



1	OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	1
2	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	1

1 OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento costituisce il Regolamento particolare relativo allo "Schema per la certificazione di sistemi di gestione per la saldatura in accordo alle norme UNI EN ISO 3834-2, UNI EN ISO 3834-3, UNI EN ISO 3834-4" ovvero definisce e descrive le condizioni e le procedure applicate da DNV Italia per la certificazione e registrazione di Sistemi Qualità Aziendali per la saldatura, in accordo alle norme UNI EN ISO 3834, operati da organizzazioni fornitrici di prodotti e/o servizi.

Il presente Regolamento particolare definisce le condizioni e procedure supplementari (e non sostitutive) per questo specifico schema rispetto a quanto già definito nei seguenti regolamenti:

- "Regolamento per la certificazione di sistemi di gestione aziendale";
- "Regolamento particolare per la certificazione di sistemi di gestione per la qualità";

tali documenti risultano dunque anch'essi integralmente applicabili al presente schema a meno delle varianti specificate nel presente regolamento.

2 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

2.1 Norme e documenti di riferimento per la certificazione e registrazione dei Sistemi di Gestione per la Saldatura sono le seguenti:

- | | | |
|-------|-------------------|---|
| 2.1.1 | UNI EN ISO 3834-2 | "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici"
Parte 2: Requisiti di qualità estesi |
| 2.1.2 | UNI EN ISO 3834-3 | "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici"
Parte 3: Requisiti di qualità normali |
| 2.1.3 | UNI EN ISO 3834-4 | "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici"
Parte 4: Requisiti di qualità elementari |

I seguenti documenti costituiscono invece riferimenti tenuti in considerazione da DNV Italia nell'ambito dell'applicazione del presente schema:

- | | | |
|-------|------------|---|
| 2.1.4 | ISO 9606-1 | Approval testing of welders - Fusion Welding - Part 1: Steels |
| 2.1.5 | ISO 9606-2 | Qualification test of welders - Fusion Welding - Part 2: Aluminium and aluminium alloys |
| 2.1.6 | ISO 9606-3 | Approval testing of welders - Fusion Welding - Part 3: Copper and cooper alloys |
| 2.1.7 | ISO 9606-4 | Approval testing of welders - Fusion Welding - Part 4: Nickel and nickel alloys |
| 2.1.8 | ISO 9606-5 | Approval testing of welders - Fusion Welding - Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys |

Reviewed by: FVF	Valid for: All in DNV Italy	Revision: Rev.2	No.: Std-ce-aqsc-3834
Approved by: PRIV	Author: SIC	Date: 2009-06-17	Page: 1 of 2

**REGOLAMENTO PARTICOLARE PER LA CERTIFICAZIONE DI SISTEMI DI GESTIONE
PER LA SALDATURA IN ACCORDO ALLE NORME
UNI EN ISO 3834-2, UNI EN ISO 3834-3, UNI EN ISO 3834-4**



2.1.9	ISO 15609-1	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 1: Arc welding
2.1.10	ISO 15609-2	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 2: Gas welding
2.1.11	ISO 15609-3	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 3: Electron beam welding
2.1.12	ISO 15609-4	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure specification - Part 4: Laser beam welding
2.1.13	ISO 15610	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on tested welding consumables
2.1.14	ISO 15611	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on previous welding experience
2.1.15	ISO 15612	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification by adoption of a standard weld procedure
2.1.16	ISO 15613	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Qualification based on pre-production welding test
2.1.17	ISO 15614-1	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys
2.1.18	ISO 15614-2	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 2: Arc welding of aluminium and its alloys
2.1.19	ISO 15614-3	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 3: Fusion and pressure welding of non-alloyed and low alloyed cast irons
2.1.20	ISO 15614-4	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 4: Finishing welding of aluminium castings
2.1.21	ISO 15614-5	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 5: Arc welding of titanium, zirconium and their alloys
2.1.22	ISO 15614-6	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 6: Arc welding of copper and copper alloys
2.1.23	ISO 15614-7	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 7: Overlay welding
2.1.24	ISO 15614-8	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 8: Welding of tubes to tube-plate joints
2.1.25	ISO 15614-10	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 10: Hyperbaric dry welding
2.1.26	ISO 15614-11	Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 11: Electron and laser beam welding
2.1.27	ISO 9712	Non-destructive testing - Qualification and certification of personnel
2.1.28	ISO 14731	Welding coordination - Tasks and responsibilities

Reviewed by: FVF	Valid for: All in DNV Italy	Revision: Rev.2	No.: Std-ce-aqsc-3834
Approved by: PRIV	Author: SIC	Date: 2009-06-17	Page: 2 of 2