



INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	2
2. RIFERIMENTI.....	2
3. ACRONIMI.....	4
4. DEFINIZIONI	4
5. REQUISITI.....	5
5.1 Profilo	5
5.2 Istruzione e formazione	5
5.3 Conoscenze ed abilità trasversali necessarie	6
5.4 Conoscenze professionali specifiche necessarie	6
6. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE.....	6
6.1 Richiesta di certificazione	6
6.2 Analisi documentale e qualificazione.....	7
6.3 Esame di certificazione.....	7
7. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE	8
8. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE	9
9. RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE.....	9
10. DISDETTA DELLA CERTIFICAZIONE.....	9
11. RISPETTO CODICE DEONTOLOGICO	9
12. PROVVEDIMENTI SANZIONATORI.....	9
13. RISERVATEZZA	9
14. TARIFFE.....	10
15. RECLAMI E RICORSI.....	10

Descrizione della revisione	<i>Le modifiche effettuate sono indicate con linea verticale su lato destro</i>
-----------------------------	---

	Reparto	Data	Nome	Firma
Preparazione :	RTP	05/04/2016	Maria Fernandez	<i>F.to M. Fernandez</i>
Verifica :	CSSAL	05/04/2016	Dario Marziano	<i>F.to D. Marziano</i>
Approvazione :	RDP	05/04/2016	Daniele Mazzei	<i>F.to D. Mazzei</i>



1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento definisce i requisiti e le modalità per la certificazione specifiche per i seguenti profili professionali:

Saldatori, brasatori ed operatori di brasatura (in breve SAL)

e, laddove applicabile, per la certificazione delle relative procedure.

Il “Regolamento Generale per la Certificazione del Personale (REGTEI)”, nella versione vigente, è da ritenersi parte integrante del presente documento.

2. RIFERIMENTI

Ente emittente	Riferimento	Descrizione
UNI CEI EN ISO/IEC	17024:2012	Requisiti Generali per gli organismi che operano nella certificazione del personale
UNI EN ISO	9606-1:2013	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 1: Acciai
UNI EN ISO	9606-2:2006	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio
UNI EN ISO	9606-3:2001	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Rame e leghe di rame
UNI EN ISO	9606-4:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Nichel e leghe di nichel.
UNI EN ISO	9606-5:2001	Saldatura - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio
UNI EN ISO	14732:2013	Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici
UNI EN ISO	13585:2012	Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte
UNI	9737:2007	Classificazione e qualificazione dei saldatori di materie plastiche - Saldatori con i procedimenti ad elementi termici per contatto con attrezzatura meccanica e a elettrofusione di tubi e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
ISO	13953:2001	Polyethylene (PE) pipes and fittings -- Determination of the tensile strength and failure mode of test pieces from a butt-fused joint
ISO	13955:1997	Plastics pipes and fittings - Crushing decohesion test for polyethylene (PE) electrofusion assemblies
ISO	5893:2002	Rubber and plastics test equipment -- Tensile, flexural and compression types (constant rate of traverse) -- Specification
UNI	10520:2009	Saldatura di materie plastiche - Saldatura ad elementi termici per contatto - Saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione

Ente emittente	Riferimento	Descrizione
UNI	10521:2012	Saldatura di materie plastiche - Saldatura per elettrofusione - Saldatura di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
UNI	9737:2007	Classificazione e qualificazione dei saldatori di materie plastiche - Saldatori con i procedimenti ad elementi termici per contatto con attrezzatura meccanica e a elettrofusione di tubi e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione
UNI EN	12797 :2005	Brasatura forte - Prove distruttive dei giunti eseguiti mediante brasatura forte
UNI EN	12799 :2005	Brasatura forte - Controllo non distruttivo dei giunti eseguiti mediante brasatura forte
UNI EN	12814-4:2003	Prove di giunti saldati di prodotti semifiniti di materiale termoplastico - Prova di pelatura
UNI EN	12814-7:2003	Prove di giunti saldati di prodotti semifiniti di materiali termoplastici - Prove di trazione con provini con intagli ad U
UNI EN	13067:2013	Personale per la saldatura di materie plastiche - Prova di qualificazione dei saldatori - Assiemi saldati di materiale termoplastico
UNI EN ISO	17635 :2010	Controllo non distruttivo delle saldature - Regole generali per i materiali metallici
UNI EN ISO	10042 :2007	Saldatura - Giunti di alluminio e di sue leghe saldati ad arco - Livelli di qualità delle imperfezioni
UNI EN ISO	11666 :2011	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Livelli di accettabilità
UNI EN ISO	17637 :2011	Controllo non distruttivo delle saldature - Esame visivo di giunti saldati per fusione
UNI EN ISO	17638 :2010	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo con particelle magnetiche
UNI EN ISO	17640 :2011	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Tecniche di controllo, livelli di prova e valutazione
UNI EN ISO	23277 :2010	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo delle saldature mediante liquidi penetranti - Livelli di accettabilità
UNI EN ISO	23278 :2010	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo con particelle magnetiche delle saldature - Livelli di accettabilità
UNI EN ISO	23279 :2010	Controllo non distruttivo delle saldature - Controllo mediante ultrasuoni - Caratterizzazione delle indicazioni nelle saldature
UNI EN ISO	2553:2014	Saldatura e processi connessi - Rappresentazione simbolica delle saldature sui disegni - Giunti saldati
UNI EN ISO	4063 :2011	Saldatura e tecniche affini - Nomenclatura e codificazione numerica dei processi
UNI EN ISO	5173 :2012	Prove distruttive sulle saldature di materiali metallici - Prove di piegamento
UNI EN ISO	5817 :2014	Saldatura - Giunti saldati per fusione di acciaio, nichel, titanio e loro leghe (esclusa la saldatura a fascio di energia) - Livelli di qualità delle imperfezioni
UNI EN ISO	6520-1:2008	Saldatura e procedimenti connessi - Classificazione delle imperfezioni geometriche nei materiali metallici - Parte 1: Saldatura per fusione



Ente emittente	Riferimento	Descrizione
UNI EN ISO	7500-1:2005	Materiali metallici - Verifica delle macchine di prova statica uniassiale - Parte 1: Macchine di prova a trazione/compressione - Verifica e taratura del sistema di misurazione delle forze
UNI EN ISO	9606-2:2006	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio

3. ACRONIMI

TEI: TÜV Examination Institute, centro di valutazione delle competenze di TÜV Italia Srl

SAL: Saldatore, grassatore ed operatore di brassatura

4. DEFINIZIONI

Per la terminologia tecnica valgono le definizioni riportate nelle norme di cui al capitolo precedente. Si definisce inoltre:

- *Specifica di procedura di saldatura (WPS) o specifica di procedura di brasatura (BPS):* documento che fornisce in dettaglio le variabili necessarie per una applicazione specifica, onde assicurarne la ripetibilità
- *Procedura di saldatura:* programma di attività prescritto per l'esecuzione di una saldatura, comprende le informazioni sui materiali, sulla preparazione, sul preriscaldamento (se necessario), sul metodo e sul controllo della saldatura, sull'eventuale trattamento termico della saldatura, nonché sulle apparecchiature necessarie.
- *Procedimenti di saldatura:* processi di saldatura per la cui nomenclatura e definizioni si rimanda alla norma ISO 857 e per la codificazione numerica alla norma ISO 4063.
- *Istruzioni di lavoro:* specifica semplificata, scritta o verbale, della procedura di saldatura, idonea per l'uso diretto in officina.
- *Verbale di qualificazione di procedura di saldatura (WPQR) o verbale di qualificazione di procedura di brasatura (BPAR):* verbale comprendente tutti i parametri riguardanti la saldatura di un saggio di prova, richiesta per la qualificazione di una specifica di procedura di saldatura, nonché tutti i risultati dei controlli e delle prove eseguiti sul saggio
- *Saldatore:* persona addetta alla saldatura manuale o semiautomatica
- *Operatore di saldatura:* persona addetta ai procedimenti di saldatura automatici o completamente meccanizzati
- *Saldatura automatica:* saldatura in cui tutte le operazioni sono svolte automaticamente. Durante la saldatura non è consentito l'aggiustamento dei parametri di saldatura.
- *Saldatura completamente meccanizzata:* saldatura in cui tutte le operazioni principali (ad eccezione del posizionamento del pezzo da saldare) sono svolte automaticamente. Durante la saldatura è consentito l'aggiustamento dei parametri di saldatura.
- *Ispettore:* ispettore di saldatura qualificato da TÜV Italia.
- *Qualificazione:* dimostrazione dell'addestramento, delle conoscenze professionali, dell'abilità e dell'esperienza nonché dell'idoneità fisica che rendono il personale addetto alle giunzioni permanenti idoneo a eseguire correttamente le stesse.
- *Certificazione:* procedura utilizzata per dimostrare la qualificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti e che porta al rilascio di un certificato. La certificazione non include l'autorizzazione ad operare.
- *Organismo di certificazione:* organismo che gestisce le procedure di certificazione del personale addetto alle giunzioni permanenti in conformità ai requisiti del presente Regolamento e che ottempera ai requisiti della UNI EN ISO/IEC 17024.

- *Certificato*: documento rilasciato in conformità alle regole del sistema di certificazione definito dal presente Regolamento che indica, con un livello adeguato di garanzia, che la persona indicata è in grado di eseguire le giunzioni permanenti definite sul certificato.
- *Candidato*: persona che ambisce alla qualificazione e alla certificazione e che lavora sotto la supervisione di personale adeguatamente qualificato allo scopo di acquisire l'esperienza richiesta per la qualificazione.
- *Datore di lavoro*: organizzazione per la quale il candidato lavora su base regolare; un datore di lavoro può anche essere contemporaneamente un candidato.
- *Partner di TÜV Italia*: soggetto, ispettore o azienda, che svolge specifiche attività per nome e conto di TÜV Italia a seguito autorizzazione e sotto vincolo contrattuale.

5. REQUISITI

5.1 Profilo

Il saldatore / brasatore è una figura professionale specializzata nelle giunzioni permanenti delle parti che compongono un manufatto o un impianto. La sua attività consiste nell'interpretare il disegno, nel preparare gli strumenti ed il materiale per saldare, nel preparare i pezzi da saldare, nell'eseguire i vari tipi di saldatura, brasatura o saldobrasatura su materiali metallici con sorgenti termoelettriche o termochimiche.

Il saldatore / brasatore opera in aziende del settore meccanico/metalmecanico, nel reparto produzione. Il saldatore può svolgere la propria attività sia all'interno della propria azienda che presso cantieri, impianti o sedi delle committenti.

Il Saldatore opera su mandato dell'azienda o come libero professionista.

Il Saldatore ha le competenze per leggere ed interpretare la documentazione tecnica predisposta, regolare ed utilizzare l'attrezzatura di saldatura che deve utilizzare. Conosce i rischi derivanti dall'attività di saldatura e rispetta tutte le regole di buona pratica al fine di garantire la propria incolumità e quella di persone e cose nell'area in cui sta operando.

La sua attività prevede l'esecuzione di azioni prescritte da procedure che il Saldatore è in grado di comprendere e mettere in atto.

Le operazioni di saldatura possono essere effettuate sia manualmente che con l'ausilio di macchine utensili/robot di saldatura. In quest'ultimo caso il saldatore prende nome di "operatore di saldatura". L'operatore deve essere in grado di regolare la movimentazione delle attrezzature ed impostare i parametri essenziali per l'esecuzione della saldatura.

5.2 Istruzione e formazione

La professione di Saldatore non richiede nessun requisito specifico per quanto concerne l'istruzione, ma la capacità di comprendere un testo scritto in italiano o nella lingua di emissione delle norme tecniche professionali e la documentazione tecnica di saldatura è un elemento imprescindibile.

Deve dimostrare di conoscere e comprendere la lingua del proprio committente e dell'ispettore esaminatore.

La professione di saldatore non richiede esplicitamente esperienze formative pregresse, e le informazioni curriculari sono raccolte comunque nel report dell'intervista preliminare.

Caratteristiche personali

Il saldatore essere possedere almeno le seguenti caratteristiche:

- Avere l'età minima per poter svolgere un'attività lavorativa, in accordo alle normative nazionali in materia;
- Essere cittadino italiano o di altro stato della comunità europea;
- Essere cittadino extracomunitario in regola con le normative vigenti in materia di immigrazione;



- Essere normodotato ovvero in possesso di abilità che garantiscono la capacità di espletare le mansioni del saldatore salvaguardando la propria e l'altrui sicurezza nonché la protezione della proprietà del cliente con la capacità autonoma della identificazione e movimentazione dei materiali, dei mezzi e degli strumenti del proprio lavoro.

5.3 Conoscenze ed abilità trasversali necessarie

- Normativa salute e sicurezza
- DPI
- Sicurezza del lavoro e degli impianti

5.4 Conoscenze professionali specifiche necessarie

- Conoscenza di base del processo e prodotto di saldatura;
- Conoscenze di base sulla natura ed i comportamento dei materiali in saldatura.
- Conoscenza dell'uso e della manutenzione delle attrezzature e della strumentazione coinvolte nel processo di saldatura.
- Conoscenza di base dell'impiego, preparazione e gestione del materiale da apporto e dei gas di protezione usati.
- Conoscenze di base della tecnologia dei materiali applicata al settore specifico di competenza

6. PROCESSO DI CERTIFICAZIONE

6.1 Richiesta di certificazione

La richiesta di certificazione può pervenire a TÜV Italia tramite differenti canali:

- Richiesta diretta da parte del candidato
- Richiesta da parte di un partner di TÜV Italia, qualificato da TÜV Italia per le attività oggetto della certificazione.

Indipendentemente dal canale di richiesta, le fasi di analisi, valutazione, qualificazione ed esame sono sempre effettuate con i medesimi criteri o direttamente da TÜV Italia o dal partner qualificato. La fase di rilascio della certificazione è invece esclusivamente gestita ed effettuata da TÜV Italia.

6.1.1 Richiesta diretta

Il candidato che intenda certificarsi deve prendere visione della documentazione di schema disponibile sul sito www.tuv.it, compilare la domanda di certificazione ed inoltrarla agli indirizzi indicati.

Il prospetto di domanda da compilare da parte del candidato contiene l'elenco della documentazione da produrre e da allegare alla domanda di certificazione.

La domanda di certificazione, corredata dalla documentazione richiesta, deve essere inviata a TÜV Italia, che successivamente invierà conferma della fattibilità dell'attività di certificazione e la relativa offerta.

La firma in originale sul modulo di domanda o la spedizione dello stesso, tramite posta elettronica o fax, sono evidenza della presa visione e dell'accettazione da parte del candidato di tutte le clausole ed i requisiti contenuti nel presente regolamento e nella ulteriore documentazione di schema citata nel presente documento e costituisce contratto tra il candidato e TÜV Italia.

Il processo di certificazione ha inizio al ricevimento dell'ordine di acquisto inviato dal candidato e successivo invio della conferma d'ordine da parte di TÜV Italia.

6.1.2 Richiesta tramite partner di TÜV Italia

Il candidato che intenda certificarsi tramite un partner qualificato di TÜV Italia fa richiesta diretta al partner di TÜV Italia che gestisce in autonomia la relazione commerciale con il candidato. Il partner



effettua in autonomia le attività previste per la qualificazione e la verifica del candidato ed informa TÜV Italia a seguito di esito positivo dell'esame. Le attività di TÜV Italia in questo caso si limitano alla fase di certificazione indicata nei paragrafi seguenti.

6.2 Analisi documentale e qualificazione

Ad accettazione dell'ordine, TÜV Italia dà conferma scritta al richiedente.

L'ispettore incaricato dell'analisi prende contatti con l'azienda o il professionista richiedente. Il processo di certificazione prevede diverse fasi, descritte nel seguito.

6.2.1 Analisi documentale

L'ispettore incaricato verifica la presenza e completezza della documentazione del processo.

- Verifica i dati anagrafici del candidato
- Verifica la disponibilità delle attrezzature e dei DPI
- Verifica la presenza e la completezza della WPS / BPS

Solo dopo aver eseguito i precedenti controlli ed aver rilevato la loro completezza e conformità procede alla fase successiva di "qualificazione".

Nel caso l'analisi documentale desse un risultato negativo, perché incompleta o non conforme, il processo di certificazione viene interrotto e ne viene data comunicazione al candidato.

6.2.2 Qualificazione

La qualificazione è il processo attraverso il quale il candidato viene preparato, mediante prove pratiche e nozioni teoriche, alle successive fasi di esame e certificazione. La qualificazione viene effettuata sulla base dei dati forniti dal datore di lavoro tramite i documenti chiamati WPS (relativi ai processi di saldatura), o BPS (relativi ai processi di brasatura). La qualificazione può avvenire indifferentemente presso la sede di lavoro abituale del candidato, presso una sede temporanea allestita esclusivamente per il processo specifico indicato nei documenti WPS o BPS oppure presso un centro di esame appositamente allestito.

Quando il candidato può dimostrare una precedente formazione ed una continuità operativa nel procedimento la qualificazione non è necessaria.

6.3 Esame di certificazione

Le sessioni d'esame vengono pianificate su richiesta specifica delle aziende o dei singoli, previo contatto con TÜV Italia - Divisione Industry Service. Eventuali sessioni interaziendali potranno essere pubblicate sul sito www.tuv.it/tei e/o, previ accordi fra le parti, sui siti delle organizzazioni professionali che ne fanno richiesta.

6.3.1 Prove di esame

6.3.1.1 Prova pratica

La prova pratica si svolge attraverso:

- Descrizione generale orale, da parte del candidato, della prova oggetto di esame: processo di prova, materiali utilizzati, attrezzature e loro stato di idoneità (eventuale taratura), DPI richiesti.
- Presentazione della WPS o della BPS
- Compilazione dei verbali di saldatura (parametri tecnici usati)
- Identificazione del saggio con i dati del commissario di esame e del candidato
- Esecuzione della prova da parte del candidato
- Analisi tecniche per la verifica e la valutazione della prova

Il candidato esegue una prova pratica mediante l'esecuzione dei saggi preparati e lavorati alla presenza della commissione d'esame.

La commissione d'esame punzona i provini di saldatura / brasatura eseguiti, denominati "talloni" e verifica l'esito della prova pratica attraverso le modalità stabilite dalla normativa e/o mediante le seguenti tipologie di prove di laboratorio:

- Esame visivo
- Prove non distruttive (se del caso))
- Prove distruttive (se del caso).

6.3.1.2 Prove di laboratorio

Se previsto la commissione d'esame compila la distinta di prelievo nella quale registra le prove di laboratorio alle quali sottoporre il tallone.

Il tallone viene portato in laboratorio e lì la commissione d'esame presenza alle prove di verifica stabilite nella distinta di prelievo, alla fine delle quali controfirma il rapporto di laboratorio.

6.3.2 Svolgimento

La lista degli iscritti all'esame e il loro fascicolo personale vengono consegnati alla commissione d'esame. Si procede all'identificazione dei presenti tramite il controllo di un documento d'identità in corso di validità.

Vengono registrati sul verbale d'esame:

- data e luogo;
- composizione della commissione;
- candidati ammessi alla prova con gli estremi del documento di identificazione;
- dettagli tecnici della prova d'esame

6.3.3 Criteri di valutazione

La prova d'esame si considera superata quando sia la "prova pratica" sia le "prove di laboratorio" sopra riportate hanno esito positivo.

In caso di esito positivo la commissione d'esame invia il verbale di esame e copia del certificato al Comitato di Delibera. In caso di esito negativo la commissione d'esame informa il candidato al fine di una eventuale ripetizione dell'esame.

Il verbale contiene le condizioni di certificazione ed i riferimenti alle norme, alle procedure e alle altre informazioni utili per contestualizzare la prova.

6.3.4 Ripetizione dell'esame

I candidati che non avessero superato l'esame lo possono ripetere previo il pagamento della sola tariffa corrispondente allo svolgimento della prova d'esame.

7. RILASCIO DELLA CERTIFICAZIONE

Se, in base alle norme citate ed alle prove di laboratorio, la valutazione della prova da parte della commissione d'esame è positiva, la commissione sottopone la documentazione raccolta all'attenzione del Comitato di Delibera.

Dopo aver valutato la pratica, Il Comitato di Delibera emette il certificato o richiede ulteriori chiarimenti alla commissione d'esame.

Il rilascio del certificato è subordinato al pagamento, secondo quanto specificato nell'apposito Tariffario per la certificazione, della relativa quota.

La Commissione di Delibera, visti i documenti attestanti il superamento delle prove di certificazione e le ricevute dei versamenti, procede alla emissione del certificato.



Il certificato viene emesso in formato A4 cartaceo e, a seguito di espressa richiesta, in formato tessera con fotografia. L'uso del certificato è soggetto al rispetto delle regole definite nel documento "Guida ai Marchi di certificazione – regole e modalità di riferimento alla certificazione – uso del certificato e del marchio", ai capitoli "Regole generali" e "Specifiche di utilizzo per le Certificazioni del Personale", disponibile sul sito www.tuv.it o, su specifica richiesta, in copia elettronica.

8. VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

I certificati, in accordo alle norme applicabili, hanno la seguente validità:

- Saldatori: 3 anni
- Brasatori: 3 anni
- Operatori di saldatura: 6 anni

9. RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE

Al termine del periodo di validità sopra indicato, le norme applicabili prevedono la possibilità di estensione della validità del Certificato, mediante esame documentale, alle seguenti condizioni:

- Il candidato deve essere in possesso dei requisiti psico-fisici richiesti;
- Il candidato deve dare evidenza di aver eseguito, con ragionevole continuità, le operazioni per le quali è stato certificato;
- Il candidato deve dare evidenza che le prove sulle giunzioni permanenti effettuate durante le attività di produzione siano della qualità richiesta. A tal fine dovrà produrre la documentazione indicata nelle norme applicabili (esiti delle prove di laboratorio, elenco delle attività svolte, WPS / BPS, ...)

Qualora il candidato non sia in grado di fornire le evidenze sopra riportate ed intenda rinnovare la certificazione si procedere mediante una nuova prova d'esame.

10. DISDETTA DELLA CERTIFICAZIONE

Per questo aspetto si faccia riferimento al "Regolamento generale per la certificazione del personale" (REGTEI) nella versione vigente.

11. RISPETTO CODICE DEONTOLOGICO

Per questo aspetto si faccia riferimento al "Regolamento generale per la certificazione del personale" (REGTEI) nella versione vigente.

12. PROVVEDIMENTI SANZIONATORI

Per le modalità di sospensione, revoca della sospensione e ritiro della certificazione si faccia riferimento al "Regolamento generale per la certificazione del personale" (REGTEI) nella versione vigente.

13. RISERVATEZZA

Per questo aspetto si faccia riferimento al "Regolamento generale per la certificazione del personale" (REGTEI) nella versione vigente.



14. TARIFFE

Tutte le tariffe relative al processo di certificazione per “Saldatori, brasatori ed operatori di brasatura” sono disponibili su richiesta.

15. RECLAMI E RICORSI

Per questo aspetto si faccia riferimento al “Regolamento generale per la certificazione del personale” (REGTEI) nella versione vigente.