

## INDICE

	<b>PREMESSA CEN</b>	1
	<b>PREMESSA ISO</b>	2
	<b>INTRODUZIONE</b>	3
<b>1</b>	<b>SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE</b>	3
<b>2</b>	<b>RIFERIMENTI NORMATIVI</b>	3
<b>3</b>	<b>TERMINI E DEFINIZIONI</b>	3
<b>4</b>	<b>COMPITI E RESPONSABILITÀ</b>	4
4.1	Compiti correlati alla qualità di saldatura .....	4
4.2	Specifica di compiti e responsabilità .....	4
<b>5</b>	<b>DESCRIZIONE DEL LAVORO</b>	5
5.1	Generalità.....	5
5.2	Compiti.....	5
5.3	Responsabilità e misura dell'autorizzazione .....	5
<b>6</b>	<b>CONOSCENZA TECNICA E COMPETENZA</b>	6
6.1	Generalità.....	6
6.2	Livelli di competenza per il personale addetto alle attività di coordinamento della saldatura .....	6
6.2.1	Generalità.....	6
6.2.2	Livello globale .....	6
6.2.3	Livello specifico .....	6
6.2.4	Livello base.....	6
<b>APPENDICE (informativa)</b>	<b>A VALUTAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLE ATTIVITÀ DI COORDINAMENTO DELLA SALDATURA</b>	7
<b>APPENDICE (normativa)</b>	<b>B COMPITI ESSENZIALI CORRELATI ALLA SALDATURA DA CONSIDERARE QUANDO APPROPRIATO</b>	8
	<b>BIBLIOGRAFIA</b>	12

---

## **PREMESSA CEN**

Il presente documento (EN ISO 14731:2019) è stato elaborato dal Comitato Tecnico ISO/TC 44 "Welding and allied processes" in collaborazione con il Comitato Tecnico CEN/TC 121 "Welding and allied processes" la cui segreteria è affidata al DIN.

Alla presente norma europea deve essere attribuito lo status di norma nazionale, o mediante pubblicazione di un testo identico o mediante notifica di adozione, al più tardi entro settembre 2019 e le norme nazionali in contrasto devono essere ritirate al più tardi entro settembre 2019.

Si richiama l'attenzione alla possibilità che alcuni degli elementi del presente documento possano essere oggetto di brevetti. Il CEN (e/o il CENELEC) non deve essere ritenuto responsabile di aver citato tali brevetti.

Il presente documento sostituisce la EN ISO 14731:2006.

In conformità alle Regole Comuni CEN/CENELEC, gli enti nazionali di normazione dei seguenti Paesi sono tenuti a rendere nota l'esistenza della presente Specifica Tecnica CEN: Austria, Belgio, Bulgaria, Croazia, Cipro, Danimarca, Estonia, Finlandia, Francia, Germania, Grecia, Irlanda, Islanda, Italia, Lettonia, Lituania, Lussemburgo, Malta, Norvegia, Paesi Bassi, Polonia, Portogallo, Regno Unito, Repubblica Ceca, Repubblica ex Jugoslava di Macedonia, Romania, Slovacchia, Slovenia, Spagna, Svezia, Svizzera, Turchia e Ungheria.

## **NOTIFICA DI ADOZIONE**

Il testo della ISO 14731:2019, è stato approvato dal CEN come EN ISO 14731:2019 senza alcuna modifica

## PREMESSA ISO

L'ISO (Organizzazione Internazionale di Normazione) è la federazione mondiale degli organismi di normazione nazionali (membri ISO). L'attività di stesura delle norme internazionali è svolta generalmente attraverso comitati tecnici ISO. Ogni organismo membro interessato ad un argomento per il quale è stato istituito un comitato tecnico ha il diritto di essere rappresentato in tale comitato. Anche le organizzazioni internazionali, governative e non-governative, in collaborazione con l'ISO, partecipano ai suddetti lavori. L'ISO collabora strettamente con l'IEC (Commissione Elettrotecnica Internazionale) su tutti gli argomenti della normazione elettrotecnica.

Le procedure seguite per sviluppare il presente documento, unitamente a quelle seguite per il suo successivo mantenimento, sono descritte nelle Direttive ISO/IEC, Parte 1. In particolare, si dovrebbe prestare attenzione ai diversi criteri di approvazione necessari per i differenti tipi di documenti ISO. Il presente documento è stato redatto in conformità alle regole editoriali specificate nelle Direttive ISO/IEC, Parte 2. (vedere: [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

Si richiama l'attenzione sulla possibilità che alcuni degli elementi del presente documento possano essere oggetto di brevetti. L'ISO non deve essere ritenuto responsabile di aver citato alcuni o tutti questi brevetti. I dettagli sui brevetti identificati durante lo sviluppo del documento sono indicati nell'Introduzione e/o nell'elenco ISO delle dichiarazioni di brevetto ricevute (vedere [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents)).

Qualsiasi denominazione commerciale utilizzata nel presente documento costituisce un'informazione fornita a supporto degli utenti e non costituisce un'approvazione.

Per una spiegazione sulla natura volontaria delle norme, sul significato di termini specifici ISO e delle espressioni relative alla valutazione della conformità, nonché informazioni sull'osservanza dell'ISO ai principi dell'Organizzazione Mondiale del Commercio (WTO) nell'ambito delle barriere tecniche per il commercio (TBT), vedere il seguente URL: [www.iso.org/iso/foreword.html](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

Il presente documento è stato elaborato dal Comitato Tecnico ISO/TC 44 "Welding and allied processes", sottocomitato SC 11 "Qualification requirements for welding and allied processes personnel".

Qualsiasi feedback, domanda o richiesta di interpretazione ufficiale relativa a qualsiasi aspetto del presente documento deve essere indirizzata alla segreteria dell'ISO/TC 44/SC 11 tramite il proprio ente di normazione nazionale. Un elenco completo di questi enti può essere trovato su [www.iso.org/members.html](http://www.iso.org/members.html). Interpretazioni ufficiali, se esistenti, sono disponibili su questa pagina: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

Questa terza edizione annulla e sostituisce la seconda edizione (ISO 14731:2006) che è stata tecnicamente rivista.

Le modifiche principali rispetto alla precedente edizione sono le seguenti:

- il riferimento informativo IIW è stato rimosso a causa delle regole anti-concorrenza;
- l'allegato A adesso affronta la valutazione del personale di coordinamento della saldatura;
- il termine coordinatore responsabile della saldatura è stato cancellato;
- il concetto di competenza e livelli (vedere punto 6) è stato introdotto;
- il nuovo punto B.20 è stato aggiunto per affrontare salute e sicurezza e ambiente.

---

## INTRODUZIONE

La convalida e la verifica della saldatura richiedono personale competente per eseguire il coordinamento delle attività di saldatura in modo da creare fiducia nella qualità della saldatura e garantire prestazioni affidabili in servizio.

È necessario identificare chiaramente i compiti e le responsabilità del personale addetto alle attività di coordinamento della saldatura coinvolto nelle attività correlate alla saldatura (per esempio pianificazione, esecuzione, supervisione e ispezione).

---

## 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento identifica i compiti e le responsabilità essenziali correlati alla qualità della saldatura compresi nel coordinamento delle attività di saldatura.

Il principio di una valutazione secondo il presente documento è che il personale addetto alle attività di coordinamento della saldatura deve essere competente nei compiti di saldatura ad esso assegnati.

Si presume che il personale addetto alle attività di coordinamento della saldatura sia in possesso della formazione, delle qualificazioni e dell'esperienza necessarie e sia nominato dal fabbricante.

I documenti normativi, le norme applicative e i contratti possono fornire requisiti specifici per il personale addetto alle attività di coordinamento della saldatura. In caso contrario, è responsabilità del fabbricante determinare i requisiti per essere conformi al presente documento.

---

## 2 RIFERIMENTI NORMATIVI

I seguenti documenti sono citati nel testo in modo tale che il loro contenuto, in tutto o in parte, costituisca un requisito del presente documento. Per quanto riguarda i riferimenti datati, si applica esclusivamente l'edizione citata. Per i riferimenti non datati vale l'ultima edizione del documento a cui si fa riferimento (compresi gli aggiornamenti).

ISO 3834 (tutte le parti) Quality requirements for fusion welding of metallic materials  
ISO/TR 25901-1 Welding and allied processes — Vocabulary — Part 1: General terms

---

## 3 TERMINI E DEFINIZIONI

Ai fini del presente documento, si applicano i termini e le definizioni della ISO/TR 25901-1 e i seguenti.

Per l'utilizzo in ambito normativo, l'ISO e l'IEC dispongono di banche dati terminologiche ai seguenti indirizzi:

- ISO Online browsing platform: disponibile all'indirizzo <http://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponibile all'indirizzo <http://www.electropedia.org/>

**3.1 fabbricante:** Entità che esegue la saldatura e le attività correlate sottoposte alla stessa gestione tecnica e di qualità.

Nota 1 La saldatura e le attività correlate possono essere eseguite in un'officina o in loco o in entrambi i luoghi, ma il fabbricante rimane responsabile della produzione della saldatura.

**3.2 coordinamento delle attività di saldatura:** Coordinamento delle operazioni di fabbricazione per tutte le attività di saldatura e correlate alla saldatura.

Nota 1 Il coordinamento delle attività di saldatura può essere assegnato a un individuo o a una squadra.