

Esquema de Certificação

Distribuição – Online na Plataforma

Código : PO.07

Revisão:

01

Responsável:

ROCP

Data:

23/09/2021


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".
- API 1104 - "Welding of Pipelines and Related Facilities".
- ASME BPVC-IX "Welding and brazing qualifications".
- AWS D1.1/D1.1M "Structural welding code".
- DL 111-D/2017 de 31 de agosto.

Procedimento

Descrição das Atividades

 <p>Esquema de Certificação</p> <p>↓</p> <p>1. 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>↓</p> <p>2. Requisitos de Cliente</p>	<p>Sempre que existirem requisitos adicionais por parte do Cliente, estes deverão ser analisados e verificada a sua aplicabilidade.</p>
<p>↓</p> <p>3. Competência Avaliada</p>	<p>A competência do candidato é avaliada, em prática presencial, de acordo com o referencial da qualificação e, quando aplicável, com os requisitos do cliente.</p> <p>Requisitos Obrigatórios:</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>Requisitos Adicionais (quando requeridos pelo cliente):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar o estado do equipamentos; ▪ Seleção de ferramentas; ▪ Verificação dos conhecimentos profissionais; ▪ Etc.
<p>↓</p> <p>4. Capacidade</p>	<p>Sempre que o candidato não apresentar as capacidades para cumprir os requisitos o examinador poderá interromper a prova.</p>
<p>↓</p> <p>5. Critérios para Certificação</p>	<p>Ver Tabela 1.</p>
<p>↓</p> <p>6. Testemunho do corpo de prova</p> <p>↓</p> <p>A</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; ▪ Garantir que os candidatos não têm acesso a ajudas não autorizadas; ▪ Garantir que o(s) corpo(s) de prova não são alterados durante o exame.

Esquema de Certificação

Distribuição – Online na Plataforma

Código : PO.07

Revisão:

01

Responsável:

ROCP

Data:

23/09/2021

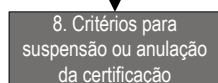
Objectivo: Definir e sistematizar os requisitos aplicáveis à execução da qualificação de pessoal que realiza juntas definitivas (Soldadores, Operadores de Soldadura, Brasadores, Operadores de brasagem).

Procedimento

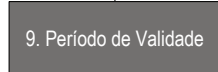
Descrição das Atividades



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.



Consultar o D118.



Verificar o 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)	Vitalício
EN ISO 9606-2	2 anos
EN ISO 9606-3	2 anos
EN ISO 9606-4	2 anos
EN ISO 9606-5	2 anos
ISO 14732 a)	6 anos
ISO 14732 b)	3 anos
ISO 14732 c)	Vitalício
NP EN ISO 13585	3 anos
ASME BPVC-IX	Vitalício
AWS D1.1/ D1.M	Vitalício
API 1104	Vitalício

FIM

Esquema de Certificação

Código : PO.07

Revisão: 01

Responsável: ROCP

Data: 23/09/2021

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 Revalidação

Competências	Certificação	Revalidação	Critério	Avaliação											Observações
				EN ISO 9606-1	EN ISO 9606-2	EN ISO 9606-3	EN ISO 9606-4	EN ISO 9606-5	ISO 14732	NP EN ISO 13585	API 1104	ASME BPVC-IX	ASME BPVC-IX (Brasagem)	AWS D1.1/D1.1M	
Conhecimentos Profissionais/ Tecnológicos	X		Aprovado/ Não aprovado	Anexo B	Anexo C	Anexo A	Anexo A	Anexo A	Anexo B	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Competência não obrigatória em alguns referenciais
Conhecimentos funcionais	X		Aprovado/ Não aprovado	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Anexo A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	---
Análise e Interpretação da(s) EPS(s)/ EPB(s)	X		Sim/ Não	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	4.2	6.2	6.1	QW-301.2	QB-301.2	4.19	---
Avaliação dos componentes do corpo de prova	X		Sim/ Não	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	6.4	N/A	N/A	N/A	N/A	
Garantir o cumprimento da(s) EPS(s)/ EPB(s)	X		Sim/ Não	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	4.2	6.2	6.1	QW-301.2	QB-301.2	4.19	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		Sim/ Não	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	N/A	6.2	6.2; 6.3	N/A	N/A	N/A	---
Executar os corpos de prova de acordo com a(s) EPS(s)/ EPB(s)	X		EPS	6.3	6.3	7.3	7.3	7.3	4.2	6.2	6.1	QW-301.2	QB-301.2	4.19	---
Confirmação da validade		X	6 em 6 meses	9.2	9.2	10.1	10.1	10.1	5.2	9.1	N/A	QW-322.2	QB-322	4.2.3; 4.33	---
Relatórios de END		X	Últimos 6 meses	9.3	9.3	10.2	10.2	10.2	4.1	9.2	N/A	QW-302	N/A	N/A	---
Assegurar a aptidão do Soldador		X	Apto/ Não apto	9.4	9.3	10.2	10.2	10.2	5.4	9.2	6.8	QW-322.1	QB-322	4.33	Garantir que não existem reclamações e o certificado não foi suspenso.

Aprovado por: