devono riportare nell'apposita modulistica per la prova pratica le condizioni di esecuzione dei giunti. L'esaminatore deve supervisionare lo svolgimento delle prove, controllando anche che le attrezzature ed i materiali utilizzati siano idonei per la corretta esecuzione delle prove.

Alla fine della prova pratica l'esaminatore effettua l'esame visivo delle saldature secondo le norme UNI EN 13100-1. I saggi valutati positivamente vengono inviati ad un laboratorio, che opera in accordo alla norma ISO 17025 o di cui è stata valutata l'idoneità per mezzo di un audit in campo. Il laboratorio provvederà ad effettuare le prove necessarie e a comunicare l'esito finale.

Il superamento dell'esame di certificazione come saldatore di tubi e/o raccordi in polietilene è ottenuto in caso di esito positivo di entrambe le prove, teorica e pratica.

### 7.2 Attrezzatura, Strumenti, Dispositivi e Documenti Consultabili

Durante l'esecuzione delle prove scritte non può essere consultabile alcun documento scritto o elettronico, dispositivi quali computer, smartphone o tablet devono essere segnalati all'esaminatore e non possono essere usati a meno di casi eccezionali e su esplicita autorizzazione e controllo.

I Candidati che dovessero contravvenire a tali regole saranno immediatamente allontanati dall'aula con annullamento della prova d'esame.

Per le prove pratiche il candidato potrà eventualmente utilizzare una calcolatrice: sono esclusi altri apparecchi elettronici come tablet e telefoni, che dovranno essere spenti.

### 7.3 Ripetizione dell'esame

Nel caso di mancato superamento della prova teorica, il candidato deve partecipare ad un'ulteriore attività di addestramento prima di poter ripetere l'esame completo (teorica + pratica).

Nel caso di superamento della sola prova teorica e non della prova pratica, il candidato può ripetere la prova pratica entro 3 mesi dalla data di effettuazione della precedente prova teorica. Se anche in questo caso, la prova non dovesse essere superata, il candidato deve partecipare ad un'ulteriore attività di addestramento prima di poter ripetere l'esame completo (teorica + pratica).

## 8. RILASCIO E VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

Il periodo di validità del certificato, con decorrenza dalla data di ultima prova di qualificazione superata, è di 2 anni. Questa data può essere diversa dalla data di rilascio del certificato; si precisa che la data di validità corrisponde alla data di superamento dell'esame.

### 8.1 Rilascio della certificazione

Sulla base dei risultati delle prove e degli esami di qualifica Kiwa Cermet provvede all'emissione dei certificati.

### 8.2 Validità della certificazione

Le condizioni per le quali la certificazione è valida nell'arco di tempo dei 2 anni suddetti sono le seguenti:

- Garanzia di continuità lavorativa nel campo di validità delle qualificazioni corrispondente alla prova certificata (non è consentito un periodo di interruzione maggiore di 6 mesi);
- Dichiarazione del fabbricante che la qualità del saldatore è in conformità alle condizioni tecniche sulla base delle quali la certificazione di qualificazione è stata ottenuta e che non esistono specifiche ragioni per le quali la conoscenza e l'abilità del saldatore, nel campo della saldatura, possa essere stata messa in discussione.

Qualora le condizioni riportate sopra non siano soddisfatte, Kiwa Cermet provvede alla revoca del certificato.

## 9. PROLUNGAMENTO DELLA CERTIFICAZIONE

Solo a seguito del primo ciclo di certificazione è possibile prolungare la validità del certificato di un ulteriore biennio senza ripetere l'esame; tale possibilità è concessa soltanto una volta.

Per il prolungamento della certificazione il tecnico certificato deve farne richiesta a Kiwa Cermet compilando il modulo MD\_PRS\_11\_WPE\_Prolungamento. Tale richiesta dovrà pervenire a Kiwa Cermet prima della scadenza del periodo di qualificazione iniziale. Nell'eventualità non pervenga entro la scadenza, sarà necessario effettuare una nuova sessione d'esame per la qualificazione.

In caso di richiesta di prolungamento da parte di un saldatore già certificato da altro Organismo di certificazione accreditato, Kiwa Cermet si riserva di accettare la domanda, previa analisi della congruenza e della corrispondenza dei riferimenti tecnico-normativi adottati dall'Organismo di certificazione di provenienza con quelli di Kiwa Cermet. Un volta che la domanda è accolta, Kiwa Cermet processa la richiesta e, in caso di esito favorevole, rilascia al richiedente un nuovo certificato.

## 10. RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE

Per il rinnovo della certificazione, è necessario sostenere una prova di qualificazione, con le stesse regole della prima certificazione. Il tecnico certificato deve fare richiesta di rinnovo della qualifica almeno 3 (tre) mesi prima della data di scadenza della certificazione, compilando il modulo MD\_PRS\_02\_WPE\_Iscrizione.

## 11. REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

Kiwa Cermet può esercitare attività di monitoraggio o controllo sull'operato del personale qualificato nell'ambito delle proprie attività istituzionali quali:

- sorveglianza presso cantieri ed officine di produzione;
- certificazione o visite periodiche sui sistemi di qualità aziendali;
- certificazione o visite periodiche sui prodotti regolamentati in regime cogente;
- attività di certificazione di terza parte.

Nell'ambito di tali attività, Kiwa Cermet può procedere alla revoca di certificati di personale qualificato qualora:



- venga riscontrato che le condizioni di cui al capitolo 13 non siano soddisfatte;
- a seguito di evidenze oggettive documentate che testimonino l'incapacità del personale qualificato di mantenere la qualità di esecuzione dimostrata in sede di qualificazione.

Kiwa Cermet può altresì procedere alla revoca di certificati di personale qualificato per morosità nei pagamenti delle prestazioni verso Kiwa Cermet stesso.

L'avvenuta revoca del certificato sarà notificata per iscritto con lettera raccomandata all'Organizzazione e al personale qualificato ed implicherà la relativa cancellazione della persona in questione dall'elenco di cui si rimanda al capitolo 11.

Nel caso di revoca del certificato, il personale qualificato e l'Organizzazione si impegnano a non pubblicizzare la certificazione e a riconsegnare il certificato rilasciato. Il personale qualificato al quale sia stato revocato il certificato e l'Organizzazione non possono ripresentare domanda di certificazione non prima di 6 mesi dalla data di revoca, a condizioni che siano state rimosse e/o risolte le cause originanti la decisione di revoca.

Il personale qualificato e l'Organizzazione non potranno far uso del/i certificato/i e sue/loro copie nel periodo di revoca della certificazione.

## 12. ELENCO DEL PERSONALE CERTIFICATO

Kiwa Cermet tiene a disposizione dei richiedenti l'elenco del personale certificato e delle Organizzazioni che hanno ottenuto la certificazione del proprio personale.

## 13. USO DEL MARCHIO

Non è ammesso.

## 14. USO DEL CERTIFICATO

Il certificato, ove è riportato il logo di Kiwa Cermet, viene consegnato all'Utilizzatore sia in formato elettronico sia in formato cartaceo, ma la sua riproduzione può avvenire solo integralmente e nel rispetto delle proporzioni. Non è possibile una riproduzione sia in termini grafici sia di contenuto.

Il certificato può essere pubblicato sia in formato cartaceo che informatizzato (come documento consultabile su internet o scaricabile dal sito internet dell'utilizzatore) ma per esteso e sempre in riferimento alla persona. A seguito della scadenza della certificazione, della rinuncia o della revoca della certificazione, è fatto divieto di utilizzare il certificato e, se pubblicato su internet, dovrà essere rimosso. Non vi deve essere rischio che il certificato, riferito al tecnico, venga confuso od associato alla certificazione di una società o studio di professionisti od altra entità diversa dal singolo professionista. Nel caso in cui il professionista sia socio o proprietario o dipendente o collaboratore di una società o di uno studio professionale, la propria certificazione può essere pubblicamente promossa ma sempre con chiaro riferimento alla singola persona.

## 15. RICORSI E RECLAMI

Il candidato, il professionista certificato o altro personale che si avvale dei servizi dei professionisti certificati da Kiwa Cermet possono segnalare ricorsi alla struttura di Kiwa Cermet in merito alle decisioni prese dal personale incaricato e reclami in merito ad elementi da loro ritenuti non adeguati nell'intero processo di certificazione.

### 15.1 Reclami

Il reclamante può presentare reclamo documentato, avente per oggetto i propri rapporti contrattuali con Kiwa Cermet. Tale reclamo può scaturire da inconvenienti verificatisi nel corso dell'iter di certificazione, quali, ad esempio, ritardi nell'espletamento delle varie fasi e comportamenti non corretti da parte degli esaminatori o di altro personale di Kiwa Cermet.

Kiwa Cermet provvede a registrare i reclami, ad analizzarli ed entro 30 giorni dal loro ricevimento provvede a fornire al reclamante risposta scritta circa gli esiti del reclamo e le azioni stabilite per la sua gestione. Ove possibile, viene sempre comunicata formalmente, a chi ha presentato il reclamo, la conclusione del processo di trattamento del reclamo stesso.



### 15.2 Ricorsi

Il reclamante può segnalare ricorsi alla struttura Kiwa Cermet in merito alle decisioni prese dal personale incaricato e in merito a elementi da loro ritenuti non adeguati nell'intero processo di certificazione.

Il ricorso scaturisce dal dissenso del Candidato o del tecnico certificato nei confronti di una decisione presa da Kiwa Cermet nell'ambito dell'iter di Certificazione e può riguardare il rilascio, il non rilascio, la sospensione, ecc. della Certificazione.

Il ricorso deve pervenire in forma scritta entro 30 giorni dalla data del documento o dell'attività a cui è riferito e deve contenere gli estremi del ricorrente, l'indicazione dell'atto contro cui viene presentato e la motivazione supportata da evidenze oggettive.

Kiwa Cermet esamina il ricorso ed esprime in forma scritta il proprio parere entro 30 giorni dalla data di ricevimento dello stesso.

### 16. CONTENZIOSI

Qualora l'esito del ricorso non sia accettato dal ricorrente, la controversia che ne scaturisce sarà trattata da una commissione costituita da un rappresentante di Kiwa Cermet, da un rappresentante del ricorrente e da un rappresentante, con funzione di Presidente, nominato dai due soggetti al fine di riesaminare il ricorso e pervenire a una soluzione amichevole della controversia.

Qualora il contenzioso non fosse risolto in modo amichevole, in deroga alle ordinarie disposizioni di legge relative al foro competente, qualsiasi controversia tra il Cliente e il Contraente, comunque inerente all'interpretazione, alla validità, all'efficacia o all'esecuzione del Contratto, sarà devoluta in via esclusiva alla competenza del Tribunale di Bologna (rif. art. 18 comma 1 dei Termini e condizioni generali di Kiwa Cermet Italia per lo svolgimento degli incarichi).