

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROCESO DE CERTIFICACIÓN DE SOLDADORES Y OPERADORES DE SOLDEO

SCI con objetivo de llevar a cabo una importante labor de capacitación profesional, ofrece los servicios de certificación de Soldadores.

Estas actividades de certificación se realizan acorde con las reglas establecidas para el desempeño según los alcances establecidos en los siguientes esquemas de certificación:

- **UNE-EN ISO 9606-1:** Cualificación de Soldadores. Soldeo por Fusión. Parte 1: Aceros.
- **UNE-EN ISO 9606-2:** Cualificación de Soldadores. Soldeo por Fusión. Parte 2: Aluminio y Aleaciones de Aluminio.
- **UNE EN ISO 14732:** Personal de soldeo. Ensayos de cualificación de operadores de soldeo y ajustadores para el soldeo mecanizado y automático de materiales metálicos.
- **ASME IX:** Welding, brazing and fusing qualifications: Qualification standard for Welding, Brazing and Fusing Procedures; Welders, Brazers and Welding; Brazing and Fusing Operators.

El fundamento de estas normas o códigos es que una prueba de cualificación, cualifica al soldador no sólo para las condiciones utilizadas para la prueba, sino también para aquellas condiciones en las que se considere más sencillo soldar.

La norma establece rangos asociados para cada variable esencial dentro de los cuales el soldador queda cualificado.

El objetivo final es verificar las destrezas y capacidades de un soldador para seguir unas instrucciones de soldeo que aseguren la calidad del producto final soldado.

Proceso de Certificación:

- Consiste en una prueba práctica, en la que se realiza la ejecución de una determinada soldadura (cupón de ensayo), dependiendo del proceso de soldeo en que se certifique.
- Este cupón de ensayo estará determinado por la aplicación de una **Norma o Código** dentro del alcance, específicamente diseñada para el proceso de fabricación por soldeo.

Como se desarrolla el Proceso de Certificación:

- **Solicitud de la Certificación.** Nuestro personal cualificado le ayudará a realizar el tipo de certificación que más se adapta a sus necesidades en función de las condiciones reales de fabricación en las que vaya a trabajar.
- **Designación examinador.** El examinador se elegirá entre el personal aprobado para la realización de estos trabajos, siempre teniendo en cuenta que no puede haber capacitado al candidato para este examen. El examinador elegido será comunicado al candidato/candidatas.

- **Realización de examen.** Durante la prueba de soldeo se realizará el cupón de ensayo determinado por el esquema de certificación, bajo la continua supervisión del examinador siguiendo lo indicado en una especificación de soldeo preliminar (pWPS) o una especificación de procedimiento de soldeo (WPS) preparada de acuerdo con ISO 15609-1, ISO 15609-2 o ASME IX.

Durante y al finalizar el soldeo, el examinador realiza una inspección visual del cupón, y si es aceptable, se someterá al resto de ensayos requeridos por la norma de aplicación: fractura, radiografía, doblados, etc.

- **Emisión Certificado del Soldador.** Si el soldador ha superado satisfactoriamente el examen de cualificación (el cupón de ensayo supera todos los ensayos solicitados por la norma de aplicación), se emite la certificación del soldador, donde se detallan:
 - sus datos personales y los de su empresa,
 - las condiciones reales en las que realizó la prueba, y
 - los rangos en los que queda cualificado

Diagrama del Proceso

