Programme de certification des soudeurs et opérateurs de soudage -

NOTE D'INFORMATION AU

Propriété du régime

Le système de certification décrit dans ce document est la propriété de LRQA Inspection Iberia.

Champ d'application de la certification

Certification des soudeurs et des opérateurs de soudage.

Catégorie de personne et documents de politique générale.

Soudeur / soudeuse

- EN ISO 9606-1 : 2017 - Qualification des soudeurs. Soudage par fusion. Partie 1 : Aciers.
- EN ISO 9606-2 : 2004 - Qualification des soudeurs. Soudage par fusion. Partie 2 : Aluminium et alliages d'aluminium.
- EN ISO 9606-3:1999 - Qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 3. Partie 3 : Cuivre et alliages de cuivre.
- EN ISO 9606-4:1999 - Qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 4 : Nickel et alliages de nickel.
- EN ISO 9606-5:2000 - Qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 5 : Titane et alliages de titane, zirconium et alliages de zirconium.
- ASME BPVC IX:2023 ASME Boiler & Pressure Vessel Code - Qualification Standard for Welding, Brazing and Fusing Procedures ; Welders ; Brazers ; and Welding, Brazing, and Fusing Operators (norme de qualification pour les procédures de soudage, de brasage et de fusion, les soudeurs, les braseurs et les opérateurs de soudage, de brasage et de fusion). Article III.
- AWS D1.1/D1.1:2020 - Code de soudage des structures - Acier. Chapitre 6.

Brasage Braser/ Brazers

- EN ISO 13585:2012 - Brasage. Essai de qualification des soudeurs et des opérateurs de brasage.
- ASME BPVC IX:2023 - ASME Boiler & Pressure Vessel Code. Norme de qualification pour les procédures de soudage, de brasage et de fusion ; soudeurs ; brasiers ; et Opérateurs de soudage, de brasage et de fusion. Article XII.

Operador de soldadura y ajustador de soldadura / Welding operator and weld setter.

- EN ISO 14732:2013 - Personnel de soudage. Essai de qualification des opérateurs de soudage et des monteurs en soudage pour le soudage et l'usinage automatiques des matériaux métalliques.
- ASME BPVC IX:2023 - ASME Boiler & Pressure Vessel Code. Norme de qualification pour les procédures de soudage, de brasage et de fusion, les soudeurs, les braseurs et les opérateurs de soudage, de brasage et de fusion. Article III.
- AWS D1.1/D1.1:2020 - Code de soudage des structures - Acier. Chapitre 6 - Partie C - Qualifications de performance.
- EN 13445-4 : 2021 - Appareils à pression non soumis à la flamme - Partie 4 : Fabrication. Annexe C - Spécification et approbation des procédures d'expansion et des opérateurs

Opérateur de brasage

- EN ISO 13585:2012 - Brasage. Essai de qualification des soudeurs et des opérateurs de brasage.
- ASME BPVC IX:2023 - ASME Boiler & Pressure Vessel Code. Norme de qualification pour les procédures de soudage, de brasage et de fusion, les soudeurs, les braseurs et les opérateurs de soudage, de brasage et de fusion. Article XIII.

Personnel chargé de l'assemblage permanent des équipements sous pression.

Directive européenne relative aux équipements sous pression 2014/68/UE. Procédure d'évaluation de la conformité Annexe I, section 3.1.2, catégories de produits II, III et IV.

Documents de politique générale :

- EN ISO 9606-1:2017 - Qualification des soudeurs. Soudage par fusion. Partie 1 : Aciers.
- EN ISO 9606-2:2004 - Qualification des soudeurs. Soudage par fusion - Soudage par fusion - Partie 2 : Aluminium et alliages d'aluminium. Partie 2 : Aluminium et alliages d'aluminium.
- EN ISO 9606-3:1999 - Qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 3. Partie 3 : Cuivre et alliages de cuivre.
- EN ISO 9606-4:1999 - Qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 4 : Nickel et alliages de nickel.
- EN ISO 9606-5:2000 - Qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 5 : Titane et alliages de titane, zirconium et alliages de zirconium.
- EN ISO 14732:2013 - Personnel de soudage. Essai de qualification des opérateurs de soudage et des monteurs en soudage pour le soudage et l'usinage automatiques des matériaux métalliques.
- EN 13445-4 : 2021 - Appareils à pression non soumis à la flamme - Partie 4 : Fabrication. Annexe C Spécification et approbation des procédures d'expansion et des opérateurs.
- EN ISO 13585:2012 - Brasage. Essai de qualification des soudeurs et des opérateurs de brasage.
- ASME IX Ed 2023 - Norme de qualification pour les procédures de soudage et de brasage, les soudeurs, les braseurs et les opérateurs de soudage et de brasage.

Demande - Demande de certification

L'organisme de certification, LRQA Inspection Iberia, enverra au candidat/promoteur un formulaire de demande de certification, qui devra être entièrement complété et renvoyé à LRQA pour examen.

L'examinateur désigné par LRQA examinera la demande et préparera une offre, indiquant l'étendue de la certification, les conditions applicables : les installations et les moyens requis, les exigences auxquelles doit satisfaire le laboratoire qui effectuera les essais destructifs et non destructifs requis par la norme de certification et le coût de la certification (frais de certification).

Les certificats de qualification sont automatiquement invalidés en cas d'impayés.

Dans le cas où la candidature est introduite par un candidat à titre personnel, des frais d'inscription initiaux sont exigés avant la tenue des épreuves.

Dans le cas où LRQA est invité à participer à l'atelier ou à l'installation d'un sponsor, aucun droit d'inscription initial n'est dû et le sponsor en est informé par écrit. LRQA facturera le sponsor conformément à la procédure de facturation commerciale normale et aux honoraires convenus.

Responsabilités

LRQA Inspection Iberia agit en tant qu'organisme examinateur et, dans le cas de l'approbation du personnel réalisant des raccordements permanents pour des équipements sous pression soumis à l'application de la directive européenne 2014/68/UE, il agit également en tant qu'organisme notifié.

LRQA nomme, autorise et contrôle également d'autres examinateurs, si nécessaire, pour agir en son nom. LRQA a la responsabilité générale de veiller à ce que les exigences applicables aux essais de qualification soient respectées.

Les exigences de la certification sont définies dans les normes et les codes. Le candidat
/Le choix de la norme ou du code de certification relève de la responsabilité du demandeur ou du commanditaire. Cette question est abordée lors de l'examen de la candidature et de la phase de préparation de l'offre.

Il incombe au candidat/parrain de s'assurer qu'il possède les connaissances et les compétences nécessaires pour réaliser l'essai de certification dans les conditions indiquées dans la norme/le code.

Les essais requis par la norme/le code peuvent être réalisés par LRQA, sous-traités à d'autres fournisseurs agréés ou par le commanditaire, cet aspect étant convenu au stade de l'appel d'offres. Dans tous les cas, les essais doivent être réalisés par un laboratoire accrédité selon la norme ISO/CEI 17025. Si le laboratoire n'est pas accrédité, LRQA procédera à une évaluation des moyens et des capacités techniques du laboratoire et assistera aux essais.

L'organisme examinateur est chargé d'établir les examens et les essais à effectuer, d'assister à l'exécution des coupons d'essai et de vérifier que les essais requis par la norme sont effectués.
/code sélectionné.

L'organisme de certification est responsable de la délivrance des certificats et de leur propriétaire.

Toute personne certifiée dans le cadre de ce programme doit signaler rapidement à LRQA tout problème qui

peuvent survenir et affecter leur capacité à se conformer aux exigences de la certification.

Toute personne certifiée dans le cadre du présent régime doit agir de manière professionnelle et appropriée et se conformer aux exigences du présent régime.

Tâches et compétences pour chaque catégorie de personnes certifiées

Soudeur

Tâches - Exécuter le processus de soudage conformément à un mode opératoire de soudage ou à une instruction préparée à cet effet, dans les limites de son champ d'approbation.

Compétences - Capacité à exécuter une soudure conformément à une instruction de soudage préparée à cet effet, avec un niveau de qualité donné.

Opérateur et monteur en brasage

Tâches - Exécuter le processus de soudage conformément à un mode opératoire de soudage ou à une instruction préparée à cet effet, dans les limites de son champ d'approbation.

Compétences - Capacité à exécuter une soudure, à un niveau de qualité donné, à l'aide d'une machine à souder mécanisée ou automatique.

Fer à souder

Tâches - Exécuter le processus de soudage conformément à un mode opératoire de soudage ou à une instruction préparée à cet effet, dans les limites de son champ d'approbation.

Compétences - Capacité à exécuter une soudure conformément à une instruction de soudage préparée à cet effet, avec un niveau de qualité donné.

Tests Certification

L'organisme examinateur est chargé de veiller à ce que les exigences de la (des) norme(s)/code(s) choisie(s) par le candidat ou le sponsor soient respectées.

Tant les normes européennes que le code ASME indiquent les règles techniques pour la mise en œuvre de la

Il n'est pas nécessaire de définir des critères supplémentaires pour les tests de qualification des soudeurs et des opérateurs de soudage. Cela permet une application uniforme des exigences de certification, quel que soit le type de produit, la situation et la personne ou l'organisme examinateur.

L'évaluation des connaissances professionnelles, qui est facultative dans plusieurs normes de certification, n'est pas requise et ne sera pas effectuée pour les catégories suivantes : soudeur, opérateur en soudage, opérateur en brasage....

Une évaluation des connaissances appropriées sur le fonctionnement du poste de soudage est obligatoire pour les opérateurs de soudage.

Le candidat effectue le soudage du coupon d'essai en présence de l'examinateur désigné par l'organisme notifié dans les conditions indiquées dans la norme.
/code. Une fois le coupon soudé, l'examinateur procède à un contrôle visuel du coupon. Si le résultat de l'inspection visuelle est satisfaisant, les autres essais requis par la norme/le code (rayons X, flexion...) sont effectués. Si le résultat de l'inspection visuelle n'est pas satisfaisant, le candidat peut répéter, le même jour de l'essai, le coupon d'essai une seule fois, sauf dans le cas des qualifications selon ASME IX où il faut souder deux nouveaux coupons, qui seront inspectés plus tard et où les deux doivent être corrects. L'examinateur choisira l'un d'entre eux pour effectuer le reste des essais requis.

Si le candidat ne réussit pas le test de qualification et s'il souhaite poursuivre le processus de certification, il doit introduire une nouvelle demande. Le candidat et/ou le sponsor doivent justifier que le candidat a reçu une formation supplémentaire.

L'agrément qualifie pour le soudage dans les conditions de l'essai réalisé et toutes celles considérées comme plus simples. La norme/code fixe des fourchettes associées pour chaque variable essentielle

dans le cadre duquel le soudeur est qualifié.

Le candidat/parrain s'engage à respecter toutes les exigences en matière de santé et de sécurité et est responsable de la fourniture et de l'utilisation des EPI appropriés.

Délivrance et renouvellement des certificats

Après avoir examiné les rapports de laboratoire, si le résultat est satisfaisant, l'examinateur délivre le certificat de certification et envoie le dossier pour un examen technique qui sera effectué par le personnel autorisé de LRQA qui n'a pas été impliqué dans le processus de certification. Si le résultat de l'examen technique est satisfaisant, la délivrance du certificat est approuvée.

Les certificats de qualification sont délivrés conformément à la norme/au code requis.

Les certificats de qualification sont délivrés à l'organisme de parrainage, généralement le fabricant, ou au candidat s'il s'est présenté à titre individuel.

Les certificats sont délivrés sous forme électronique avec une signature numérique afin d'éviter toute falsification.

La durée de validité d'un certificat et les conditions de son renouvellement sont celles prévues par la norme/le code sélectionné(e), avec les exceptions suivantes :

- Les certificats de qualification conformes aux norme AWS D1.1 sont valables pendant trois ans.
- Les certificats de qualification des soudeurs conformes aux ASME IX ou à la norme EN ISO 9606-1 sont valables 2 ou 3 ans selon l'option de revalidation choisie 9.3 a) ou 9.3b). L'option 9.3 c) n'est pas valable dans le cadre de ce système de certification.
- Les certificats de qualification des opérateurs de soudage conformes aux ASME IX ou à la norme EN ISO 14732 sont valables 6 ou 3 ans selon l'option de revalidation choisie (5.3 a) ou 5.3 b)).
5.3 b). L'option 5.3 c) n'est pas valable.

dans le cadre de ce système de certification.

- Les certificats de qualification des Brazers conforme aux ASME IX ou à la norme EN ISO 13595 sont valables 3 ans. La prolongation de la validité sera effectuée conformément aux dispositions de la norme. EN ISO 13585, 9.2.

Il incombe au sponsor de /Le dossier de suivi semestriel exigé par les règles/codes.

Tous les certificats délivrés sont la propriété de LRQA Inspection Iberia.

Plaintes et recours

Toutes les parties seront traitées de manière juste et équitable grâce à

LRQA dispose d'une procédure de traitement des plaintes, qui est disponible sur notre site web.

Les candidats ont le droit de faire appel. Les recours contre la non-conformité aux exigences de qualification ou contre le non-renouvellement du certificat peuvent être introduits par le candidat ou le fabricant par écrit auprès de l'organisme de certification dans un délai d'un mois civil à compter de la date de l'examen.

Suspension, retrait et réduction de la portée de la certification

LRQA se réserve le droit de suspendre, de retirer ou de réduire la portée de la certification lorsque les normes du système de certification ne sont pas respectées.

Approbation du système de certification des soudeurs et des opérateurs de soudage LRQA.

Le système est approuvé par le comité technique et d'équité de LRQA Inspection Iberia.

Examen du système de certification.

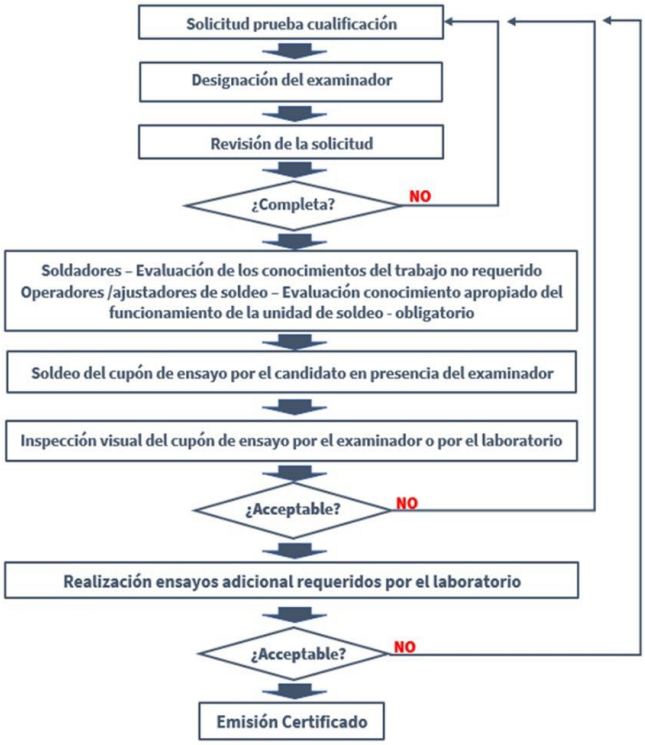
Toute modification du régime concernant les aspects ci-dessous est soumise à l'approbation du comité :

- les éléments qui le composent
- le comité ou les membres du régime
- les critères de certification ou les méthodes d'évaluation pour la certification initiale ou le renouvellement de la certification.

Informations complémentaires

De plus amples informations peuvent être obtenues en envoyant un courrier électronique à madrid- aroc@lrqa.com.

Organigramme du processus de certification



Contactez nous

Visitez le site **www.lrqa.com/es-es** pour plus d'informations

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

VOTRE AVENIR. NOTRE FOCUS.

Nous veillons à ce que toutes les informations fournies soient exactes et à jour ; toutefois, LRQA décline toute responsabilité en cas d'inexactitude ou de