

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 1 di 12</i>

REGOLAMENTO GENERALE PER LA CERTIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLA SALDATURA DELLE MATERIE PLASTICHE

Indice

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	3
3	DEFINIZIONI	4
4	CONDIZIONI GENERALI ED ECONOMICHE	4
5	RISERVATEZZA.....	5
6	SICUREZZA.....	5
7	OUTSOURCING.....	5
8	PROCESSO DI CERTIFICAZIONE	6
9	PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E PROLUNGAMENTO	9
10	RINNOVO	9
11	SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE	9
12	RECLAMI E RICORSI	10
13	FORO COMPETENTE e CONTENZIOSI.....	11
14	MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE	11
15	GESTIONE DELLE REGISTRAZIONI	11
16	PUBBLICITÀ E USO DELLA CERTIFICAZIONE	12
17	Informativa Privacy.....	12
18	Condizioni per l'utilizzo del marchio e del certificato – rif. RGC-00Q.....	12

MATRICE DELLE REVISIONI				
Rev.	Data	Descrizione revisione	Verificato da	Approvato da
0	09.07.25	Prima emissione	RSQ	DG
1	15.10.25	Aggiornati vari aspetti – ED	RSQ	DG
2	15.01.26	Aggiornati vari aspetti – ED	RSQ	DG

 formare saldare valorizzare	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 2 di 12</i>

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Regolamento Generale, applicato da STS s.r.l. Certificazioni (da ora in avanti STS), ha lo scopo di stabilire i criteri, i requisiti e le procedure per la certificazione della competenza e dell'abilità del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche. Il campo di applicazione include specificamente:

- **Tipologia di personale:** Saldatori di materie plastiche, come definito dalla norma UNI 9737; UN EN 13067
- **Materiali e componenti:** Saldatori di componenti in polietilene e/o polipropilene
- **Applicazioni:** Saldatura per il convogliamento di gas combustibili, acqua e/o altri fluidi in pressione
- **Procedimenti di saldatura:** Utilizzo dei procedimenti ad elementi termici per contatto e a elettrofusione

Questo documento costituisce il riferimento per la conduzione delle attività di valutazione, esame e rilascio/mantenimento della certificazione per i saldatori di materie plastiche. Esso include anche requisiti relativi ai centri di addestramento e alle modalità di svolgimento dei corsi propedeutici alla qualificazione.

Nell'esecuzione delle attività STS garantisce:

- L'accesso ai servizi di certificazione, senza che siano applicate politiche o procedure discriminatorie che impediscano o limitino l'accesso alla Certificazione, a tutti coloro che ne facciano richiesta e che si impegnino all'osservanza del presente Regolamento e delle prescrizioni delle Norme di riferimento;
- L'applicazione equa e uniforme delle tariffe vigenti e riportate nel proprio "Tariffario dei servizi di certificazione", evitando discriminazioni di carattere finanziario, economico o legate alle dimensioni dell'Organizzazione e/o appartenenza ad associazioni di categoria istituzionali o private.

Di seguito le gamme di qualifica oggetto del presente regolamento in accordo alla UNI EN 13067 e UNI 9737

Gruppo Materiale	Sotto Gruppo	Abilitazione	Qualificazione
PP	2.4	Saldatore con il metodo ad elementi termici per contatto per elementi con spessore ≥ 3 mm e diametro ≤ 315 mm	2 PP - 2.4
	2.5	Saldatore con il metodo ad elementi termici per contatto per elementi con spessore ≥ 3 mm e diametro > 315 mm	2 PP - 2.5
	2.7	Saldatore con il metodo ad elettrofusione, qualsiasi diametro	2 PP - 2.7
PE	3.4	Abilità alla saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o di raccordi in polietilene di diametro esterno minore o uguale a 315 mm, mediante il processo di saldatura ad elementi termici per contatto, con idonea attrezzatura meccanica.	3 PE - 3.4
	3.5	Abilità alla saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o di raccordi in polietilene di diametro maggiore a 315 mm, mediante il processo di saldatura ad elementi termici per contatto, con idonea attrezzatura meccanica.	3 PE - 3.5
	3.6	Abilita alla saldatura di giunti a manicotto (ad inserimento) di tubi e/o di raccordi e di giunti di derivazione in polietilene di diametro fino a 315 mm mediante il processo di saldatura ad elettrofusione.	3 PE - 3.6
	3.7	Abilita alla saldatura di giunti a manicotto (ad inserimento) di tubi e/o di raccordi e di giunti di derivazione in polietilene di diametro maggiore a 315 mm mediante il processo di saldatura ad elettrofusione.	3 PE - 3.7
	3.8	Abilita alla saldatura di giunti ottenuti con raccordi a sella di qualsiasi diametro	3 PE - 3.8

In accordo alla tabella 1 e 2 della UNI EN 13067 vi sono altre gamme di qualificazione su cui richiedere la qualificazione.

 sts certificazioni formare saldare valorizzare	Certificazione del Personale Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	RGC 11PE Rev. 2 Pag. 3 di 12
---	--	--

2 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

I documenti di riferimento per le attività di certificazione di STS nell'ambito dell'applicazione del presente Regolamento sono i seguenti:

- ISO/IEC 17024: "Valutazione della conformità – Requisiti generali per Organismi operanti la certificazione del personale"
- UNI CEI EN 17000: "Valutazione della conformità – vocabolario e principi generali generale";
- UNI CEI EN ISO/IEC 17021: "Valutazione della conformità - Requisiti generali per organismi che forniscono audit e certificazione di sistemi di gestione"
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025: "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura"
- GUIDE IAF – EA applicabili;
- UNI 9737: "Qualificazione dei saldatori di materie plastiche: saldatori di componenti di polietilene e/o polipropilene, per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e/o 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"
- UNI EN 13067: "Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemei saldati di materiale termoplastico"
- CEN/TS 16892: "Materie plastiche - Saldatura di materiali termoplastici - Specifiche delle procedure di saldatura"
- UNI 11508: "Specificazione e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali termoplastici"
- UNI 10520: "Saldatura di materie plastiche - Saldatura ad elementi termici per contatto - Saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o raccordi di polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione"
- UNI 10521: "Saldatura di materie plastiche - Saldatura per elettrofusione - Saldatura di tubi e/o raccordi di polietilene per tubazioni in pressione"
- UNI 11266: Saldatura per elettrofusione di componenti in polipropilene
- UNI 11397: Saldatura di componenti in polipropilene - Saldatura testa a testa
- UNI 11732: Saldatrici da cantiere ad elementi termici per contatto impiegate per l'esecuzione di giunti testa a testa di tubi e/o raccordi in polietilene (PE), per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione - Caratteristiche funzionali, di collaudo e di documentazione
- UNI ISO 12176-1: "Tubi e raccordi di materia plastica - Attrezzature per la saldatura di sistemi di polietilene - Parte 1: Saldatura testa a testa"
- UNI 10566: "Saldatrici per elettrofusione utilizzate per l'esecuzione di giunzioni di tubi e/o raccordi di polietilene (PE), mediante raccordi elettrosaldabili, per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione - Caratteristiche e requisiti, prove, manutenzione e documentazione"
- UNI ISO 12176-2: "Tubi e raccordi di materia plastica - Attrezzature per la saldatura di sistemi di polietilene - Parte 2: Saldatura per elettrofusione"
- UNI/TR 11684: "Sistemi di tubazione di materia plastica - Qualificazione di saldatori per tubazioni secondo UNI EN 13067 ed UNI 9737 - Linea guida per la predisposizione del questionario di esame relativo alla parte teorica;
- EN 12814-1: "Prove di giunti saldati di semilavorati termoplastici - Parte 1: Prova di piegatura"
- EN 12814-2:2000: "Prove di giunti saldati di semilavorati termoplastici - Parte 2: Prova di trazione"
- EN 12814-4: "Prove di giunti saldati di semilavorati termoplastici - Parte 4: Prova di spellatura"
- EN 12814-8: "Prove di giunti saldati di semilavorati termoplastici - Parte 8: Requisiti"
- EN 13100-1: "Controllo non distruttivo delle giunzioni saldate di semilavorati termoplastici - Parte 1: Esame visivo"
- EN 14728: "Imperfezioni nelle saldature termoplastiche - Classificazione"
- EN 16296: "Imperfezioni nelle giunzioni saldate di materiale termoplastico - Livelli di qualità"
- EN ISO 6947: "Saldatura e processi affini - Posizioni di saldatura (ISO 6947)"
- ISO 13955: "Plastics pipes and fittings - Crushing decohesion test for polyethylene (PE) electrofusion assemblies"
- ISO 13953: "Tubi e raccordi in polietilene (PE) - Determinazione della resistenza alla trazione e della modalità di rottura di provini provenienti da una giunzione di testa"
- RG-01-02 – Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione del Personale
- RG-09 – Regolamento per l'utilizzo del Marchio ACCREDIA – versione aggiornata;
- Circolare tecnica ACCREDIA DC N° 48/2021 Prot. DC2021OC105 e 16/22 Prot. DC2022OC034 – Raccomandazioni espresse dal Comitato di Indirizzo e Garanzia di ACCREDIA in tema di conflitti di interesse;

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 4 di 12</i>

Nello svolgimento delle proprie attività, STS garantisce inoltre l'applicazione delle disposizioni di cui al D.Lgs. 196/2003 s.m.i. ed al Regolamento Europeo 679/2016 (GDPR).

3 DEFINIZIONI

In questo documento valgono i termini e le definizioni riportate nei documenti di riferimento e nelle norme tecniche applicabili, ed in particolare:

Candidato: Il richiedente che ha soddisfatto i prerequisiti specificati ed è stato ammesso al processo di certificazione

Certificato: Il documento rilasciato da un Organismo di Certificazione che attesta che una persona nominata ha soddisfatto i requisiti di certificazione specificati

Competenza: La capacità dimostrata di applicare conoscenze e abilità per raggiungere i risultati previsti

Conforme (Conformità): Proprietà che indica il soddisfacimento dei requisiti rispetto a un documento normativo³. La presunzione di conformità può essere dimostrata tramite accreditamento o verifica da parte di organismi di terza parte³.

Centro di Addestramento/Formazione: Un istituto di formazione la cui valutazione di conformità alle modalità operative è accertata da un Organismo di Certificazione, operante in conformità alle UNI CEI EN ISO/IEC 17021-1 e UNI CEI EN ISO/IEC 17024. Deve dimostrare capacità tecniche, attrezzature e materiali adeguati allo svolgimento dei corsi propedeutici alla qualificazione del personale addetto alla saldatura di tubazioni in polietilene e polipropilene

Centro d'Esame/Organismo di Valutazione: Un'organizzazione qualificata dall'Organismo di Certificazione per la gestione di attività d'esame in subappalto. Deve operare sotto il controllo dell'OC e in conformità alle sue specifiche/procedure, garantendo l'imparzialità

Esame: Una fase del processo di valutazione che misura la competenza di un candidato attraverso uno o più mezzi, quali prove scritte, orali, pratiche e osservative, come definiti negli schemi di certificazione

Esaminatore di Saldatura di Materie Plastiche (PWE): Persona qualificata e approvata dall'organismo di qualificazione che verifica la conformità alla norma UNI EN 13067

Sorvegliante (Invigilator): Persona autorizzata dall'Organismo di Certificazione che gestisce o supervisiona un esame, ma non valuta la competenza del candidato

Imparzialità: La presenza di obiettività, che implica l'assenza di conflitti di interesse o la loro risoluzione, in modo da non influenzare negativamente le attività dell'Organismo di Certificazione.

4 CONDIZIONI GENERALI ED ECONOMICHE

L'attivazione del processo di certificazione è subordinata dall'accettazione, da parte del richiedente, delle condizioni fissate nel presente Regolamento di Certificazione, ivi compresi gli allegati allo stesso, e nell'offerta/contratto emessa da STS.

STS, mediante la sottoscrizione del contratto, si impegna a svolgere l'attività di valutazione della conformità del personale rispetto al documento/norma applicabile e, in caso di esito positivo, ad emettere il relativo certificato finale. STS non assume nessun obbligo circa l'esito positivo degli esami e relativa emissione del certificato finale, il cui rilascio è subordinato al riscontro effettivo del possesso, da parte del richiedente, dei prerequisiti (fisici, di esperienza e formazione), delle conoscenze e dei requisiti previsti dal documento/Norma di riferimento.

Il richiedente accetta la presenza agli esami di eventuali osservatori (es. personale dell'Ente di Accreditamento, ecc.) la cui presenza sarà sempre notificata in anticipo garantendo il diritto di riconsulenza da parte del richiedente.

La consegna dei certificati è subordinata all'effettivo saldo degli importi concordati e fatturati.

Il personale valutativo in esame da Accredia non può in nessun caso essere riconsulato, fatti salvi i casi di presenza di conflitto di interessi.

4.1 Tariffe

Gli importi relativi ai servizi di certificazione sono definiti dal "Tariffario dei servizi di certificazione" e determinati in funzione delle caratteristiche del servizio richiesto. Tale documento è preventivamente approvato dall'organo garante dell'indipendenza e imparzialità di STS (ed eventuali variazioni, ancorché sottoposte ai richiedenti, sono preventivamente autorizzate dallo stesso).

Eventuali variazioni dell'offerta possono essere determinate da modifica del Tariffario o perché, a seguito del riesame del contratto, emergono variazioni o difformità dei dati forniti con la Richiesta di Offerta (che possono essere comunicate dal richiedente a seguito di modifiche intervenute successivamente alla richiesta di offerta e/o rilevate in occasione dell'esecuzione dell'attività di valutazione).

Le variazioni alle condizioni economiche riportate nell'offerta accettata saranno notificate, per posta elettronica, ai richiedenti che hanno diritto di rinunciare alla certificazione entro mesi uno (1) dalla data di notifica delle variazioni.

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 5 di 12</i>

4.2 Condizioni di Pagamento

Perché venga attivato l'iter di Certificazione, il richiedente dovrà accettare sia le condizioni economiche convenute nell'offerta/contratto sia l'applicazione del presente Regolamento e dei documenti in esso esplicitamente richiamati. Le condizioni di pagamento dei servizi sono ufficializzate nell'offerta/contratto ed il mancato versamento degli importi dovuti, comporteranno la sospensione dell'attività di certificazione da parte di STS con relativa non emissione dei certificati.

4.3 Durata del contratto

La validità di ogni singolo contratto è specificata nel medesimo e, se non diversamente pattuito, è permesso a ciascuna delle parti di recedere con un preavviso minimo di 3 (tre) mesi comunicato mediante raccomandata A/R.

STS si riserva di recedere dal contratto senza preavviso e con decorrenza immediata in caso di accertata violazione da parte del richiedente la certificazione degli obblighi a suo carico stabiliti dal presente Regolamento, compreso il mancato pagamento entro i termini previsti. In caso di recesso senza preavviso, STS si ritiene sollevata da qualsiasi obbligo nei confronti del richiedente il quale è tenuto comunque al pagamento delle eventuali attività svolte.

Il contratto si riterrà immediatamente cessato in caso di revoca del certificato o in caso di dichiarazione di fallimento o cessazione di attività di una delle due parti.

5 RISERVATEZZA

STS garantisce la riservatezza di tutti gli atti e/o informazioni riguardanti le qualifiche rilasciate e i rispettivi richiedenti e si impegna a non divulgare le evidenze ed i dati di qualunque tipo relativi all'attività di certificazione. Una eventuale divulgazione di tali informazioni sarà preventivamente comunicata da STS all'intestatario che è chiamato a rilasciare approvazione scritta, salvo i casi in cui si debbano fornire obbligatoriamente (es. richieste della Pubblica Autorità) le relative informazioni.

Con la sottoscrizione del contratto, il richiedente la certificazione approva esplicitamente che le informazioni e gli atti che li riguardano siano accessibili all'Ente di Accreditamento (nel seguito ACCREDIA) e al Comitato di Certificazione di STS per le attività di controllo previste dalle Norme di riferimento.

STS, per le certificazioni rilasciate, pubblicherà i dati relativi alle certificazioni emesse nonché il relativo stato di validità, sospensione, revoca, consultabile sul sito internet. In fase di consultazione pubblica, oltre ai dati relativi alla certificazione conseguita, saranno visibili il nome ed il cognome del personale certificato.

In fase di sottoscrizione della domanda di certificazione, i richiedenti hanno facoltà, ai sensi di quanto riportato all'art.17 del presente Regolamento, di negare il proprio consenso a tale finalità di utilizzo dei propri dati personali. Con riferimento a questo aspetto si precisa che obiettivo della pubblicazione in questione è quello di favorire gli interessi del personale certificato dando un impulso alla diffusione della conoscenza della competenza in un'ottica di miglioramento del sistema Italia.

Nei casi di legge in cui sia previsto che le informazioni siano rese note a terzi (Autorità Giudiziaria e/o Magistratura), STS si ritiene sollevata dall'obbligo della Riservatezza e, se consentito dalla legislazione applicabile, STS provvederà ad informare preventivamente il richiedente/persona interessata.

6 SICUREZZA

Quando le attività sono svolte presso la sede del richiedente, lo stesso deve fornire a STS informazioni circa i rischi esistenti nell'ambiente di lavoro in cui saranno svolte le attività e l'assistenza di proprio personale al fine di trasmettere tutte le informazioni, al personale incaricato di STS, relative ai suddetti rischi, nonché all'esistenza di particolari norme o procedure di sicurezza.

Nel caso le attività vengano svolte presso propri Centri di Esame qualificati, il richiedente accetta di conformarsi alle disposizioni di sicurezza che gli verranno illustrate presso la sede d'esame.

In entrambi i casi, qualora le attività debbano essere svolte in presenza di personale dell'Ente di Accreditamento, sarà premura di STS di trasmettere a quest'ultimo, almeno 10 giorni prima dell'intervento, tutte le informazioni riguardanti rischi e procedure di sicurezza relativi agli ambienti di lavoro in questione. Tali informazioni saranno trasmesse all'Ente di Accreditamento utilizzando la modulistica dallo stesso messa a disposizione per tale scopo (MD-19).

7 OUTSOURCING

STS si riserva il diritto di utilizzare, nello svolgimento del processo di qualifica e relative attività accessorie previste a contratto, soggetti esterni che operano per suo conto e che sono tenuti a garantire tutti i doveri gravanti su STS, in particolare quelli in materia di riservatezza e indipendenza.

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 6 di 12</i>

STS garantisce la competenza dei soggetti esterni utilizzati e il loro utilizzo solo a seguito di esito positivo dell'iter di qualifica previsto dalle proprie procedure interne.

Tali attività non sono da considerarsi come outsourcing.

8 PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

8.1 Presentazione della Domanda di Certificazione

Il richiedente della certificazione, per accedere al servizio di certificazione, dovrà inviare a STS apposita domanda tramite e-mail contenente tutti i dati necessari alla formulazione dell'offerta, il modulo Mod. 110PE r.0 - RdO PE sarà a disposizione del richiedente;

Tale Richiesta viene riesaminata da STS al fine di verificarne la completezza e predisporre un'offerta per i servizi richiesti che sarà trasmessa al richiedente unitamente a copia del presente Regolamento.

La restituzione della Domanda di Certificazione con l'evidenza dei prerequisiti d'esame, allegata all'offerta, debitamente sottoscritto, costituisce accettazione dell'offerta/contratto emessa da STS e delle condizioni ivi richiamate, comprese le prescrizioni previste dal presente Regolamento. Ricevuta la Domanda di Certificazione corredata di copia di documento di identità del richiedente, n°2 (due) fototessera, STS ne verifica la correttezza e la comunicazione di esecuzione delle attività costituisce esito positivo del riesame effettuato.

In caso la Domanda di Certificazione presenti incongruenze e sia incompleta, STS provvederà a contattare il richiedente per verificare le difformità riscontrate ed eventualmente procedere all'emissione di una nuova offerta o richiedere le eventuali integrazioni documentali.

8.2 Prerequisiti d'esame

8.2.1 Dati anagrafici e documenti d'identità del candidato

Il candidato dovrà fornire dati anagrafici richiesti e documenti d'identità personale per l'identificazione univoca.

8.2.2 Ammissione all'esame

Per essere ammesso all'esame di qualifica del saldatore di materie plastiche, il candidato deve soddisfare specifici requisiti che dimostrino la sua capacità di superare l'esame.

In particolare, per l'ammissione alle prove di qualificazione, deve essere soddisfatta almeno una delle seguenti condizioni, con le relative integrazioni:

- **Completamento di un apprendistato come fabbricatore di materie plastiche.**
L'apprendistato deve essere stato svolto specificatamente sui processi di saldatura oggetto della norma per i quali il saldatore richiede la qualificazione. Tale requisito è dimostrato mediante la presentazione di un'apposita attestazione del fabbricante che certifichi l'apprendistato svolto.
- **Almeno due anni di esperienza come saldatore di materie plastiche.**
Questa esperienza deve corrispondere a un totale di 730 giorni naturali. L'esperienza deve essere attestata da una dichiarazione del datore di lavoro in conformità al DPR 445/2000, che contenga almeno i seguenti elementi:
 - Nome, cognome, data e luogo di nascita del saldatore.
 - L'indicazione dei lavori svolti con riferimento alle attività oggetto della norma UNI 9737.
 - L'indicazione dell'inizio e della fine dei lavori.
 - L'indicazione del committente.

I due anni di esperienza devono essere compresi nei quattro (4) anni antecedenti alla data della dichiarazione. La dichiarazione di esperienza lavorativa in accordo all'appendice C della norma UNI 9737 dovrà essere debitamente compilata dal committente. A titolo di esempio potrà essere utilizzato il Mod. 115PEr.0 - Esperienza Continuità lavorativa.
- **Completamento di un corso di addestramento tecnico e pratico in preparazione all'esame di qualificazione per saldatori di materie plastiche.**
Il corso deve essere stato frequentato presso un centro di addestramento che operi in conformità ai requisiti dell'appendice A della norma UNI 9737. La partecipazione al corso è dimostrata presentando:
 - L'attestato di frequenza di cui al punto B.7 dell'appendice B della UNI 9737 attinente alla gamma di qualifica per cui si richiede la certificazione. Tale attestato deve indicare chiaramente che non è un certificato di qualificazione.
 - Il modulo con la registrazione delle prove di saldatura svolte durante il corso, in accordo al punto B.4 dell'appendice B della UNI 9737.

In sintesi, il candidato deve dimostrare di possedere le basi formative o l'esperienza lavorativa necessarie per affrontare l'esame, garantendo la competenza richiesta per la saldatura di materiali termoplastici.

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 7 di 12</i>

La durata del percorso formativo, ed i requisiti che devono avere i centri di addestramento, sono descritti nella procedura PC 08PE.r0 - Procedura (Centro Formazione) PE.

8.3 Attività di Esame (prima certificazione)

Una volta ricevuta la Domanda di Certificazione debitamente sottoscritta dal richiedente e accettati i prerequisiti di ingresso all'esame, STS comunica il nominativo della Commissione d'esame incaricato e la data di esecuzione dell'Esame; il richiedente ha facoltà di richiedere lo spostamento ad una successiva sessione d'esame fino a 5 (cinque) giorni antecedenti la data pianificata e comunicata.

La Segreteria di STS si accerta della presenza di tutte le condizioni e disponibilità necessarie e provvederà a confermare i termini di esecuzione della prova d'esame.

L'Esame si articola in base alla gamma di qualificazione per cui si richiede la certificazione.

8.3.1 Prova teorica

Questa parte dell'esame valuta la conoscenza del candidato delle regole pratiche per un lavoro di saldatura competente e sicuro.

- **Formato:** Le domande sono a scelta multipla.
- **Numero di domande:** Il numero minimo di domande è quello previsto dalla tabella 4 della EN 13067 come di seguito allegato

Numero di processi di saldatura esaminati	Numero minimo di domande	Numero minimo di domande specifiche sul processo di saldatura	Numero minimo di domande generali
1	20	6	6
2	25	12	6
3	30	18	6
4	35	24	6
5	40	30	6
6	45	36	6

- **Argomenti:** Le domande coprono argomenti generali e specifici per ogni processo di saldatura.
 - Argomenti Generali:
 - Regole per la saldatura dei materiali termoplastici, significato dei segni di saldatura e simboli del campo di lavoro.
 - Conoscenze relative alla saldatura in loco.
 - Caratteristiche dei materiali termoplastici all'interno dei sottogruppi.
 - Conoscenza delle WPS (Specifiche di Procedura di Saldatura) e delle schede di saldatura.
 - Conoscenza degli esami non distruttivi e dei test distruttivi necessari.
 - Consapevolezza dei requisiti di salute e sicurezza.
 - Argomenti Specifici per Processo:
 - Funzionamento e controllo delle apparecchiature di saldatura.
 - Processi di saldatura (per la saldatura a solvente, include le caratteristiche di solventi/cementi).
 - Corretta preparazione dei pezzi da saldare.
 - Prevenzione e correzione degli errori di saldatura.
 - Conoscenza dei tipi di imperfezioni.
 - Consapevolezza delle conseguenze di un'errata applicazione dei parametri e/o delle procedure di saldatura.
- **Durata:** Il completamento delle 20 domande non deve superare un'ora, con un tempo massimo di 3 minuti aggiuntivi per ogni domanda supplementare. L'esame deve essere continuo e senza accesso ad ausili didattici.
- **Criterio di superamento:** È richiesta una percentuale minima dell'80% di risposte corrette

8.3.2 Prova pratica

Questa parte dell'esame dimostra l'abilità pratica del candidato. La prova è supervisionata da un PWE con il supporto di un sorvegliante. Il PWE o il sorvegliante controllano l'identità del candidato, l'idoneità dei materiali (comprese le misure minimi dei saggi di prova in accordo al §9 della EN 13067), delle WPS, delle macchine e delle attrezzature prima della saldatura. Il pezzo di prova deve essere identificato con il numero o il marchio del PWE/sorvegliante e del candidato. Il PWE deve interrompere la prova se le condizioni di saldatura non sono conformi alla WPS o se il candidato non ha l'abilità necessaria.

- **Esecuzione del Saggio di Prova:** Il candidato deve completare un pezzo di prova specifico in base al sottogruppo richiesto (vedere la Tabella 1 o 2 della UNI EN 13067) e alla pertinente WPS. Devono essere disponibili tutte le attrezzature di saldatura, i materiali e i documenti necessari. I tubi e i raccordi utilizzati devono essere conformi alle norme tecniche applicabili e provenire da produttori differenti. Tutte le saldature devono essere eseguite in

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 8 di 12</i>

posizione piana (PA), secondo la norma EN ISO 6947. Il tempo impiegato per completare il pezzo di prova deve essere compatibile con le condizioni di produzione. Il candidato deve compilare una scheda di registrazione della saldatura, che deve essere controllata e controfirmata dal PWE o dal sorvegliante (Mod_211 Prova pratica PE). Se si verificano difficoltà non imputabili al candidato, un provino può essere sostituito previa autorizzazione del PWE/sorvegliante.

• **Valutazione del Saggio di Prova:**

- **Esame Visivo:** Il PWE esegue un esame visivo del pezzo di prova dopo il completamento in accordo alla Ist_15 Esame Visivo PE (registrazione su Mod_187PEb Scheda valutazione esame PE). Questo esame si applica a tutte le fasi delle prove pratiche e distruttive e deve essere conforme alla norma EN 13100-1, registrando eventuali imperfezioni secondo la EN 14728. La valutazione dei provini è eseguita in accordo alla UNI 10520/UNI ISO 21307 e UNI EN 10521.
- **Prove Distruttive:** Dopo l'esame visivo, i provini vengono inviati a un laboratorio di prova qualificato (che opera in conformità alla UNI CEI EN ISO/IEC 17025) per le prove distruttive, in funzione del carico di lavoro viene definito il laboratorio che effettuerà le prove. Il laboratorio è responsabile del taglio dei provini e dell'esecuzione delle prove. Le prove distruttive verranno eseguite in accordo al § 10.3 della UNI 9737, e selezionate in base alla classe di qualifica come indicato al §5.2 della EN 13067. I risultati (verbale di prova) e i campioni testati devono essere inviati dal laboratorio al PWE per la verifica ed approvazione con registrazione sul Mod_187PEb Scheda valutazione esame PE. I test eseguiti ai fini del presente regolamento con i criteri di accettabilità sono i seguenti:
 - **Prova di Trazione (Tensile Test):** Eseguita secondo la EN 12814-2:2000 in accordo al §10.3.4 della EN 13067 e UNI 9737. La rottura in modo fragile di qualsiasi provino sottoposto a prova determina una non conformità.
 - **Prova di Pelatura (Peel Test):** Eseguita secondo la EN 12814-4 o ISO 13955 per specifici sottogruppi. La rottura in modalità fragile (decohesion test) o la lunghezza della frattura nel piano di fusione (crush test) non devono superare il 33% della lunghezza della zona di fusione. per la prova di torchiatura (crush test) la valutazione della lunghezza della spira deve essere eseguita prendendo in considerazione il tratto in cui gli avvolgimenti sono equidistanti tra essi. per la prova di pelatura (decohesion test) devono essere sottoposti a prova 4 campioni per ogni giunzione elettrosaldata (bicchiere) prelevati in conformità con la figura 4 della UNI EN 13067. Le stesse modalità si applicano anche nel caso in cui la prova sia eseguita in conformità alla ISO 13955 (sottogruppo 3.8)
 - **Prova di piegamento:** deve essere eseguita in conformità alla norma UNI EN 12814-1. I requisiti minimi per ogni provino sottoposto a prova di piegamento devono essere uguali o superiori ai valori indicati nella norma UNI EN 12814-8. Inoltre, vengono specificati i seguenti criteri:
 - Se il criterio di rottura utilizzato è il raggiungimento di un carico massimo, angoli di piegatura o spostamenti del montante inferiori ai valori minimi sono considerati accettabili, a condizione che non siano inferiori ai valori ottenuti dai provini tagliati dalla lamiera madre.
 - Se un provino non soddisfa l'angolo di flessione minimo richiesto, è consentito prelevare altri due provini dallo stesso pezzo e ripetere le prove in condizioni identiche.
 - Se l'angolo di flessione così ottenuto (dalla ripetizione della prova) **non fornisce il valore richiesto, la prova non è considerata conforme.**

8.3.3 Risultato della prova

Il test di qualificazione è superato solo se entrambe le parti, pratica e teorica, risultano conformi. In caso di prova non superata, il candidato deve sottoporsi a ulteriore istruzione e formazione presso un centro di addestramento prima di poter sostenere un nuovo esame di qualificazione

8.4 Rilascio della Certificazione

Gli esiti delle prove eseguite corredati dei relativi punteggi, vengono consegnati allo specifico Comitato di Delibera delle Certificazioni di STS che decide, assieme al PWE, il rilascio del certificato per ogni candidato sottoposto ad esame.

Ciascun certificato, riporterà le seguenti informazioni:

- Il Nome completo del saldatore.
- La Data, luogo e paese di nascita.
- Una fotografia chiara e somigliante.
- Il Riferimento alla norma applicata.
- L'indicazione del gruppo di materiali e numero/i del sottogruppo/i a cui le prove hanno fatto riferimento.

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 9 di 12</i>

- La Data in cui è terminata positivamente la valutazione complessiva.
- La Data di emissione.
- Il Periodo di validità.
- La Firma del PWE.
- Il Numero di identificazione unico del certificato.
- La ragione sociale del datore di lavoro del saldatore alla data di emissione del certificato, se esistente.
- Il tipo di qualifica ad elementi termici per contatto, se manuale, oppure se relativa a saldatrice automatica o semi-automatica.

I certificati di qualifica vengono consegnati al cliente successivamente al ricevimento dell'attestazione di pagamento. Nel caso intervenga un'eventuale variazione del datore di lavoro, i relativi dati presenti sul certificato di qualificazione possono essere aggiornati.

Al fine di verificare con continuità il mantenimento dell'equità, della validità, dell'affidabilità e delle prestazioni generali delle prove d'esame od intercettarne carenze o margini di miglioramento che necessitano di apposito intervento, in occasione della consegna dei certificati di qualifica, nella relativa mail accompagnatoria si invita il cliente a cliccare su un apposito link per compilare un questionario valutativo.

I risultati dei questionari vengono in tempo reale raccolti ed analizzati in modo statistico dalla piattaforma web di riferimento e sono pertanto disponibili in qualunque momento per le valutazioni del caso da parte del Responsabile dell'Organismo di Certificazione. Tale valutazione deve essere condotta almeno una volta all'anno in occasione del riesame della Direzione.

9 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE E PROLUNGAMENTO

9.1 Qualifica Iniziale

La validità della qualifica decorre dalla data dell'ultima prova (pratica o teorica) superata. La qualifica rimane valida per due anni, a condizione che:

- Il saldatore sia impegnato con ragionevole continuità in lavori di saldatura nell'ambito della sua qualifica (periodo di interruzione non superiore a sei mesi).
- Non ci siano motivi specifici per dubitare dell'abilità e delle conoscenze del saldatore.
- Il fabbricante confermi annualmente che la qualità del saldatore è conforme alle condizioni tecniche della qualifica.

Qualsiasi non conformità a queste condizioni comporta l'annullamento della qualifica

9.2 Prolungamento

Il prolungamento della qualifica è consentito solo se STS viene avisato prima della scadenza del periodo iniziale (mediante Mod. 110PE - RdO) e ha prova della qualità della saldatura e l'accetta. La validità viene estesa per altri due anni all'interno della qualifica originale, purché siano soddisfatte le condizioni del punto 9.1 del presente regolamento. Al termine di tale proroga è necessario un nuovo test di qualifica.

10 RINNOVO

Come indicato al paragrafo precedente (§9.2) al termine della proroga di 2 anni è necessario ripetere il test di qualifica come al §8 del presente regolamento. Un esame di qualificazione sostenuto entro i tre mesi precedenti la data di scadenza della qualifica avrà validità a partire da tale data di scadenza. La documentazione necessaria per il rinnovo della qualificazione (accesso alle prove di abilità e conoscenza) è quella indicata al punto 8.2.2 del presente regolamento anche nel caso in cui la richiesta sia effettuata entro il termine indicato di tre mesi.

11 SOSPENSIONE E REVOCA DELLA CERTIFICAZIONE

11.1 Sospensione

La sospensione consiste nell'annullamento temporaneo della durata di 6 mesi, della validità della certificazione e può avvenire per una delle seguenti motivazioni:

- Se l'individuo diventa temporaneamente fisicamente incapace verso lo svolgimento delle proprie mansioni;
- Se si verifica un'interruzione significativa nel metodo certificato;
- Inadempienza contrattuale nei confronti di STS;
- Fondato reclamo scritto per inadempienze verso terzi;
- Formale richiesta da parte della persona certificata.

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 10 di 12</i>

Gli eventuali provvedimenti di sospensione sono decisi dal comitato di Delibera comunicate all'intestatario della certificazione con lettera anticipata via e-mail.

La certificazione verrà riattivata a seguito di evento sanante da parte del candidato.

11.2 Revoca

La revoca della Certificazione emessa è prevista nei seguenti casi:

- 12.2.1. Grave inosservanza al presente Regolamento;
- 12.2.2. Contraffazione dei certificati originali o uso ingannevole della Certificazione o del marchio tale da portare discredito a STS;
- 12.2.3. Se l'individuo non soddisfa i requisiti per il prolungamento, fino a soddisfacimento;
- 12.2.4. Se l'individuo non supera il prolungamento, fino a conseguimento.

La revoca della certificazione è decisa dal Comitato di Delibera delle Certificazioni ed è notificata all'intestatario con lettera raccomandata A.R. anticipata a mezzo e-mail e contenente l'indicazione delle ragioni del provvedimento adottato.

A seguito della revoca, l'intestatario della stessa deve:

- Restituire l'originale del certificato;
- Non utilizzare le copie e riproduzioni del certificato;
- Cessare immediatamente l'utilizzazione del logo e dei riferimenti alla certificazione sia in generale e sia su tutti i mezzi pubblicitari su cui compare.

12 RECLAMI E RICORSI

L'intestatario della certificazione ha diritto di presentare ricorsi / reclami a seguito delle decisioni prese da STS nei tempi e modi di seguito indicati.

Ogni eventuale spesa relativa al reclamo / ricorso, salvo i casi di riconosciuta fondatezza, resta a carico del reclamante / ricorrente.

12.1 Reclami

STS ha deciso di prendere in considerazione tutti i reclami pervenuti per iscritto dai clienti o da altre parti interessate. Non saranno presi in considerazione eventuali reclami anonimi.

Per tutti i reclami ricevuti, STS provvede a confermare a mezzo fax o e-mail il ricevimento al reclamante (entro 10 giorni lavorativi successivi al ricevimento). I reclami sono identificati e registrati in apposito registro e vengono analizzati dal Responsabile Qualità con il supporto delle funzioni aziendali competenti sulle materie oggetto del reclamo, ma non coinvolte nelle problematiche all'origine del reclamo stesso.

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

Nel caso il reclamo venga considerato fondato, si procede come segue in funzione del tipo di reclamo presentato:

1. Reclamo riferito direttamente all'operato di STS: in questo caso vengono analizzati i fatti descritti e le pertinenti evidenze documentali al fine di individuare eventuali carenze dell'attività svolta dal personale di STS sul piano tecnico, procedurale ed etico. In funzione degli esiti di tale indagine, e se richiesto e applicabile, si procede, all'adozione delle necessarie correzioni al fine di rimuovere, se possibile, o comunque minimizzare le conseguenze negative nei riguardi del reclamante e quindi, una volta individuate le cause delle carenze all'origine del reclamo, all'adozione delle necessarie azioni correttive;
2. Reclamo riferito alla non idoneità di un "soggetto" certificato e giudicato idoneo da STS in sede di valutazione: in questo caso si procede ad un riesame completo della pratica provvedendo a verificare la correttezza dell'attività svolta (rispetto dei meccanismi di esame/valutazione, eventuali prove eseguite, modalità di valutazione e rendicontazione dei risultati). Se tale indagine evidenzia carenze nell'attività di STS si procede come indicato al precedente punto 1. Se dall'indagine emerge che la non idoneità dell'oggetto non è imputabile a carenze nell'operato di STS ma a fattori diversi (es. deliberato scorretto comportamento del soggetto certificato), l'Organismo provvede a notificare, per iscritto, al soggetto intestatario della certificazione il reclamo ricevuto, richiedendo allo stesso l'attuazione di una correzione e, se del caso, di un'azione correttiva. La correzione e l'azione correttiva devono essere sottoposte alla valutazione dell'Organismo. Nel caso in cui il reclamante richieda di non comunicare il reclamo e/o dettagli dello stesso alla figura interessata o al relativo datore di lavoro (se applicabile), STS, fatte le debite valutazioni, può decidere di non dar seguito al reclamo stesso.

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

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 11 di 12</i>

12.2 Ricorsi

Per “ricorso” si intende un appello formale, da parte di Soggetti aventi causa specifica, contro decisioni assunte o valutazioni espresse o attestazioni emesse da STS; in ogni caso la presentazione di un ricorso avverso decisioni assunte o atti compiuti da STS non sospende la vigenza di tali atti fino alla conclusione della relativa trattazione.

I ricorsi devono essere presentati con lettera raccomandata A.R. entro 15 (quindici) giorni lavorativi, dalla notifica dell’atto contro cui si ricorre.

STS conferma entro i 10 (dieci) giorni lavorativi successivi, per fax, l’avvenuta ricezione e presa in carico del ricorso, comunicando contestualmente il/i nominativo/i delle persone a cui viene affidato l’esame del ricorso, ed impegnandosi altresì a fornire al ricorrente, previa richiesta dello stesso, informazioni sullo stato di avanzamento della gestione del ricorso.

La gestione degli appelli viene condotta, fatte le debite distinzioni, con procedimenti analoghi a quelli adottati per la gestione dei reclami di cui al precedente paragrafo, a partire da un esame iniziale della relativa fondatezza e ammissibilità, da parte della Direzione ed eventuali funzioni aziendali competenti purché non coinvolte nei contenuti del ricorso stesso, con l’assistenza del Responsabile Qualità interno.

Tale gestione garantisce che vengano tenuti in debita considerazione eventuali casi analoghi precedenti, che tutte le fasi di gestione siano correttamente registrate e che vengano definite e proposte tutte le correzioni e azioni correttive applicabili. Le decisioni finali sono formulate, riesaminate ed approvate dalla Direzione di STS supportata dal Responsabile Qualità ed eventuali funzioni ritenute necessarie per la risoluzione della controversia.

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

Nel caso in cui il ricorso contro STS si trasformi in azione legale a tutela di diritti del reclamante e interessi propri, ritenuti lesi dall’operato di STS, relativamente all’interpretazione, attuazione, esecuzione, validità ed efficacia dell’attività svolta è competente esclusivamente il Foro di Forlì.

13 FORO COMPETENTE e CONTENZIOSI

Per qualsiasi contenzioso o controversia che dovesse insorgere tra le parti in ordine all’interpretazione, attuazione, esecuzione, validità ed efficacia del presente Regolamento per la certificazione è competente, esclusivamente, il Foro di Forlì.

14 MODIFICHE DEI REQUISITI DI CERTIFICAZIONE

STS si riserva la facoltà di modificare o aggiornare la procedura di certificazione e i requisiti di qualifica in funzione di modifiche dovute ad aggiornamenti delle Norme applicabili o disposizioni dell’Ente di Accreditamento. STS si impegna a comunicare tempestivamente le eventuali modifiche ai richiedenti, con l’indicazione della data in cui entreranno in vigore.

L’adeguamento alle nuove disposizioni è obbligatorio entro tale data e il mancato adeguamento dei Soggetti in questione alle misure stabilite, nei tempi concordati, può comportare l’adozione dei provvedimenti di sospensione o revoca della certificazione.

In generale i contratti in corso di validità conservano la loro efficacia, eventuali modifiche contrattuali generate dall’applicazione del presente paragrafo saranno concordate e sottoscritte dalle parti.

I richiedenti la certificazione possono decidere di non adeguarsi alle modifiche introdotte e hanno facoltà di recedere dal contratto entro 30 (trenta) giorni dalla comunicazione ricevuta.

Eventuali costi dovuti ad attività integrative di valutazione (sia documentali che eseguite in loco) derivanti dalle modifiche sopra descritte saranno comunque a carico del richiedente.

15 GESTIONE DELLE REGISTRAZIONI

Di tutte le registrazioni relative al processo di certificazione STS garantisce l’identificazione e la reperibilità mediante l’archiviazione (effettuata in funzione del numero di certificato) in apposti raccoglitori e/o cartelle informatiche in modo che ne sia preservata l’integrità e siano rispettati i tempi minimi di archiviazione. Nello specifico tutte le registrazioni relative al processo di certificazione sono conservate da STS per la durata minima di due cicli di certificazione (20 anni).

STS si impegna a conservare:

- Database di tutti gli individui certificati classificati in base al livello, metodo CND e settore;
- Fascicolo personale per ogni candidato con identificazione univoca del candidato;
- Moduli di domanda di certificazione;
- Verbali di esame;
- Documenti utili al rinnovo e alla ricertificazione;
- Eventi di sospensione e revoca e loro motivazioni e comunicazioni.

	Certificazione del Personale	RGC 11PE
	Regolamento generale per la certificazione del personale addetto alla saldatura delle materie plastiche	<i>Rev. 2 Pag. 12 di 12</i>

16 PUBBLICITÀ E USO DELLA CERTIFICAZIONE

L'intestatario della certificazione può rendere noto e pubblicizzare nei modi che ritiene più opportuni l'ottenimento della Certificazione rilasciata da STS, con riferimento specifico alle attività per le quali il certificato è stato rilasciato.

16.1 Utilizzi Consentiti

Sono ammessi:

- Riproduzione integrale del certificato, a colori o in bianco e nero;
- Ingrandimenti o riduzioni della riproduzione integrale, purché mantengano le proporzioni dell'originale, restino leggibili e non subiscano alterazione alcuna.

Soluzioni differenti da quelle definite all'interno del presente paragrafo devono essere autorizzate, in forma scritta da STS Certificazioni.

16.2 Utilizzi Vietati

Non sono ammessi, da parte del soggetto certificato, utilizzi ingannevoli o ambigui della certificazione rilasciata da STS Certificazioni, tali da lasciare intendere che la certificazione possa essere estesa anche a prodotti o attività non coperti dal certificato rilasciato da STS.

È inoltre vietato pubblicizzare o riferirsi al certificato qualora lo stesso risulti sospeso, ritirato o scaduto.

STS si riserva di verificare, con i modi più opportuni, le modalità di utilizzo del certificato da parte dell'intestatario e nel caso di utilizzo non conforme del certificato rispetto a quanto indicato nel presente paragrafo, STS si riserva di intraprendere opportuni provvedimenti nei confronti del soggetto certificato, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali.

17 Informativa Privacy

I dati personali acquisiti dei clienti, richiedenti ed intestatari delle certificazioni sono trattati come indicato nell'informativa disponibile su www.stscertificazioni.it/privacy.

18 Condizioni per l'utilizzo del marchio e del certificato – rif. RGC-00Q

Il marchio STS può essere applicato su **carta intestata, biglietti da visita, stampati commerciali, e-mail, stand fieristici e strutture aziendali permanenti, automezzi, sito internet aziendale e "social media" purché abbinato alla ragione sociale e/o al logo dell'organizzazione.**

18.1 Utilizzi Consentiti

Sono ammessi:

- riproduzione integrale del certificato, a colori o in bianco e nero;
- ingrandimenti o riduzioni della riproduzione integrale, purché mantengano le proporzioni dell'originale, restino leggibili e non subiscano alterazione alcuna.

Soluzioni differenti da quelle definite all'interno del presente paragrafo devono essere autorizzate, in forma scritta da STS Certificazioni.

18.2 Utilizzi Vietati

Non sono ammessi, da parte del soggetto certificato, utilizzi ingannevoli o ambigui della certificazione rilasciata da STS Certificazioni, tali da lasciare intendere che la certificazione possa essere estesa anche a prodotti o attività non coperti dal certificato rilasciato da STS.

È inoltre vietato pubblicizzare o riferirsi al certificato qualora lo stesso risulti sospeso, ritirato o scaduto.

STS si riserva di verificare, con i modi più opportuni, le modalità di utilizzo del certificato da parte dell'intestatario e nel caso di utilizzo non conforme del certificato rispetto a quanto indicato nel presente paragrafo, STS si riserva di intraprendere opportuni provvedimenti nei confronti del soggetto certificato, ivi compreso il ricorso ad opportune azioni legali.