

Esquema de Certificação

Distribuição – Online na Plataforma e no site da empresa

Código : PO.07

Revisão:

02

Responsável:

ROCP

Data:

15/11/2022

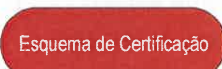
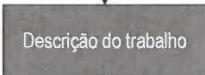



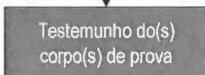
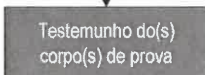

Objectivo: Definir e sistematizar os requisitos aplicáveis à execução da qualificação de pessoal que realiza juntas definitivas (Soldadores, Operadores de Soldadura, Brasadores, Operadores de brasagem).

Âmbito de Certificação

- EN ISO 9606-1 - "Qualification testing of welders. Fusion welding – Part 1: Steels".
- EN ISO 9606-2 - "Qualification testing of welders. Fusion welding – Part 2: Aluminum and aluminum alloys".
- EN ISO 9606-3 - "Qualification testing of welders. Fusion welding – Part 3: Copper and copper alloys".
- EN ISO 9606-4 - "Qualification testing of welders. Fusion welding – Part 4: Nickel and Nickel alloys".
- EN ISO 9606-5 - "Qualification testing of welders. Fusion welding – Part 5: Titanium and Titanium alloys, zirconium and zirconium alloys".
- EN ISO 14732 – "Welding personnel. Approval testing of welding operators for fusion welding and of resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials".
- EN ISO 13585 – "Brazing — Qualification test of brazers and brazing operators"
- DL 111-D/2017 de 31 de agosto.

Procedimento

Descrição das Atividades

 <p>Esquema de Certificação</p> <p>↓</p>  <p>Descrição do trabalho</p>	<p>Avaliar a capacidade do pessoal em executar juntas definitivas de acordo com uma especificação com uma qualidade aceitável.</p>
 <p>Competência Avaliada</p> <p>↓</p>  <p>Capacidade</p>	<p>A competência do candidato é avaliada, em prática presencial, de acordo com os requisitos do referencial da qualificação:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Analisar, interpretar e garantir o cumprimento das especificações (EPS/EPB e outros documentos); ▪ Executar o(s) corpo(s) de prova de acordo com a EPS(s)/ EPB(s); ▪ Cumprir as condições de soldadura; ▪ Conhecimento funcionais (quando aplicável).
 <p>Critérios de Avaliação</p> <p>↓</p>  <p>Testemunho do(s) corpo(s) de prova</p>	<p>O examinador poderá interromper o exame se as condições de soldadura não estiverem corretas ou se o candidato apresentar não possuir capacidade de cumprir os requisitos do referencial da qualificação.</p>
 <p>Testemunho do(s) corpo(s) de prova</p> <p>↓</p>  <p>A</p>	<p>Os critérios da avaliação da Certificação/ Recertificação devem ser consultados na Tabela 1.</p> <p>O examinador deverá comprovar sempre que aplicável:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar a identidade do(s) candidato(s); ▪ Verificar as dimensões do(s) corpo(s) de prova. ▪ Marcação do(s) corpo(s) de prova com a identificação do soldador e examinador; ▪ Marcação das 12h em corpo(s) de prova de tubo fixo; ▪ Verificar o cumprimento das especificações; ▪ Verificar as condições de Soldadura/ Brasagem; ▪ Garantir que os candidatos não têm acesso a ajudas não autorizadas; ▪ Garantir que o(s) corpo(s) de prova não são alterados durante e após o exame; ▪ Analisar o(s) Corpo(s) de Prova na deteção de possíveis tentativas de fraude.

Esquema de Certificação

Distribuição – Online na Plataforma e no site da empresa

Código : PO.07 Revisão: 02 Responsável: ROCP Data: 15/11/2022

Objectivo: Definir e sistematizar os requisitos aplicáveis à execução da qualificação de pessoal que realiza juntas definitivas (Soldadores, Operadores de Soldadura, Brasadores, Operadores de brasagem).

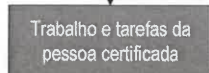
Procedimento

Descrição das Atividades



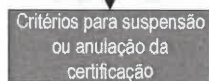
Cada corpo de prova deve ser ensaiado de acordo com o método indicado no referencial da qualificação. A metodologia utilizada para a decisão sobre a Certificação e o responsável pela mesma é descrita no **P12**.

O método de avaliação utilizado para a certificação e recertificação consiste na execução de um exame prático.

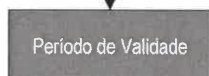


A MWS considera que o candidato após certificação deverá ter adquirido competências para:

- Preparar e organizar o trabalho a efetuar.
- Analisar e interpretar desenhos técnicos, esboços, esquemas, simbologia de soldadura, entre outra documentação técnica aplicável aos trabalhos a efetuar;
- Selecionar os equipamentos e ferramentas adequadas tendo em conta o tipo de soldadura a executar;
- Preparar e regular a fonte de potência de acordo com os parâmetros definidos nas EPS/ EPB;
- Efetuar o controlo visual da(s) peça(s) soldada(s), de forma a detetar possíveis defeitos e efetuar as devidas correções, caso necessário;
- Assegurar a correta a conservação dos equipamentos e ferramentas utilizadas, de acordo com os procedimentos adequados.



Consultar o **DI18**.



Período de validade de acordo com o referencial normativo:

Normas	Validade
EN ISO 9606-1 a)	3 anos
EN ISO 9606-1 b)	2 anos
EN ISO 9606-1 c)	(*)
EN ISO 9606-2	2 anos
EN ISO 9606-3	2 anos
EN ISO 9606-4	2 anos
EN ISO 9606-5	2 anos
EN ISO 14732 a)	6 anos
EN ISO 14732 b)	3 anos
EN ISO 14732 c)	(*)
EN ISO 13585	3 anos

(*) O OCP não irá adotar os períodos de validade especificados nos pontos 9.3 c) da norma EN ISO 9606-1 e 5.3 c) da norma EN ISO 14732.



Esquema de Certificação

Distribuição – Online na Plataforma e no site da empresa

Código : PO.07 Revisão: 02 Responsável: ROCP Data: 15/11/2022

Objectivo: Definir e sistematizar os requisitos aplicáveis à execução da qualificação de pessoal que realiza juntas definitivas (Soldadores, Operadores de Soldadura, Brasadores, Operadores de brasagem).

Procedimento	Descrição das Atividades
--------------	--------------------------



O processo de Recertificação deve cumprir com o esquema de certificação e só é possível mediante o cumprimento dos seguintes critérios adicionais:

- O Candidato deverá trabalhar para a mesma entidade pela qual foi certificado;
- Deverá ter todas as confirmações de validade do certificado em dia;
- Os exames a realizar devem cumprir com as mesmas especificações utilizadas na certificação inicial;
- A recertificação deve ser solicitada pelo menos com 1 mês de antecedência do final do período de validade do certificado inicial.

Documento disponível e controlado apenas em sistema informático - Após impressão não é controlado - Serve apenas de consulta imediata



Procedimento Operacional

Esquema de Certificação

Distribuição – Online na Plataforma e no site da empresa

Código : PO.07

Revisão: 02

Responsável: ROCP

Data: 15/11/2022

Objectivo: Definir e sistematizar os requisitos aplicáveis à execução da qualificação de pessoal que realiza juntas definitivas (Soldadores, Operadores de Soldadura, Brasadores, Operadores de brasagem).

Tabela 1 - Critérios de Certificação e Recertificação

Competências	Certificação	Recertificação	Critério	Avaliação						Observações		
				EN ISO 9606-1	EN ISO 9606-2	EN ISO 9606-3	EN ISO 9606-4	EN ISO 9606-5	EN ISO 14732		NP EN ISO 13585	
Conhecimentos Funcionais	X	X	Aprovado/Não aprovado	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Anexo A	N/A	---
Análise e interpretação da(s) EPB(s)/EPB(s)	X	X	Sim/Não	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	7.3	4.2	6.2	---
Avaliação dos componentes do corpo de prova	X	X	Sim/Não	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	6.4	
Garantir o cumprimento da(s) EPB(s)/EPB(s)	X	X	Sim/Não	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	7.3	4.2	6.2	O exame poderá prosseguir desde que sejam cumpridas as variáveis essenciais. Todas as variáveis não essenciais que não sejam cumpridas deverão ser mencionadas.
Cumprimento dos requisitos normativos das condições de soldadura	X	X	Sim/Não	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	7.3	N/A	6.2	---
Executar os corpos de prova de acordo com a(s) EPB(s)/EPB(s)	X	X	EPS	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	7.3	4.2	6.2	---

Aprovado por: