	<p><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p><b>Allegato</b>  <b>7</b></p>	<p><b>FOGLIO</b>  1 di 13</p>
---	--	--	---------------------------------------

## **QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD -DITTE**

Modalità per il rilascio della QP e contenuti minimi del  
programma d'esame

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 2 di 13</p>
---	--	--	---

La QP SALD-DITTE autorizza, in conformità a quanto previsto dalle norme tecniche di RFI, l'esecuzione di saldature alluminotermiche di rotaie con un sistema specifico di saldatura ai dipendenti delle ditte appaltatrici nei cantieri di lavoro operanti sulle linee in esercizio della Rete RFI.

### **Premessa**

Sono autorizzati all'esecuzione di saldature alluminotermiche di rotaie con un sistema specifico di saldatura i dipendenti delle ditte appaltatrici aventi i seguenti requisiti:

- idoneità psico-fisica alla esecuzione di saldature alluminotermiche attestata da certificato medico rilasciato da medico di una Unità Sanitaria Territoriale di RFI SpA;
- possesso del Diploma in saldatura alluminotermica delle rotaie rilasciato dal fabbricante/fornitore del sistema di saldatura alluminotermico;
- superamento di un esame teorico e pratico eseguito da parte della Commissione Centrale Permanente.

Al superamento di quest'ultimo esame, la Commissione Centrale Permanente fornirà al saldatore un tesserino relativo alla Qualificazione Professionale SALD-DITTE, attestante l'autorizzazione all'esecuzione di saldature alluminotermiche di rotaie solo e soltanto con il/i sistema/i di saldatura per i quali ha sostenuto l'esame (espressamente indicata/i nel tesserino) e per il quale è in possesso di Diploma in accordo alla norma UNI EN 14730-2.

Nel tesserino viene riportato anche il numero identificativo da utilizzare per la punzonatura delle saldature da lui effettuate.

Un saldatore, già autorizzato a svolgere saldature alluminotermiche di rotaie mediante un sistema specifico, può essere autorizzato all'esecuzione di saldature alluminotermiche con ulteriori sistemi, previo:


- conseguimento di nuovo Diploma in saldatura alluminotermiche delle rotaie (a seguito di nuovo corso erogato da fornitore/fabbricante del nuovo sistema);
- superamento di un nuovo esame teorico pratico, a seguito del quale la Commissione Centrale permanente aggiornerà il tesserino inserendo il nuovo sistema di saldatura nell'elenco di sistemi utilizzabili dal saldatore.

### **▪ Diploma in saldatura alluminotermica delle rotaie**

Il Diploma in saldatura alluminotermica delle rotaie relativo ad uno specifico sistema di saldatura è un prerequisito necessario per poter eseguire saldature alluminotermiche di rotaie. Infatti l'utilizzo di un qualsiasi sistema di saldatura, omologato da RFI S.p.A., prevede il possesso di tale Diploma. Il fornitore/costruttore del sistema di saldatura omologato deve provvedere direttamente alla formazione e all'addestramento del personale delle ditte appaltatrici all'uso del sistema di saldatura.

Il fornitore/costruttore dovrà dar prova di aver organizzato un Area di Formazione idonea e attrezzata all'erogazione dei corsi teorici e alla formazione pratica prevista che dovrà essere auditata periodicamente e approvata dalla Commissione Centrale Permanente di RFI.

La formazione deve prevedere una durata minima di 24 ore, comprendente:

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 3 di 13</p>
---	--	--	---

- una parte teorica di almeno 8 ore, in cui devono essere trattati gli argomenti riportati in Allegato 7.A, documentata con il registro di classe contenente le firme degli operatori e la verifica finale di apprendimento.
- una parte di pratica/addestramento che prevede l'esecuzione di almeno 1 saldatura per ciascun tipo di luce e crogiolo (monouso e lunga durata) eseguite nell'arco di una ulteriore giornata ( 8 ore ).
- una parte di verifica finale con l'esecuzione di una saldatura e un esame teorico relativo agli argomenti trattati; rilascio finale del Diploma (8 ore)

I fornitori/costruttori interessati dovranno trasmettere il dettaglio del programma dei corsi (che potrà essere implementato e migliorato a cura del fornitore/costruttore del sistema sulla base dei contenuti minimi) e i relativi supporti formativi alla Commissione Centrale Permanente di RFI SpA per approvazione, sia all'atto della loro prima stesura che ad ogni successiva revisione.

Ogni edizione della formazione non dovrà prevedere più di 12 persone.

Gli istruttori che si occuperanno della formazione teorica e dell'addestramento dovranno essere specialisti qualificati come IWT (Internationa Welding Technologist) o IWE (International Welding Engineer) dall'Istituto Italiano di Saldatura (o da un Ente Certificatore Europeo autorizzato dalla EWF-European Welding Federation e dall' iiw - International Institute of Welding).

I loro curricula vitae sintetici attestante la conoscenza di tutto lo stato dell'arte del settore, deve essere inviato ad RFI contestualmente al dettaglio del programma del corso.

L'esecuzione del corso (con indicazione di tempi, luoghi, data di esame ed elenco dei candidati partecipanti) deve essere notificata alla Commissione Centrale Permanente di RFI con almeno 2 settimane di anticipo rispetto al loro inizio, a cura del fornitore/costruttore del sistema di saldatura che lo eroga.

RFI ha la facoltà di inviare proprio personale ispettivo ad assistere al corso, in parte o per tutta la sua durata, per verificarne l'efficacia didattica e la rispondenza ai contenuti minimi previsti.

Al termine del corso la Ditta fornitrice/costruttrice del sistema dovrà rilasciare il Diploma di saldatura secondo lo schema riportato nell'Allegato 7.B.

Tale Diploma di saldatura, una volta ottenuto ha durata illimitata.

Dovrà essere ripetuto nel momento in cui si abbia:

- la variazione nel procedimento di saldatura del sistema,
- la revoca della QP all'esecuzione delle saldature alluminotermiche di rotaie,
- ogni qual volta che la Commissione centrale lo ritenga necessario.

#### ▪ **Modalità per il rilascio della QP**

Per conseguire la QP , l'Impresa dovrà presentare apposita domanda come da modello riportato in Allegato 7.D, inserendovi i nominativi dei propri candidati e tutte le informazioni richieste.

Entro 3 mesi dal ricevimento della richiesta di rilascio, RFI provvederà ad informare l'azienda circa i tempi e i luoghi in cui si terrà l'esame con almeno 30 giorni di anticipo.

L'esame verificherà :

- l'esecuzione di 1 saldatura alluminotermica per sistema (taglio della rotaia, allineamento, colata, smerigliatura) mediante il sistema/sistemi per cui si è in possesso di Diploma/Diplomi e per cui si richiede la QP;

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 4 di 13</p>
---	--	--	---

- la conoscenza degli argomenti riportati in allegato 7.C.

I candidati devono presentarsi all'esame preparati e formati sulle norme per l'esecuzione delle saldature mediante il sistema (i sistemi) di saldatura prescelto (prescelti) e sulle relative norme di igiene e sicurezza del lavoro.

Inoltre i candidati devono dimostrare di aver maturato sufficiente esperienza nell'esecuzione pratica mediante il sistema (i sistemi) individuato (individuati).

La durata dell'esame sarà di 1 giorno e tutti i materiali consumabili e le attrezzature da utilizzare per lo svolgimento dell'esame devono essere fornite dalla IA: oltre ai kit di saldatura e ai relativi manuali d'uso e manutenzione, debbono essere fornite tutte le attrezzature necessarie per svolgere una saldatura alluminotermica di rotaie che preveda tutte le fasi principali dal taglio alla smerigliatura.

Le IA dovranno inoltre rendere disponibile, per l'intera durata dell'esame, tutto il personale eventualmente necessario a coadiuvare il candidato nelle fasi di lavoro, ed a movimentare in sicurezza le attrezzature.

Tutti i DPI necessari all'esecuzione di apporti della saldatura alluminotermica dovranno essere forniti da parte della IA.

I costi relativi all'esame per la QP in questione saranno a carico delle IA richiedenti.

L'entità dei summenzionati costi, verrà comunicata alle IA, allegando il relativo dettaglio dei costi alla lettera di convocazione agli esami.

La QP sarà conferita ai candidati che avranno superato l'esame, mediante l'emissione di un apposito tesserino personale a libretto sul quale verrà riportato il numero di individuazione personale, i relativi dati anagrafici nonché le date di qualificazione, di rinnovo e di eventuale revoca della stessa.

Nel tesserino, nelle pagine interne, per ogni contratto rilasciata all'IA del saldatore dovrà essere riportato il numero delle saldature eseguite, il periodo di esecuzione e l'apposizione delle firme del saldatore e del Responsabile d'impianto.

La QP ha una durata di 5 anni.

In caso di esito negativo, la Commissione esaminatrice dovrà riportare sul verbale le indicazioni circa i gap di competenze rilevati e i tempi per la ripetizione dell'esame.

#### ▪ **Costituzione della Commissione**


La Commissione esaminatrice, nominata dal Direttore della Direzione Produzione di RFI, per il conferimento della QP SALD-Ditte sarà costituita da minimo tre persone:

- il presidente (Quadro o ingegnere esperto del settore Armamento),
- due membri: istruttori qualificati da RFI per l'attività di sicurezza "Manutenzione Infrastruttura" e in possesso delle abilitazioni MI ARMSED SALD.

#### ▪ **Modalità per il rinnovo della QP**

Il rinnovo quinquennale della QP SALD-Ditte è subordinato alla partecipazione ad apposito intervento formativo di aggiornamento professionale, di almeno due giornate, a cura di Istruttore Qualificato RFI, che verrà programmato dalla Commissione Permanente.

RFI provvederà ad informare l'azienda circa i tempi e i luoghi in cui si terrà il corso di formazione con almeno 30 giorni di anticipo.

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 5 di 13</p>
---	--	--	---

I contenuti del corso di formazione riguarderanno i principali richiami sulla normativa vigente e sui ritorni di esperienza e i candidati nei 2 giorni dovranno dimostrare di aver mantenuto l'esperienza nell'esecuzione pratica della saldatura alluminotermica mediante il sistema (i sistemi) di saldatura per cui si è in possesso di qualifica attraverso l'esecuzione di una saldatura alluminotermica.

Tutti i materiali consumabili e le attrezzature da utilizzare per lo svolgimento della prova pratica devono essere fornite dalla IA: oltre ai kit di saldatura e ai relativi manuali d'uso e manutenzione, debbono essere fornite tutte le attrezzature necessarie per svolgere una saldatura alluminotermica di rotaie che preveda tutte le fasi principali dal taglio alla smerigliatura.

Le IA dovranno inoltre rendere disponibile, per l'intera durata dell'esame, tutto il personale eventualmente necessario a coadiuvare il saldatore nelle fasi di lavoro, ed a movimentare in sicurezza le attrezzature.

Tutti i DPI necessari all'esecuzione apposti della saldatura alluminotermica dovranno essere forniti da parte della IA.

Al termine della formazione e della prova pratica, sempre nelle 2 giornate suddette, è prevista una verifica della QP (test) ad opera dell'Istruttore Qualificato RFI.

I risultati del test e un giudizio della prova pratica verranno inviati dall'Istruttore Qualificato alla Commissione Permanente che ratificherà il rinnovo/revoca della QP. Il test sarà ritenuto positivo con il raggiungimento di almeno il 60% di risposte esatte.

A tal fine, almeno 90 gg. prima della scadenza del periodo di validità, l'IA dovrà presentare apposita domanda, come da modello riportato in allegato 7.D, inserendovi i nominativi dei propri dipendenti già qualificati, allegando:

- idoneità psico-fisica alla esecuzione di saldature alluminotermiche attestata da certificato medico rilasciato da medico di una Unità Sanitaria Territoriale di RFI SpA;
- copia del Diploma in saldatura alluminotermica delle rotaie rilasciato dal fabbricante/fornitore del sistema automatico di saldatura;
- Tesserino originale del saldatore.

La IA provvederà al rimborso, a codesta società, delle spese del corso di formazione del personale di cui sopra, nell'entità e nel modo che sarà comunicato con la lettera di convocazione all'intervento formativo.

La QP da rinnovare avrà validità fino alla data del rinnovo/revoca purchè la domanda sia pervenuta nei termini previsti, altrimenti scadrà alla data di scadenza.

In tale periodo, la IA deve presentare alla Direzione Lavori RFI dove il saldatore opera, anche copia della domanda inviata alla Commissione Permanente.

I costi relativi al rilascio della QP in questione saranno a carico delle IA richiedenti.

L'entità dei summenzionati costi, verrà comunicata alle IA, allegando il relativo dettaglio dei costi alla lettera di convocazione agli esami.

#### ▪ **Compiti della Commissione Permanente**

La Commissione Permanente svolge i seguenti compiti:

- riceve le domande corredate della idonea documentazione,
- verifica il possesso dei requisiti, programma le sessioni d'esame e definisce l'elenco dei candidati,
- dà comunicazione alle IA del calendario e della sede di esame di rilascio/corso di rinnovo,

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b>  <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b>  6 di 13</p>
---	--	---	--

- indica alle IA la tariffa dei costi da pagare per sostenere l'esame del rilascio/corso di rinnovo e le relative modalità di pagamento,
- verifica il pagamento dei costi,
- predispone gli atti per la Commissione d'esame,
- rilascia l'attestato di QP (tesserino),
- procede al rinnovo quinquennale, a seguito della trasmissione dell'esito positivo della verifica finale della QP al termine del corso di aggiornamento, da parte dell'Istruttore Qualificato RFI,
- decide in merito ad eventuali revoche o sospensioni della QP,
- aggiorna l'Albo QP delle IA, secondo le modalità vigenti in RFI.

#### ▪ **Mantenimento delle competenze**

Le competenze del personale autorizzato vengono mantenute svolgendo le attività di esecuzione delle saldature mediante il sistema per cui si è ottenuta l'autorizzazione.

#### ▪ **Revoca della QP**

La QP sarà revocata al verificarsi :

- Rottura, nel corso di un anno solare, di n°3 saldature eseguite;
- Rilievo, nel corso di un anno solare, di n°8 saldature con difetti classificati di tipo S1, S2, C1, C2, C3, D della Procedura Operativa Subdirezionale "Gestione dei difetti nelle rotaie e negli scambi e relativi provvedimenti manutentivi" rev. vigente.
- La somma delle rotture di saldature e dei difetti classificati di tipo S1, S2, C1, C2, C3, D (entrambi rilevati nel corso di 1 anno solare) pari o superiore a 8;
- Mancato esercizio del mestiere per un periodo di 12 mesi consecutivi;
- Imperizia constatata da parte della Dirigenza Lavori nella pratica delle mansioni di saldatore.
- perdita dell'idoneità fisica

La Commissione Permanente ogni 4 mesi provvederà ad individuare i saldatori soggetti a revoca e comunicherà i nominativi alle Imprese appaltatrici di appartenenza.

L'IA provvederà a restituire il tesserino alla Commissione permanente .

Trascorsi almeno tre mesi dalla data di revoca, la QP potrà essere nuovamente rilasciata a seguito del conseguimento di nuovo Diploma di saldatura e di nuovo superamento dell'esame teorico/pratico.

#### ▪ **Validità della QP**

La QP ha una validità di 5 anni, è personale e non cedibile o trasmissibile a terzi, ed autorizza il saldatore ad eseguire le saldature alluminotermiche per conto di qualsiasi azienda (anche diversa da quella presso la quale prestava servizio al tempo del conseguimento della QP).

Al raggiungimento della scadenza l'Impresa dovrà presentare nuova domanda come da modello riportato in Allegato 7.D.

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b>  <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b>  7 di 13</p>
---	--	---	--

- **Entrata in vigore e Norme transitorie.**

La QP SALD-DITTE sarà rilasciata a partire dal dal 1 giugno 2014.

Tutte le abilitazioni attualmente in vigore restano valide fino alla scadenza prevista.

Le abilitazioni che scadranno successivamente alla data del 1 Giugno 2014 dovranno essere rinnovate nelle modalità riportate nella presente procedura e pertanto il personale dovrà provvedere a ottenere il Diploma in saldatura alluminotermica delle rotaie rilasciato dal fabbricante/fornitore del sistema di saldatura alluminotermica che intende utilizzare.

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 8 di 13</p>
---	--	--	---

▪ **Elenco Allegati**


**Allegato 7. A** Contenuti minimi del programma teorico/pratico del corso per il conseguimento del Diploma di saldatura specifico per un sistema di saldatura

**Allegato 7.B** Fac-simile del Diploma in saldatura alluminotermica delle rotaie

**Allegato 7.C** Argomenti d'esame

**Allegato 7. D** Fac-simile richiesta rilascio/rinnovo qualificazione professionale Sald-ditte del personale delle imprese appaltatrici




	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 9 di 13</p>
---	--	--	---

## **ALLEGATO 7 A**

### **Contenuti minimi del programma del corso per il conseguimento del Diploma di saldatura specifico per un sistema di saldatura**

- a. Processo di saldatura alluminotermica delle rotaie –Descrizione del processo e delle sue macrofasi  
*Scopo di questa attività introduttiva è illustrare ai candidati i principi elementari, le attrezzature accessorie, le fasi preliminari, e fasi operative di esecuzione delle saldature.*
- b. Principi di funzionamento: funzionalità e funzionamento dei singoli componenti del sistema di saldatura.  
*Tale argomento deve essere illustrato direttamente sul campo, in modo da massimizzare l'efficacia della spiegazione.*
- c. Modalità d'uso in sicurezza del sistema di saldatura  
*Tale attività va svolta illustrando, mediante visione diretta, le modalità di utilizzo delle attrezzature, avvalendosi del supporto diretto di personale della ditta fornitrice. Tutti gli operatori debbono essere edotti circa le principali fasi di utilizzo, dall'allineamento delle rotaie fino alla finitura della saldatura*
- d. Individuazione delle cause di errore nell'esecuzione delle saldature alluminotermiche  
*Scopo di questa fase è illustrare quali sono i principali errori che vengono commessi in fase di esecuzione. In questa fase dovranno essere descritte in maniera attenta le possibili conseguenze.*
- e. Sistemi e attrezzature accessorie o ausiliarie  
*Scopo di questa fase è illustrare nel dettaglio tutti gli accessori e gli organi ausiliari della macchina (oltre alla macchina stessa ed al motore elettrico), mostrandone le funzionalità, e le modalità d'uso e manutenzione.*
- f. Manuale d'uso e manutenzione  
*Scopo di questo modulo è illustrare agli operatori i contenuti e le modalità di consultazione del manuale d'uso e manutenzione.*
- g. DPI; rischi specifici connessi all'utilizzo del sistema di saldatura  
*In aggiunta e non in alternativa a quanto previsto ai sensi di legge quale obbligo del datore di lavoro, l'azienda fornitrice/costruttrice del sistema di saldatura deve effettuare un'analisi dei rischi specifici connessi all'utilizzo del sistema di saldatura. L'analisi dei rischi deve essere condivisa e illustrata agli operatori, che debbono essere edotti in particolar modo dei pericoli esistenti, della valutazione dei rischi derivanti da detti pericoli, delle misure organizzative e tecniche da adottare per minimizzarli, dei rischi residui esistenti.*
- h. Stoccaggio corretto dei materiali consumabili e delle attrezzature  
*In questa fase verranno illustrate le modalità corrette per la conservazione dei materiali consumabili e delle attrezzature. In particolare per tutti i materiali soggetti a scadenza verranno descritte le modalità di smaltimento e sostituzione degli elementi.*



	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 11 di 13</p>
---	--	--	--

## ALLEGATO 7.C

### Argomenti d'esame

#### PROVA ORALE

- Rotaie: tipi e profili
- Acciai da rotaie: tipo e relativa individuazione
- Procedimento di saldatura alluminotermica di rotaie, per il quale è richiesta la QP
- Materiali consumabili per il procedimento di saldatura alluminotermica per il quale è richiesta la QP
- Attrezzatura: illustrazione e modo d'uso delle attrezzature relative al sistema di saldatura per il quale si richiede la QP
- Taglio delle rotaie con mezzi meccanici (sega rotaie a nastro o troncatrice a disco abrasivi) e con procedimento di ossitaglio (attrezzature impiegate, regolazione bombole, tecnica esaustiva e relative norme antiinfortunistiche)
- Tecnica esaustiva: fasi di lavoro nei vari sistemi di saldatura alluminotermica (preparazione giunto – preriscaldamento – montaggio forme – colata – tranciatura – smerigliatura) – tolleranze ammesse sulla finitura delle saldature
- Difetti di saldatura: possibili errori di esecuzione, con i conseguenti difetti
- Saldature di rotaie promiscue: attrezzature, materiali e tecnica esaustiva
- Controlli delle saldature: controllo visivo e geometrico
- Antinfortunistica: DPI e precauzioni da adottare da parte degli operatori durante l'esecuzione di saldature alluminotermiche, al fine di prevenire infortuni e malattie professionali

#### PROVA PRATICA

Esecuzione di una saldatura, su spezzoni di rotaie (dal taglio della rotaia per la preparazione della luce, alla finitura con smerigliatrice con mola a tazza), con dimostrazione della preparazione professionale e padronanza del mestiere, tali da consentire allo stesso di operare autonomamente nei cantieri di saldatura rotai.

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b> Contenuti minimi del programma d'esame e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 12 di 13</p>
---	--	--	--

## ALLEGATO 7.D

### MODELLO PER LA DOMANDA

**RETE FERROVIARIA ITALIANA S.p.A.**

**DIREZIONE PRODUZIONE**

COMMISSIONE PERMANENTE PER IL  
RILASCIO DELLA QUALIFICAZIONE  
PROFESSIONALE "SALD-DITTE"

Direzione Ingegneria e Tecnologie

SO Armamento e Opere Civili

Piazza Croce Rossa, 1

00161 ROMA

Il sottoscritto .....in qualità di legale  
rappresentante/procuratore dell'Impresa.....giusta delega  
notarile/procura del ..... chiede che i sottoelencati dipendenti siano sottoposti alla prova di  
esame per il rilascio/rinnovo della QP necessaria per l'autorizzazione all'esecuzione di saldature  
alluminotermiche mediante i sistemi per cui sono in possesso di Diploma  
.....

Nome e cognome	codice fiscale	luogo e data di nascita	autorizzazione/rinnovo
Nome e cognome	codice fiscale	luogo e data di nascita	autorizzazione/rinnovo
Nome e cognome	codice fiscale	luogo e data di nascita	autorizzazione/rinnovo

...

Il sottoscritto dichiara altresì:

- di essere edotto che la partecipazione del personale succitato agli esami di abilitazione all'esecuzione degli apporti di metallo, o al rinnovo della stessa, avviene ad esclusivo rischio e pericolo dell'Impresa da lui legalmente rappresentata;
- il personale in argomento, deve attenersi alle prescrizioni cautelative e di prudenza che saranno loro eventualmente impartite dai membri della Commissione;
- RFI SpA rimane completamente esonerata da qualsiasi responsabilità circa danni agli operatori o alla attrezzatura che potessero verificarsi durante l'esame;
- che il personale candidato e di supporto è regolarmente assicurato contro gli infortuni sul lavoro;
- che il *personale candidato* ha conseguito il *Diploma di saldatura* rilasciato dalla Ditta fornitrice del sistema, e che mostrerà in sede di esame l'originale di tale Diploma.
- che il *personale di supporto* ha conseguito il *Diploma di saldatura* rilasciato dalla Ditta fornitrice del sistema, e che mostrerà in sede di esame l'originale di tale Diploma.
- di assumersi l'obbligo, per conto dell'impresa ....., di indennizzare RFI SpA per qualsiasi danno che, per colpa del personale candidato o di supporto dell'impresa stessa, dovesse derivare a persone o cose nel corso dello svolgimento

	<p align="center"><b>Allegato a RFI DPR SIGS PO 14 0</b></p> <p align="center"><b>QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE SALD-DITTE</b>          Contenuti minimi del programma d'esame          e modalità per il rilascio della QP</p>	<p align="center"><b>Allegato</b> <b>7</b></p>	<p align="center"><b>FOGLIO</b> 13 di 13</p>
---	--	--	--

delle prove d'esame.

- h. di avere adeguatamente informato e formato tutto il proprio personale in ottemperanza alle vigenti normative sulla sicurezza e igiene del lavoro.
- i. che per l'esecuzione delle prove di autorizzazione consegnerà a ciascun candidato e al personale di supporto i Dispositivi di Protezione Individuale idonei all'esecuzione delle lavorazioni previste, (saldatura alluminotermica e attività connesse alla loro esecuzione), ed affiderà loro l'utilizzo del sistema di saldatura oggetto della presente autorizzazione.
- j. che provvederà al rimborso, a codesta Società, delle spese delle prove d'esame del personale di cui sopra, nell'entità e nel modo che sarà comunicato con lettera di convocazione agli esami stessi;
- k. che consegnerà al personale dipendente, candidato all'esame, e prima delle relative prove, la ricevuta che attesti l'avvenuto rimborso.

Si allega la certificazione di idoneità fisica all' esecuzione di saldature alluminotermiche secondo il sistema ..... dei candidati suddetti.

.....  
(data)

.....  
(firma del legale rappresentante)

.....  
.....  
.....  
.....

(firma dei candidati)

.....  
.....  
.....  
(nome, cognome e firma del personale di supporto)