

Schema di certificazione per saldatori e operatori di saldatura - PT-SOL-03

NOTA INFORMATIVA PER IL

Proprietà dello schema

Lo schema di certificazione descritto in questo documento è di proprietà di LRQA Inspection Iberia.

Ambito di applicazione della certificazione

Certificazione dei saldatori e degli operatori di saldatura.

Categoria di persone e documenti di politica.

Saldatore / Saldatrice

- EN ISO 9606-1: 2017 - Qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 1: Acciai.
- EN ISO 9606-2: 2004 - Qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio.
- EN ISO 9606-3:1999 - Qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 3. Parte 3: Rame e leghe di rame.

- EN ISO 9606-4:1999 - Qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 4: Nichel e leghe di nichel.
- EN ISO 9606-5:2000 - Qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 5: Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio.
- ASME BPVC IX:2023 ASME Boiler & Codice dei recipienti a pressione - Standard di qualificazione per le procedure di saldatura, brasatura e fusione; saldatori, brasatori e operatori di saldatura, brasatura e fusione. Articolo III.
- AWS D1.1/D1.1:2020 - Codice di saldatura strutturale - Acciaio. Capitolo 6.

Brasatore/ Brasatrici

- EN ISO 13585:2012 - Brasatura. Test di qualificazione dei saldatori e degli operatori di brasatura.
- ASME BPVC IX:2023 - ASME Boiler Codice dei recipienti a pressione. Standard di qualifica per le procedure di saldatura, brasatura e fusione; saldatori, brasatori e

Operatori di saldatura, brasatura e fusione. Articolo XII.

Operatore di saldatura e regolatore di saldatura / Operatore di saldatura e regolatore di saldatura.

- EN ISO 14732:2013 - Personale di saldatura. Test di qualificazione degli operatori di saldatura e dei montatori di saldatura per la saldatura e la lavorazione automatica di materiali metallici.
- ASME BPVC IX:2023 - ASME Boiler Codice dei recipienti a pressione. Standard di qualificazione per le procedure di saldatura, brasatura e fusione; saldatori, brasatori e operatori di saldatura, brasatura e fusione. Articolo III.
- AWS D1.1/D1.1:2020 - Codice di saldatura strutturale - Acciaio. Capitolo 6. Parte C Qualifiche di prestazione.
- EN 13445-4: 2021 - Recipienti a pressione non esposti a fiamma Parte 4: Fabbricazione. Allegato C - Specifica e approvazione delle procedure e degli operatori di espansione

Operatore di brasatura

- EN ISO 13585:2012 - Brasatura. Test di qualificazione dei saldatori e degli operatori di brasatura.
- ASME BPVC IX:2023 - ASME Boiler Codice dei recipienti a pressione. Standard di qualificazione per le procedure di saldatura, brasatura e fusione; saldatori, brasatori e operatori di saldatura, brasatura e fusione. Articolo XIII.

Personale che esegue la giunzione permanente di attrezzature a pressione.

Direttiva europea sulle attrezzature a pressione 2014/68/UE. Procedura di valutazione della conformità Allegato I, sezione 3.1.2, categorie di prodotto II, III e IV.

Documenti politici:

- EN ISO 9606-1:2017 - Qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione. Parte 1: Acciai.
- EN ISO 9606-2:2004 - Qualificazione dei saldatori. Saldatura per fusione - Saldatura per fusione - Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio. Parte 2: Alluminio e leghe di alluminio.
- EN ISO 9606-3:1999 - Qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 3. Parte 3: Rame e leghe di rame.
- EN ISO 9606-4:1999 - Qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 4: Nichel e leghe di nichel.
- EN ISO 9606-5:2000 - Qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione - Parte 5: Titanio e leghe di titanio, zirconio e leghe di zirconio.
- EN ISO 14732:2013 - Personale di saldatura. Test di qualificazione degli operatori di saldatura e dei montatori di saldatura per la saldatura e la lavorazione automatica di materiali metallici.

- EN 13445-4: 2021 - Recipienti a pressione non esposti a fiamma Parte 4: Fabbricazione. Allegato C Specifiche e approvazione delle procedure di espansione e degli operatori.
- EN ISO 13585:2012 - Brasatura. Test di qualificazione dei saldatori e degli operatori di brasatura.
- ASME IX Ed 2023 - Standard di qualificazione per procedure di saldatura e brasatura, saldatori, brasatori e operatori di saldatura e brasatura.

Applicazione - Richiesta di certificazione

L'organismo di certificazione, LRQA Inspection Iberia, invierà al candidato/sponsor un modulo di richiesta di certificazione, che dovrà essere compilato in ogni sua parte e restituito a LRQA per la revisione.

L'esaminatore incaricato da LRQA esaminerà la domanda e preparerà un'offerta, indicando il campo di applicazione della certificazione, le condizioni applicabili: le strutture e i mezzi richiesti, i requisiti da soddisfare da parte del laboratorio che eseguirà i test distruttivi e non distruttivi richiesti dallo standard di certificazione e il costo della certificazione (spese di certificazione).

I certificati di qualificazione vengono automaticamente invalidati in caso di tasse non pagate.

Nel caso in cui la domanda sia presentata da un candidato a titolo personale, sarà richiesto il pagamento di una prima tassa di iscrizione prima dello svolgimento delle prove.

Nel caso in cui a LRQA venga richiesto di partecipare a un workshop o a una struttura di uno sponsor, non è dovuta alcuna tassa di iscrizione iniziale e lo sponsor ne verrà informato per iscritto. LRQA fatturerà allo sponsor secondo il normale processo di fatturazione commerciale e in base alle tariffe concordate.

Responsabilità

LRQA Inspection Iberia agisce come organismo esaminatore e, nel caso dell'approvazione del personale che realizza connessioni permanenti per le attrezzature a pressione soggette all'applicazione della Direttiva Europea 2014/68/UE, agisce anche come Organismo Notificato.

LRQA nomina, autorizza e controlla anche altri Esaminatori, se necessario, che agiscono per suo conto. LRQA ha la responsabilità generale di garantire il rispetto dei requisiti applicabili alle prove di qualificazione.

I requisiti per la certificazione sono definiti negli standard e nei codici. Il candidato

/Lo sponsor ha la responsabilità di scegliere lo standard/codice di certificazione. Questo aspetto viene affrontato durante la fase di revisione della domanda e di preparazione dell'offerta.

È responsabilità del candidato/sponsor assicurarsi di possedere le conoscenze e le competenze necessarie per eseguire il test di certificazione nelle condizioni indicate dalla norma/codice.

I test richiesti dallo standard/codice possono essere eseguiti da LRQA, subappaltati ad altri fornitori approvati o dallo sponsor; questo aspetto sarà concordato in fase di gara. In ogni caso, i test dovranno essere eseguiti da un laboratorio accreditato ISO/IEC 17025. Se il laboratorio non è accreditato, LRQA effettuerà una valutazione dei mezzi e della capacità tecnica del laboratorio e assisterà alle prove.

L'organismo esaminatore è responsabile di stabilire gli esami e le prove da eseguire, di assistere all'esecuzione dei tagliandi di prova e di verificare l'esecuzione delle prove richieste dalla norma.

/Codice selezionato.

L'organismo di certificazione è responsabile dell'emissione dei certificati e proprietario degli stessi.

Qualsiasi persona certificata ai sensi del presente schema dovrà segnalare tempestivamente a LRQA qualsiasi problema che

che possono influire sulla loro capacità di soddisfare i requisiti di certificazione.

Chiunque sia certificato ai sensi del presente schema deve agire in modo professionale e corretto e rispettare i requisiti del presente schema.

Compiti e competenze per ogni categoria di persone certificate

Saldatore

Compiti - Eseguire il processo di saldatura in conformità a una procedura di saldatura o a un'istruzione preparata a tale scopo, entro il suo campo di approvazione.

Competenze - Capacità di eseguire una saldatura secondo un'istruzione di saldatura preparata a tale scopo con un determinato livello di qualità.

Operatore e montatore di brasatura

Compiti - Eseguire il processo di saldatura in conformità a una procedura di saldatura o a un'istruzione preparata a tale scopo, entro il suo campo di approvazione.

Competenze - Capacità di eseguire una saldatura, con un determinato livello di qualità, utilizzando una saldatrice meccanizzata o automatica.

Saldatore per brasatura

Compiti - Eseguire il processo di saldatura in conformità a una procedura di saldatura o a un'istruzione preparata a tale scopo, entro il suo campo di approvazione.

Competenze - Capacità di eseguire una saldatura secondo un'istruzione di saldatura preparata a tale scopo con un determinato livello di qualità.

Test di certificazione

L'organismo d'esame ha la responsabilità di garantire il rispetto dei requisiti degli standard/codici selezionati dal candidato o dallo sponsor.

Sia le norme europee che il codice ASME indicano le regole tecniche per l'implementazione del sistema di controllo della qualità.

di qualificazione dei saldatori e degli operatori di saldatura e non è necessario definire criteri aggiuntivi. Ciò consente un'applicazione uniforme dei requisiti di certificazione, indipendentemente dal tipo di prodotto, dalla situazione e dalla persona o dall'organismo esaminatore.

La valutazione delle conoscenze lavorative, che è volontaria in diversi standard di certificazione, non è richiesta e non sarà effettuata per nessuna delle categorie: saldatore, operatore di saldatura, operatore di brasatura....

Per gli operatori di saldatura è obbligatoria una valutazione della conoscenza appropriata del funzionamento dell'unità di saldatura.

Il candidato esegue la saldatura del coupon di prova in presenza dell'esaminatore nominato dall'organismo notificato nelle condizioni indicate nella norma. /Codice. Una volta saldata la cedola, l'esaminatore esegue un'ispezione visiva della cedola. Se il risultato dell'ispezione visiva è soddisfacente, vengono eseguite le altre prove richieste dalla norma/codice (raggi X, piegatura...). Se il risultato dell'ispezione visiva non è soddisfacente, il candidato può ripetere, nello stesso giorno del test, la cedola di prova una sola volta, tranne nel caso di qualifiche con ASME IX in cui sarà richiesta la saldatura di due nuove cedole, che verranno ispezionate successivamente e in cui entrambe devono essere corrette. L'esaminatore sceglierà una di esse per eseguire il resto delle prove richieste.

Nel caso in cui il candidato non superi il test di qualificazione, se vuole continuare il processo di certificazione, è necessario presentare una nuova domanda. Il candidato e/o lo sponsor devono giustificare che il candidato ha ricevuto una formazione supplementare.

L'omologazione qualifica la saldatura nelle condizioni della prova eseguita e in tutte quelle considerate più semplici. La norma/codice stabilisce gli intervalli associati per ogni variabile essenziale

entro cui il saldatore è qualificato.

Il candidato/sponsor si impegna a rispettare tutti i requisiti di salute e sicurezza pertinenti ed è responsabile della fornitura e dell'uso di DPI adeguati.

Rilascio e rinnovo dei certificati

Dopo aver esaminato i rapporti di laboratorio, se il risultato è soddisfacente, l'esaminatore rilascia il certificato di certificazione e invia il dossier per la revisione tecnica che sarà effettuata da personale autorizzato LRQA che non è stato coinvolto nel processo di certificazione. Se il risultato della revisione tecnica è soddisfacente, il rilascio del certificato è approvato.

I certificati di qualificazione vengono rilasciati in conformità agli standard/codici richiesti.

I certificati di qualifica vengono rilasciati all'organizzazione promotrice, di solito il produttore, o al candidato se ha fatto domanda come individuo.

I certificati sono emessi in formato elettronico con firma digitale per evitare contraffazioni.

Il periodo di validità di un certificato e le condizioni per il rinnovo sono quelli stabiliti dallo standard/codice selezionato, con le seguenti eccezioni:

- I certificati di qualificazione secondo ASME IX e AWS D1.1 sono validi per 3 anni.
- I certificati di qualificazione di saldatori secondo ASME IX o in conformità alla norma EN ISO 9606-1 sono validi per 2 o 3 anni a seconda dell'opzione di riconvalida selezionata 9.3 a) o 9.3b). L'opzione 9.3 c) non è valida nell'ambito del presente schema di certificazione.
- I certificati di qualificazione di operai di saldatura secondo ASME IX o in conformità alla norma EN ISO 14732 sono validi per 6 o 3 anni a seconda dell'opzione di riconvalida selezionata 5.3 a) o 5.3 b). L'opzione 5.3 c) non è valida.

nell'ambito di questo schema di certificazione.

- I certificati di qualificazione di operadores de soldeo fuerte Brasatore/ Brasatrici (Brazers) secondo ASME IX o in conformità alla norma EN ISO 13595 sono validi 3 per La proroga della validità sarà effettuata in conformità con quanto stabilito dalla normativa. EN ISO 13585, 9.2.

È responsabilità dello sponsor
/Il registro di monitoraggio semestrale richiesto dalle norme/codici.

Tutti i certificati rilasciati sono di proprietà di LRQA Inspection Iberia.

Reclami e ricorsi

Tutte le parti saranno trattate in modo giusto ed equo attraverso

LRQA ha una procedura per la gestione dei reclami, disponibile sul nostro sito web.

I candidati hanno il diritto di presentare ricorso. I ricorsi contro il mancato rispetto dei requisiti di qualificazione o contro il mancato rinnovo del certificato possono essere presentati dal candidato o dal fabbricante per iscritto all'Organismo di certificazione entro un mese di calendario dalla data dell'esame.

Sospensione, ritiro e riduzione del campo di applicazione della certificazione

LRQA si riserva il diritto di sospendere, ritirare o ridurre il campo di applicazione della certificazione qualora gli standard dello schema di certificazione non siano rispettati.

Approvazione dello schema di certificazione LRQA per saldatori e operatori di saldatura.

Lo schema è approvato dal Comitato tecnico e di equità di LRQA Inspection Iberia.

Revisione dello schema di certificazione.

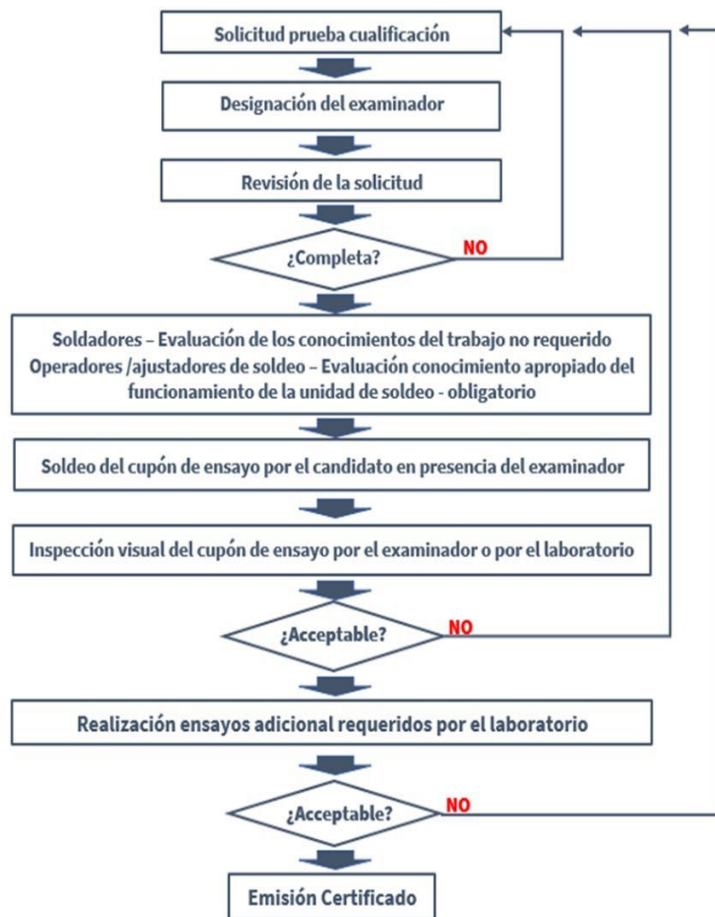
Qualsiasi modifica allo schema in relazione agli aspetti di seguito elencati viene sottoposta all'approvazione del Comitato:

- gli elementi che lo compongono
- il comitato o i membri del regime
- criteri di certificazione o metodi di valutazione per la certificazione iniziale o per il rinnovo della certificazione.

Informazioni aggiuntive

Ulteriori informazioni possono essere ottenute inviando un'e-mail a madrid-aroc@lrqa.com.

Diagramma di flusso del processo di certificazione



Contattateci

Per maggiori informazioni, visitate il sito www.lrqa.com/es-es

C/ José Abascal, nº 56-2ª planta
Madrid 28003
Spain

LRQA

YOUR FUTURE. OUR FOCUS.