



**GRUPPO
ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA**

SCHEDA REQUISITO PER LA QUALIFICAZIONE A: I/ERW-B

Documento n° CER_QAS 112 S Rev. 1

INDICE

- 1 SCOPO
- 2 RIFERIMENTI
- 3 DEFINIZIONI
- 4 PERCORSI DI QUALIFICAZIONE
- 5 CONDIZIONI GENERALI DI ACCESSO AI PERCORSI DI QUALIFICAZIONE
- 6 MODALITÀ DI QUALIFICAZIONE
- 7 PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI QUALIFICAZIONE
- 8 COMPOSIZIONE DELLA COMMISSIONE DI ESAME
- 9 CARATTERISTICHE DELLE PROVE DI ESAME
- 10 SVOLGIMENTO DELLE PROVE DI ESAME
- 11 VALUTAZIONE DELLE PROVE DI ESAME
- 12 RIPETIZIONE DELL'ESAME
- 13 VERBALE E RELAZIONE FINALE
- 14 DIPLOMA

ALLEGATI

- A Percorso di qualificazione

Modifiche: **Modificati §§ 2 e 4.**

1 SCOPO

La presente Scheda requisiti integra quanto previsto dal Regolamento CER_QAS 022 R (vedere § 2) per la qualificazione della figura di:

- International/European Robot Welding at the Basic Level (I/EMW-B).

In particolare, sono riportate nella presente Scheda solo le integrazioni tecniche relative ai punti da 4 a 14 del Regolamento.

Tutti gli altri aspetti di carattere generale, ivi compresi quelli contrattuali, sono riportati nel suddetto Regolamento.

2 RIFERIMENTI

CER_QAS 022 R	Regolamento per la qualificazione e la certificazione delle figure professionali EWF/IIW
EFW-IAB-348r1-17	EFW Guideline for European Mechanized, Orbital and Robot Welding Personnel – Minimum Requirements or the Education, Training, Examination and Qualification
EN ISO 14732	Qualification testing of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione valida.

3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nel regolamento CER_QAS 022 R.

4 PERCORSI DI QUALIFICAZIONE

Il percorso utile alla qualificazione ad I/EOW-B è indicato nel documento EWF-IAB-348-17 (vedere § 2).

In particolare si tratta di un percorso che prevede la frequenza al corso di formazione accreditato dall'IIW e tenuto presso un centro di formazione autorizzato (ATB) allo svolgimento del corso stesso da IIS CERT (in qualità di ANB).

Lo schema descrittivo del suddetto percorso è riportato nell'Allegato A.

5 CONDIZIONI DI ACCESSO AI PERCORSI DI QUALIFICAZIONE

Per l'accesso al percorso di qualificazione il candidato deve possedere adeguate capacità mentali e fisiche e conoscenze di base nella metalmeccanica.

6 MODALITÀ DI QUALIFICAZIONE

Per ottenere la qualificazione, il richiedente che soddisfi i requisiti minimi di cui al § 5 deve:

- aver frequentato il previsto corso secondo il documento IIW applicabile, nella sua ultima edizione, presso una scuola riconosciuta da IIS CERT (ATB) per la specifica tipologia di corso (è ammesso un massimo di 10% di assenze rispetto alle durate minime previste dai programmi; eventuali eccezioni dovranno essere sottoposte a valutazione da parte di IIS CERT);
- sostenere e superare con esito positivo l'esame finale di qualificazione.

7 PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI QUALIFICAZIONE

L'ammissione ad una o più prove d'esame è subordinata alla presentazione della specifica domanda, compilata in tutte le sue parti e completa dei previsti allegati.

8 COMPOSIZIONE DELLA COMMISSIONE DI ESAME

Vale quanto riportato al § 8 del Regolamento CER_QAS 022 R.

9 CARATTERISTICHE DELLE PROVE DI ESAME

Le prove d'esame prevedono due parti distinte:

- una prova teorica scritta,
- una prova pratica.

9.1 Prova scritta

Lo scopo di questa prova è la verifica delle conoscenze relative agli argomenti svolti nell'ambito dei Moduli 1, 2 e 3.

La prova prevede un questionario a risposte multiple.

La durata totale della prova è pari a 1,5 h.

9.2 Prova pratica

Ha lo scopo di verificare la capacità del candidato di utilizzare i robot di saldatura.

La prova prevede l'esecuzione di un saggio saldato in accordo ai requisiti della norma EN ISO 14732.

10 SVOLGIMENTO DELLE PROVE DI ESAME

10.1 Preparazione

La preparazione delle prove d'esame è a carico della Commissione d'Esame.

10.1.1 Prova teorica scritta

Prima di procedere alla prova scritta, la Commissione provvede alla scelta delle domande prelevandole dalla banca dati riservata di IIS CERT, nella misura necessaria a comprendere tutti gli argomenti svolti nei Moduli 1, 2 e 3.

Alla selezione delle domande non partecipano i rappresentanti del corpo insegnante.

La Commissione d'Esame propone anche due domande di riserva; la risposta a queste domande è considerata parte integrante della prova scritta nel caso che, a seguito dell'andamento della prova stessa, la Commissione ritenga opportuno annullare per tutti i candidati una o più domande.

La scelta delle domande sostitutive è fatta in base all'ordine stabilito in sede di preparazione del questionario.

Le risposte ritenute corrette alle domande del questionario devono essere riportate nell'apposita modulistica fornita dalla Commissione.

Durante la prova non sono ammesse comunicazioni tra i candidati, i quali non possono consultare libri o documenti, né utilizzare personal computer, tablet, smartphone o altri strumenti che possano violare la segretezza degli esami, pena l'invalidazione della prova stessa.

10.1.2 Prova pratica

La preparazione della prova pratica prevede l'esecuzione di un saggio saldato in accordo ai requisiti della norma EN ISO 14732.

11 VALUTAZIONE DELLE PROVE DI ESAME

Le due prove previste devono essere valutate separatamente.

La votazione minima della prova teorica scritta è pari al 60%.

Possono essere considerati borderline dalla Commissione d'esame quei candidati che non abbiano raggiunto la piena sufficienza nella prova scritta; in tal caso la prova pratica sarà integrata con colloquio orale per verificare il livello di approfondimento degli argomenti, scelti dalla Commissione.

Qualora la prosecuzione dell'esame sia considerata ampiamente soddisfacente dalla Commissione d'esame, l'esito della prova sarà considerato nel complesso soddisfacente.

Il superamento della prova pratica prevede la valutazione del saggio di saldatura secondo i criteri di accettabilità stabiliti dalla norma EN ISO 14732.

12 RIPETIZIONE DELL'ESAME

Il candidato respinto all'esame in una o più parti ha facoltà di ripetere tale prova (o prove) non prima di due settimane e non oltre 15 mesi rispetto alla data della prova iniziale.

In caso di un secondo esito negativo, un terzo esame può essere sostenuto non prima di 1 mese e non oltre 15 mesi rispetto alla data della seconda prova.

Dopo il terzo insuccesso in uno qualunque delle parti di programma, il candidato deve frequentare nuovamente il corso previsto.

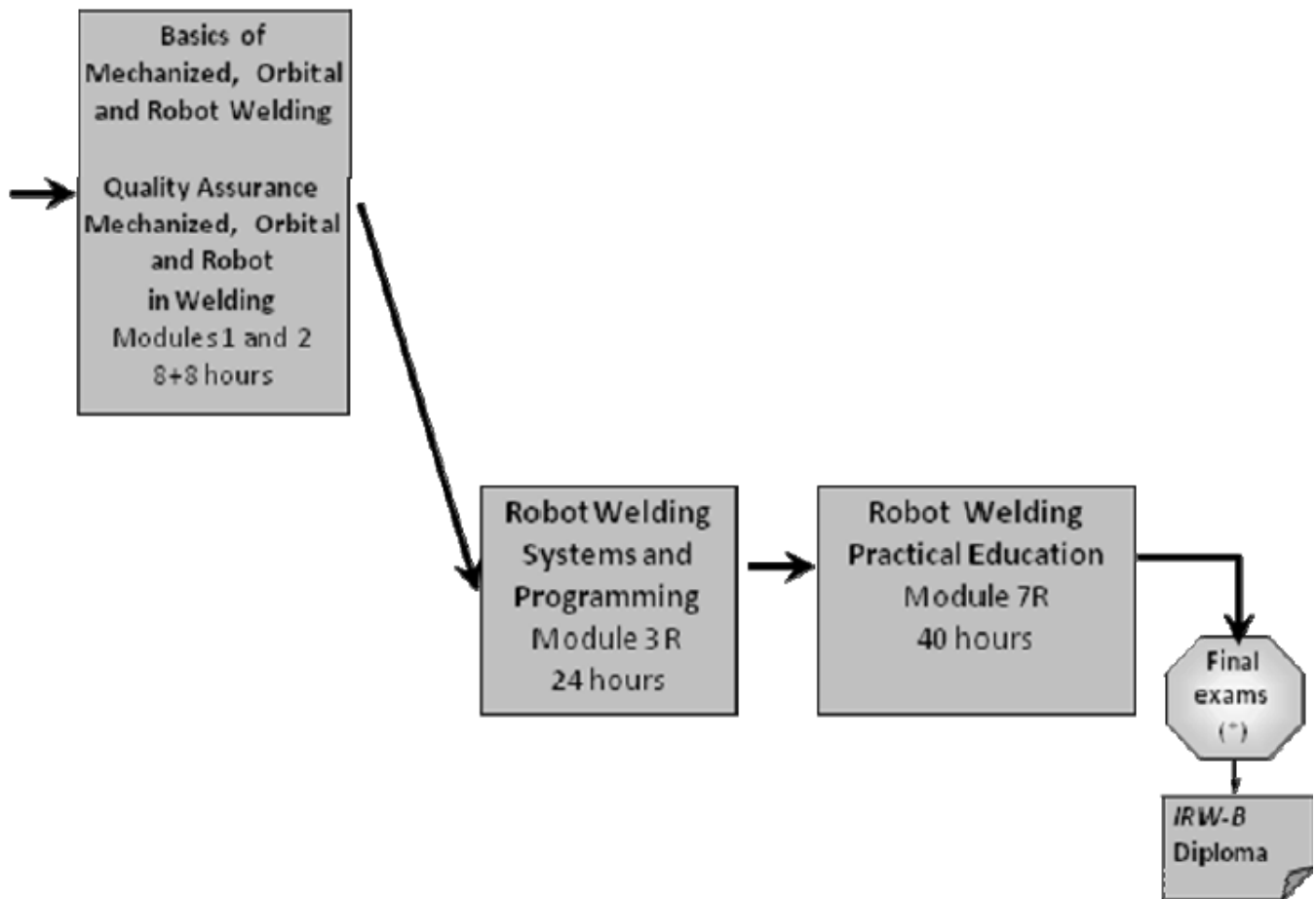
La quota di iscrizione versata in occasione della prima prova di esame è da ritenersi valida anche per le due (eventuali) successive ripetizioni della prova; nel caso di prova di esame nuovamente ripetuta, dopo la nuova partecipazione al corso di formazione, la quota dovrà essere nuovamente versata.

1. 13VERBALE E RELAZIONE FINALE

Vale quanto riportato al § 13 del Regolamento CER_QAS 022 R.

2. 14DIPLOMA

Vale quanto riportato al § 14 del Regolamento CER_QAS 022 R.

ALL. A Percorso di qualificazione

**It includes approval testing of welding operators according to ISO 14732*