

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LOS PROCESOS DE CERTIFICACIÓN Y RECERTIFICACION DE SOLDADORES Y OPERADORES/AJUSTADORES 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 9606-3:** Cualificación de Soldadores. Soldeo por Fusión. Parte 3: Cobre y Aleaciones de Cobre.
- **UNE-EN ISO 9606-4:** Cualificación de Soldadores. Soldeo por Fusión. Parte 4: Níquel y Aleaciones de Níquel.
- **UNE-EN ISO 9606-5:** Cualificación de Soldadores. Soldeo por Fusión. Parte 2: Titanio y Aleaciones de Titanio.
- **API 1104:** Welding of pipelines and Related Facilities.
- **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.
- **UNE-EN ISO 13585:** Soldeo fuerte. Ensayo de cualificación de soldadores y operadores de soldeo fuerte
- **ASME IX:** Welding, brazing and fusing qualifications: Qualification standard for Welding, Brazing and Fusing Procedures; Welders, Brazers and Welding; Brazing and Fusing Operators. Part QW. Article III and Part QB. Article XIII

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 y/u operador/ajustador de soldeo 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/candidatos.
- **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/BPS) preparada de acuerdo con ISO 15609-1, ISO 15609-2, ASME IX o UNE-EN 13134.
 - 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

Proceso de Recertificación:

Existen dos posibilidades para el proceso de recertificación por **reevaluación** y por **renovación**, según el esquema aplicado; en ninguno de los casos se modificará lo reflejado en el certificado inicial, salvo que exista un cambio importante que deba ser incluido.

Durante el proceso de certificación inicial el solicitante deberá elegir cuál de los dos procedimientos desea, indicándolo por escrito de forma que el certificado emitido tendrá la validez indicada en el esquema de certificación.

Para ello se consideran los puntos de acuerdo con el esquema de certificación y los documentos normativos que los apoyan, entre ellos:

- a) **Reevaluación** (se realizará un examen igual al de la certificación inicial)
- b) **Renovación:**

Por medio de ensayos (destructivos o no destructivos)

Por revisión de la continuidad en la actividad de soldeo cualificada cada 6 meses justificada mediante registros documentales respaldados por la empresa contratante de los servicios de la persona certificada. (ASME IX)

Cuando una persona certificada por otro organismo de certificación se presente a SCI y quiera mantener el alcance de la certificación, deberá realizar el proceso de solicitud de certificación completo.

La recertificación del personal estará basada en el esquema normativo en el cual se haya cualificado:

UNE EN ISO 9606-1	Reevaluación (punto 9.3.a)	Cada 3 años (se realizará siguiendo el proceso inicial de certificación)
	Renovación (punto 9.3.b)	Cada 2 años por medio de ensayos
UNE EN ISO 9606-2	Renovación (punto 9.3.b)	Cada 2 años por medio de ensayos
UNE-EN ISO 14732	Reevaluación (punto 5.3.a)	Cada 6 años (se realizará siguiendo el proceso inicial de certificación)
	Renovación (punto 5.3.b)	Cada 3 años por medio de ensayos
ASME IX	Reevaluación (punto QW-322)	Cada 3 años por medio de confirmación de la continuidad de la actividad de soldeo cada 6 meses
UNE EN ISO 9606-3	Renovación (punto 10.2)	Cada 2 años por medio de ensayos
UNE EN ISO 9606-4	Renovación (punto 10.2)	Cada 2 años por medio de ensayos
UNE EN ISO 9606-5	Renovación (punto 10.2)	Cada 2 años por medio de ensayos
UNE EN ISO 13585	Renovación (punto 9.2)	Cada 3 años por medio de ensayos
API 1104		Cada 3 años por medio de confirmación de la continuidad de la actividad de soldeo cada 6 meses

No estarán permitidas recertificaciones siguiendo el método propuesto en los siguientes puntos:

- Punto 9.3.c, de UNE EN ISO 9606-1
- Punto 5.3.c, de UNE EN ISO 14732

Como se desarrolla el Proceso de Recertificación:

- **Solicitud de la recertificación.** Se enviará a SCI el formato de solicitud de recertificación cumplimentado.
- **Junto con la solicitud debe enviar como mínimo:**
 - o Fotocopia de DNI
 - o Evidencias de continuidad
 - o Certificado a renovar
 - o Informes de END/probetas para renovación

Diagrama del Proceso de Certificación

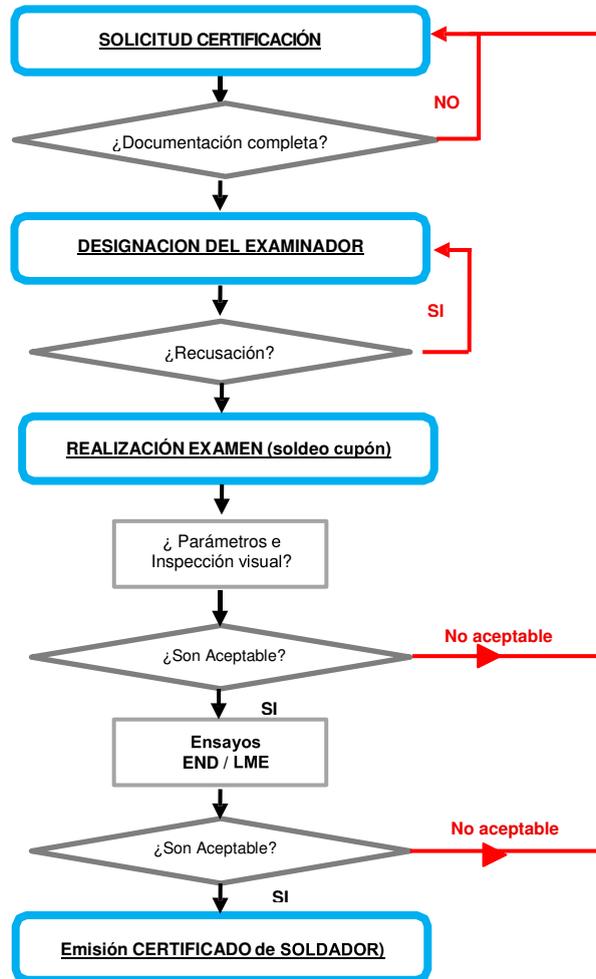


Diagrama del proceso de Recertificación

