

 	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 1 de 26

APROVAÇÃO E CONTROLO DE ALTERAÇÕES

ELABORADO: DEPARTAMENTO DA QUALIDADE		APROVADO: RESPONSÁVEL TÉCNICO	
DATA:	10/02/2026	DATA:	10/02/2026
ASSINATURA:		ASSINATURA:	

Tabela de revisões		
Revisão	Data	Descrição
00	27.02.2024	Redação inicial.
01	10.03.2025	Revisão do Esquema de Certificação para introduzir as alterações da norma EN ISO 13585:2024
02	06.05.2025	Inclusão no ponto 5.4 "Exame" a necessidade de realizar exames e ensaios adicionais quando a certificação for solicitada ao abrigo da Diretiva PED (código ASME BPVC-IX); Inclusão no ponto 5.5 "Decisão da Certificação" a referência ao Esquema de Certificação; Inclusão no ponto 6, do anexo II, a validade para as certificações emitidas pela ASME BPVC-IX.
03	03.06.2025	Clarificação dos pontos: 5.4 "Exame" e 6 "ASME BPVC-IX", do anexo II.
04	19/11/2025	Revisão do Esquema de Certificação para introduzir as alterações da norma EN ISO 14732:2025 Alteração do email de contacto da TAI/OCP.
05	10/02/2026	Atualização do logótipo e da denominação social da empresa.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 2 de 26

1. INTRODUÇÃO

A certificação de pessoas é um processo objetivo de avaliação de competências tendo em vista garantir que as pessoas certificadas cumprem os requisitos do esquema de certificação.

A norma NP EN ISO/IEC 17024 estabelece os requisitos gerais aplicáveis aos organismos de certificação de pessoas, permitindo assim, que o reconhecimento destes organismos garante uma harmonização de metodologias de desenvolvimento e manutenção de esquemas de certificação. Este reconhecimento é uma forma de garantir a harmonização dos diversos esquemas similares tendo em vista a mobilidade dos profissionais, tanto a nível nacional, como internacional.

O presente documento descreve os requisitos gerais do processo de certificação de pessoas realizado pela [TÜV Austria Iberia – Portugal \(TÜV – OCP\)](#), através do Organismo de Certificação de Pessoas (OCP) e de acordo com o estipulado na norma NP EN ISO/IEC 17024.

2. OBJETIVO E CAMPO DE APLICAÇÃO

Este procedimento tem como objetivo definir a metodologia de certificação de pessoas tendo em consideração as normas e os códigos aplicáveis, os procedimentos de trabalho a utilizar durante a atividade de certificação de acordo com a NP EN ISO/IEC 17024, nomeadamente a qualificação de soldador, operador de soldadura, operador de brasagem, soldadura por brasagem e pessoal que realiza juntas definitivas.

Este procedimento aplica-se à qualificação de soldador, operador de soldadura, operador de brasagem, soldadura por brasagem e pessoal que realiza juntas definitivas de acordo com as normas EN ISO 9606 (partes 1—5), EN ISO 14732, EN ISO 13585, ASME BPVC-IX, AD 2000 MERKLATT HP3 e em conformidade com a Diretiva de Equipamentos sob Pressão 2014/68/EU (PED).

3. APRESENTAÇÃO DO OCP

3.1 DADOS DE CONTACTO:

Morada: R. de Raimundo Durães Magalhães 202, 4475-189 Gemunde
4475-189 Maia

Telefone: 22 902 89 02

Email: ocp.iberia@tuvaustralia.com

Website: pt.tuvaustralia.com

4. DEFINIÇÕES

Candidato Pessoa que tenha apresentado uma candidatura para ser admitido ao processo de certificação.

Certificação Conjunto de ações (incluindo candidatura, avaliação, decisão de certificação, utilização de certificados e de logótipos/marcas) conducentes à atribuição de certificação aos candidatos de acordo com as condições de certificação e que têm o objetivo de avaliar os conhecimentos dos candidatos relativos à sua competência numa atividade bem definida, no âmbito do saber fazer ou do saber aplicar.

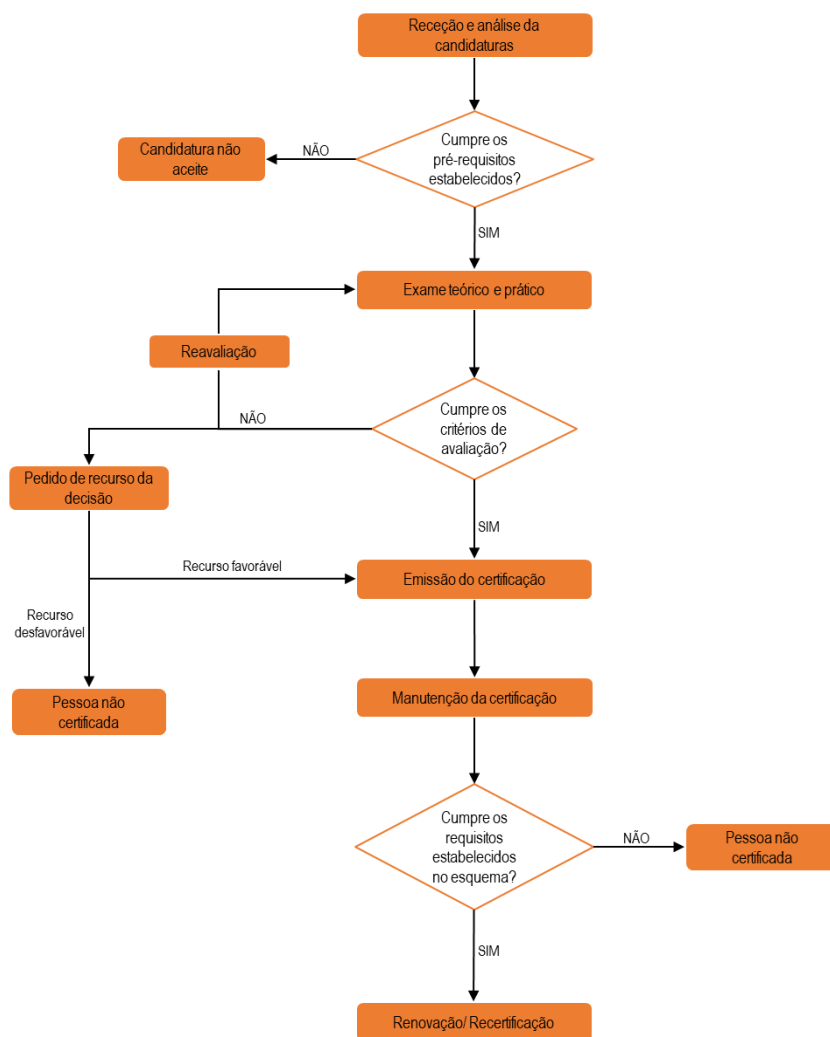
	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 3 de 26

Concessão	Entenda-se atribuição de certificação baseada na prestação de provas específicas pelo candidato, teóricas e/ou práticas, definidas pelas condições de certificação.
Condições de Certificação	Norma, código ou especificação que define as condições de execução do exame, os tipos de ensaios a efetuar ao corpo de prova tendo em vista a sua avaliação, os critérios de avaliação do corpo de prova e dos ensaios a que foi submetido, os relatórios e registos necessários, a validade da certificação e a gama de certificação.
Corpo de Prova	Ligação soldada utilizada para fins de exame (prático) no âmbito a que se aplica este procedimento.
Exame	Mecanismo que é parte da avaliação, que mede as competências do candidato, através de um ou mais meios, como sejam escrito, oral, prático e observacional, tal como definido no esquema de certificação.
Examinador	Pessoa competente para conduzir e classificar um exame, onde o exame requeira julgamento profissional.
Processo de Certificação	Atividades pelas quais um organismo de certificação determina que uma pessoa cumpre requisitos de certificação, incluindo de candidatura, avaliação, decisão de certificação, recertificação e uso de certificados ou marcas.
Renovação da Certificação	Processo de comprovação que o indivíduo certificado continua a cumprir os requisitos da certificação, expirado o período de validade da certificação inicial.
Recertificação	Processo para confirmar a manutenção da competência e o cumprimento dos requisitos do esquema de certificação em vigor, pela pessoa certificada. Ocorre quando o certificado expirou a sua validade sem que tenha sido solicitada a sua renovação no período de 6 meses, e sempre que as condições que levaram à certificação tenham deixado de ser cumpridas. O processo é igual ao da certificação.
Brasador	Profissional que executa brasagens controlando manualmente a deslocação da fonte de calor durante todo o processo de execução. É responsável pela regulação dos parâmetros de soldadura.
Operador de Brasagem	Profissional responsável pela execução de juntas brasadas realizadas em sistemas automáticos, mecanizados ou robotizados. Pode ser o responsável pela parametrização dos sistemas ou não, poderá efetuar ou não pequenos ajustes no posicionamento da fonte de calor durante o processo de execução. Não faz nunca a deslocação manual da fonte de calor durante a execução.
Operador de Soldadura	Profissional responsável pela execução de juntas soldadas realizadas em sistemas automáticos, mecanizados ou robotizados. Pode ser o responsável pela parametrização dos sistemas ou não, poderá efetuar ou não pequenos ajustes no posicionamento da fonte de calor durante o processo de execução. Não faz nunca a deslocação manual da fonte de calor durante a execução.
Soldador	Profissional que executa soldaduras, controlando manualmente a deslocação da fonte de calor durante todo o processo de execução e que é responsável pela regulação dos parâmetros de soldadura.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 4 de 26

5. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

A figura seguinte descreve resumidamente o processo de certificação de pessoas da TÜV – OCP:



Em linhas gerais o processo de certificação compreende uma fase de **candidatura**, seguida de uma fase de **avaliação/exame** e depois uma fase de **decisão**. Após a concessão da certificação, e dependendo dos requisitos particulares do esquema, relacionado com os documentos aplicáveis, o processo prossegue com a fase de **manutenção da certificação**, a qual pode incluir ações de **acompanhamento, renovação e recertificação**.

As diferentes fases do processo de certificação envolvem o pagamento dos respetivos custos, que serão disponibilizados em proposta.

5.1 CONDIÇÕES DE ACESSO À CERTIFICAÇÃO

A TÜV- OCP disponibiliza os seus serviços de Certificação de Pessoas para soldadores, operadores de soldadura, operadores de brasagem, operadores de soldadura por brasagem e operadores que realizam juntas definitivas de uma forma imparcial, sem restrições ou discriminações, desde que cumpram os requisitos do esquema de certificação a que se candidatam.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 5 de 26

Não são estabelecidos quaisquer pré-requisitos aos candidatos à certificação, exceto quando as normas ou códigos aplicáveis assim o exijam, conforme previsto no Anexo I “Esquemas de Certificação”.

O tempo de experiência e/ou formação não contam na avaliação da candidatura à certificação.

O candidato deverá ter a idade mínima legal para entrar no mercado de trabalho.

A atividade de certificação de pessoas é disponibilizada, preferencialmente em Portugal e em língua portuguesa, no entanto o certificado poderá ser emitido nas seguintes línguas: inglês e espanhol.

5.2 CANDIDATURA

O contacto inicial com a **TÜV – OCP** pode ser feito por telefone, email ou presencial. Os candidatos podem obter toda a informação acerca da certificação desejada no site pt.tuvaustria.com.

A candidatura à certificação é um processo que se inicia após manifestação de interesse pelo candidato/entidade empregadora que devem colocar à disposição da **TÜV – OCP** a seguinte informação:

- Formulário de Candidatura (Mod.332) com os dados pessoais do candidato e o âmbito de certificação pretendida;
- Informações que demonstrem o cumprimento dos requisitos do âmbito da certificação, nomeadamente especificação de soldadura de suporte ao exame (incluindo a informação sobre a norma/código de certificação) e certificados dos materiais base e consumíveis.

Na ausência dos certificados de materiais, de base ou de adição, a **TÜV – OCP** admite:

- A verificação nos materiais de base, do número de vazamento e eventualmente outras características de qualidade gravadas/pintadas na superfície da prova de exame, incluindo transferências de marcas;
- A verificação da informação constante na embalagem dos materiais de adição utilizados.

Na ausência desta informação a **TÜV – OCP** considerará como nula a solicitação da prova de exame.

Os documentos anteriores **podem ser disponibilizados previamente ou aquando do exame**, ficando na posse do candidato/entidade empregadora.

O Formulário de Candidatura deve ser assinado pelo candidato da certificação assumindo sob compromisso de honra a veracidade da informação prestada.

Podem ser aceites candidatos autónomos ou propostos por entidades desde que forneçam evidências do cumprimento dos requisitos de candidatura, registos de clientes e trabalhos realizados, quando o esquema de certificação assim o exigir.

Caso falte algum documento, a pessoa de contacto da entidade empregadora ou o candidato serão contactados.

Caso se detete posteriormente a falsidade de parte ou totalidade da informação, será anulada qualquer certificação atribuída, mesmo que tenha sido cumprido o exame com sucesso.

5.3 AVALIAÇÃO DA CANDIDATURA

A **TÜV – OCP** com base na informação disponibilizada pelo candidato, procede à análise da candidatura e consequentemente à confirmação sobre a sua aceitação ou não.

A **TÜV – OCP** considera face à metodologia utilizada que o processo de avaliação da candidatura é planeado e estruturado de forma a:

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 6 de 26

- garantir que todos os requisitos do esquema de certificação são verificados, objetiva e sistematicamente;
- salvaguardar as evidências documentais que validem o ponto anterior.

Esta salvaguarda é efetuada da seguinte forma através de informação documentada:

- as informações que identificam o candidato versus o documento de identificação;
- o âmbito da certificação desejada versus a especificação de soldadura de suporte ao exame;
- a aceitação deste regulamento e do formulário de candidatura, onde o candidato se compromete a cumprir os respetivos requisitos.

A validação é efetuada pelo examinador atribuído a cada processo através da análise documental dos elementos colocados à sua disposição pelo candidato ou entidade empregadora, desde que satisfeitos todos os requisitos anteriormente expressos. Esta validação poderá ser realizada posteriormente caso os documentos sejam disponibilizados somente no ato de exame.

Em caso de validação prévia, o cumprimento de todos os requisitos e aceitação a exame é confirmado via telefone ou email, com agendamento da data de exame.

No caso da não aceitação do candidato a informação é transmitida via email ou carta, informando o motivo que esteve na origem da sua não aceitação.

Excecionalmente, poderão ser agendados exames sem o processo de candidatura estar completo. No entanto, os documentos em falta deverão ser entregues até à data do exame e não será tomada qualquer decisão de certificação sem que os mesmos sejam aceites.

A **TÜV – OCP** não impede que o candidato realize a prova de exame caso existam condições limitativas indevidas, financeiras ou outras.

A **TÜV – OCP** não utilizará ações discriminativas entre candidatos durante o processo de avaliação da candidatura até a emissão do certificado (ou obtenção de resultado), que possam ser consideradas restritivas, limitativas ou compensadoras.

5.4 EXAME

Os exames são realizados em geral nas instalações do empregador/ cliente ou noutro local adequado por ele indicado. Estas devem ser avaliadas e cumprir os seguintes requisitos:

- dispor e disponibilizar os equipamentos e meios técnicos necessários à realização dos exames, tendo em atenção o número de candidatos;
- assegurar que é cumprida a confidencialidade do processo de certificação;
- garantir que as pessoas que estão nomeadas como contacto local, estão disponíveis para cumprir as suas responsabilidades durante o tempo de permanência dos candidatos e pessoal da **TÜV – OCP**.

É da responsabilidade do cliente/ entidade empregadora providenciar o material e equipamentos necessários para a realização do exame.

Para preparação, supervisão e avaliação dos exames, a **TÜV – OCP** recorre a examinadores qualificados para o efeito e pertencentes à lista de examinadores aprovados, para as diferentes normas ou códigos de referência.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 7 de 26

O PE79 “Certificação de Soldadores, Operadores de Soldadura e Brasadores”, documento interno do OCP, regulamenta a atividade, indica os equipamentos e meios técnicos necessários em detalhe, bem como os requisitos e condições a observar.

Nos casos em que o candidato solicite a certificação no âmbito da Diretiva de Equipamentos sob Pressão (PED), com base no código ASME BPVC-IX, poderá ser necessário realizar ensaios e provas adicionais, conforme estabelecido nas normas harmonizadas aplicáveis, nomeadamente EN ISO 9606 (partes 1—5), EN ISO 14732 e EN ISO 13585.

A necessidade desses ensaios e corpos de prova, bem como o tipo e os critérios de aceitação a aplicar, serão avaliados de acordo com as normas harmonizadas acima referidas.

A utilização de equipamentos como computadores ou similares em exames teóricos apenas é permitido se não memorizarem programas, fórmulas ou outro tipo de informação relevante para o exame em questão.

5.4.1 REQUISITOS DE COMPETÊNCIA

A TÜV – OCP avalia a aptidão do candidato de acordo com a norma ou código de certificação definido no ponto 2.

A TÜV – OCP considera que um candidato a Pessoa Certificada em soldadura, brasagem e/ou juntas definitivas deve possuir as seguintes competências:

- a) Saber preparar e organizar a prova de exame, mostrando capacidade e realizando com destreza as seguintes atividades:
 - análise e interpretação da especificação de soldadura/brasagem que lhe suporta a prova de exame;
 - seleção do equipamento e ferramentas a utilizar, tendo em conta o tipo de soldadura a realizar;
 - posicionamento das peças de exame para a posição de soldadura referida na especificação. A preparação das peças de exame pode ser realizada por um serralheiro que tem em atenção entre outras, as características do material de base - família a que pertence e as operações básicas de medição, corte de chapa e chanfro, definidas na especificação de soldadura;
 - regulação da fonte de potência ou outras formas de energia de acordo com os parâmetros definidos na especificação de soldadura, nomeadamente a espessura do material de base, o diâmetro do material de adição, a posição de soldadura, entre outros.
- b) Saber executar soldaduras/brasagens entre chapas, chapa/tubo, entre tubos ou outros produtos de acordo com, as exigências de qualidade mencionadas nos referências de qualificação.

A TÜV – OCP considera que um candidato a Pessoa Certificada em soldadura brasagem e/ou juntas definitivas deve ser capaz de desenvolver a seguintes tarefas face às competências requeridas:

- a) Saber interpretar a especificação de soldadura/brasagem que suporta o exame;
- b) Verificar o estado do equipamento de soldadura disponibilizado e adequá-lo caso se verifique necessários, (como por exemplo para soldadura por arco elétrico: as calagens, o alicate porta eletrodos, a tocha, a fonte de energia, o alimentador de fio, o debitometro, os reostatos de regulação dos parâmetros de soldadura);
- c) Verificar a conformidade dos materiais de base e de adição com os mencionados na especificação de soldadura/brasagem (como por exemplo, as dimensões das peças de exame, a sua preparação- tipo de chanfro e ângulo e o tipo de dimensão do material de adição e o seu estado de conservação);
- d) Posicionar corretamente as peças de exame, segundo as condições de candidatura;

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 8 de 26

- e) Efetuar a proteção da raiz do cordão com purga de gás (se aplicável);
- f) Efetuar, se aplicável, o pré-aquecimento como especificado e controlar a temperatura com lápis térmico ou outro meio adequado;
- g) Executar a soldadura com qualidade aceitável e analisar visualmente a ligação realizada, por forma a detetar imperfeições e proceder à sua correção (o candidato a soldador quando autorizado pode remover pequenas imperfeições por esmerilamento, exceto no último passe). Quando aplicável controla a temperatura entre passes com lápis térmico ou outro meio adequado;
- h) Saber utilizar e manter acondicionados de forma correta os consumíveis disponibilizados para a prova de exame.

Em caso algum, se permite que possam ser postas em causa avaliações, por fatores de conflitos de interesses ou imparcialidade. Todos os elementos com ligação ao OCP assinaram um compromisso de confidencialidade e imparcialidade.

O exame de qualificação não inclui a componente teórica a não ser que seja requerido pela norma/ código aplicável indicada no esquema de certificação (ver anexo II).

A partir do momento em que o exame é iniciado, os candidatos que sejam encontrados na posse de equipamento, material ou documentos que sejam considerados de utilização fraudulenta, são excluídos do exame e da realização de qualquer outra parte.

Os candidatos que forem identificados a ter uma conduta fraudulenta são impedidos de se candidatarem a novo exame por um período de **6 meses a partir da data do exame e que foi detetada a fraude**.

Não serão emitidos quaisquer resultados e será enviada uma carta ao candidato e outra ao empregador, se aplicável, com a apresentação do motivo de suspensão do exame.

A **TÜV – OCP** não se responsabiliza por qualquer acidente ocorrido durante a realização dos exames, se o candidato não estiver munido com o Equipamento de Proteção Individual aplicável e não forem respeitadas as regras de segurança.

5.4.2 RESULTADOS DO EXAME

Após a conclusão da prova de exame, o examinador, realiza a inspeção visual segundo a norma ou código de referência e valida essa informação no folha de serviço (Mod.183). No caso dos resultados serem satisfatórios os corpos de prova serão encaminhados para laboratório de ensaios destrutivos ou não destrutivos.

Os ensaios serão preferencialmente realizados pelos laboratórios do Grupo TÜV Austria Iberia.

Na eventualidade do candidato à certificação reprovar pelo resultado do exame visual ou posteriormente pelo resultado dos ensaios destrutivos ou não destrutivos, pode repetir o exame tendo em consideração os requisitos especificados na norma ou código aplicável, não existindo para tal qualquer período mínimo a considerar para a repetição. Os registos das condições da reprovação estarão disponíveis para consulta do candidato à certificação.

As provas de exame, após realização da inspeção visual e ensaios requeridos pela norma ou código de certificação são propriedade do candidato ou entidade empregadora, ficando disponíveis para levantamento após emissão do parecer favorável dos exames efetuados.

Nos casos em que forem emitidas declarações de reprovação, as provas de exame serão preservadas nas instalações da **TÜV – OCP** pelo período de **30 dias úteis**, tempo para o candidato apresentar o apelo/recurso relativo à decisão. Após este período as provas de exame ficam à disposição do candidato ou entidade empregadora.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 9 de 26

A **TÜV – OCP** considerará como sucata, ou utilizá-las-á como peças de formação (do seu quadro técnico ou nas outras atividades da organização, por exemplo, controlo de qualidade de ensaios não destrutivos) caso as mesmas não sejam levantadas até quinze dias úteis após resposta ao apelo/recurso.

O examinador após concluir o processo de exame analisa os resultados obtidos durante a prova e encaminha-os para o decisor de certificação.

Os registos de exame são mantidos em formato eletrónico, pelo que serão realizadas cópias de segurança de acordo com o procedimento **PG14- Gestão da Rede Informática**.

5.5 DECISÃO DA CERTIFICAÇÃO

Após a conclusão do exame e processo de avaliação a **TÜV – OCP** toma a respetiva decisão baseada nas evidências objetivas produzidas durante o processo e tendo em conta os requisitos e critérios estabelecidos na norma ou código de referência.

As pessoas que participam na tomada de decisão sobre a certificação não participam no exame ou na formação do candidato.

Não serão tomadas decisões de concessão, renovação, recertificação, extensão, suspensão ou cancelamento da certificação por terceiros, uma vez que as decisões são sempre realizadas por pessoal com vínculo à **TÜV – OCP**.

A certificação será atribuída ao candidato que obtenha os resultados mínimos exigidos pela norma ou código a que se candidatou, sendo indicadora de que demonstrou as competências definidas na norma ou código que esteve na origem da certificação.

A decisão da certificação é formalizada com a emissão do certificado ou com a nota informativa sobre o resultado do exame, no caso de insucesso na prova (Mod.334).

O certificado de qualificação é propriedade exclusiva da **TÜV – OCP**, sendo constituído por uma folha, impressa a cores em folha A4, com o logotipo da **TÜV - OCP** no cabeçalho.

O certificado conterá a seguinte informação:

1. Número do certificado;
2. Nome completo do indivíduo certificado;
3. Número do documento de identificação do indivíduo certificado;
4. Referência à norma de competência e esquema de certificação em que se baseia a qualificação, incluindo a respetiva edição;
5. Variáveis do exame;
6. Ensaaios realizados;
7. Campos para a confirmação da manutenção da certificação pela entidade empregadora;
8. Data da realização da prova de exame;
9. Data de emissão do certificado;
10. Data de validade da certificação que é definida de acordo com a norma ou código de referência;
11. Nome do examinador;
12. Nome e assinatura do decisor;
13. Carimbo da **TÜV – OCP**.

A validade da certificação inicia-se com a data de exame.

 	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 10 de 26

O encerramento do processo de certificação, verifica-se após o envio do certificado ao candidato ou à entidade empregadora.

Qualquer averiguação sobre a autenticidade deste documento pode ser conseguida através do contacto direto ou para o email ocp.iberia@tuvaustria.com, desde que seja mencionado o número do certificado.

Toda a informação relacionada com os exames é arquivada em conformidade com os requisitos definidos no procedimento **PG07- Controlo de Documentos e Registos**.

5.6 UTILIZAÇÃO DO CERTIFICADO

A emissão de um certificado pela **TÜV – OCP** certifica que o indivíduo demonstrou competência para realizar uma determinada prova de exame, avaliada de acordo com os requisitos especificados neste documento e nos documentos específicos, aplicáveis ao esquema de certificação em questão.

Não deve ser dada qualquer outra interpretação que não a descrita anteriormente.

Os candidatos detentores de certificados emitidos pela **TÜV – OCP**, não devem fazer uso ou referência à certificação, de modo considerado fraudulento ou desrespeitador. O comprometimento da reputação do organismo de certificação da **TÜV - OCP** pode dar origem à anulação de todos os certificados emitidos em nome desse candidato e impedir o acesso a qualquer tipo de atividade no âmbito da certificação de pessoas.

Os certificados devem ser conservados em local seguro. Qualquer suspeita de falsificação deve ser de imediato reportada à **TÜV – OCP**, assim como a perda ou roubo dos mesmos.

A **TÜV – OCP** não é responsável por uma utilização indevida do certificado fora da sua gama de aprovação ou do seu período de validade.

5.7 SUSPENSÃO, ANULAÇÃO OU REDUÇÃO DO ÂMBITO DA CERTIFICAÇÃO

A **TÜV – OCP** define no presente ponto os mecanismos executórios para com a pessoa certificada de modo a garantir que esta se abstém do uso de todas as referências à certificação nos casos de suspensão ou anulação.

A **TÜV – OCP** pode proceder à suspensão ou anulação dos certificados emitidos, dentro do período de validade, nas seguintes condições:

- suspensão e/ou anulação voluntária a pedido do próprio ou na ausência de resposta ao pedido de manutenção da certificação;
- incumprimento do presente esquema de certificação;
- quebra das regras para o uso do certificado;
- após evidência comprovada de quebra de princípios éticos por parte do indivíduo certificado;
- após reclamação sobre a pessoa certificada devidamente comprovada e fundamentada.

O incumprimento de um dos itens anteriormente descritos, tem como consequência uma das seguintes sanções:

- advertências;
- repreensão registada;
- pedido de indemnização por prejuízos causados;
- suspensão temporária da certificação;

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 11 de 26

- cancelamento da certificação.

A **TÜV – OCP**, sempre que tenha conhecimento de uso inadequado da certificação, informa de imediato a pessoa certificada. No caso de existirem indícios de causas consideradas graves, o Responsável pelo OCP será informado disso e conjuntamente com os constituintes da Comissão Consultiva e de Esquema analisam a situação e decidem a solução a tomar. Na sequência da análise realizada, poderá ser requerida uma reunião com a pessoa certificada e informante ou reclamante se aplicável. Quando aplicável, deverá existir uma notificação registada com aviso de receção à pessoa certificada, ao informante ou reclamante.

Quando há uma recusa da receção da notificação e/ou da presença na reunião de qualquer dos notificados, na data e o local definidos, o processo não será impedido de prosseguir sendo efetuada a análise do problema e tomada de decisão por parte da Direção do OCP e da Comissão Consultiva e de Esquema. A pessoa certificada será sempre notificada, podendo recorrer da decisão nos termos definidos no ponto 6.

O insucesso na implementação dos mecanismos executórios no tempo estabelecido para tal conduzirá à suspensão ou cancelamento da certificação.

Sempre que se verifique que há uma razão específica sobre a capacidade da Pessoa Certificada em satisfazer os requisitos de qualidade definidos, a sua qualificação será cancelada. Todas as outras qualificações que possua não são questionadas permanecendo válidas.

A **TÜV – OCP** em matéria de redução do âmbito da certificação face à especificidade da prova de exame e consequente gama de validade não procederá a este ato, mas sim ao cancelamento da certificação.

Em todos os casos, a pessoa certificada deve cessar imediatamente a utilização dos direitos da certificação, incluindo a referência ao organismo de certificação ou à certificação propriamente dita e a **TÜV – OCP** retira o certificado da pessoa certificada da lista de pessoas certificadas.

Após a anulação da certificação, o candidato/entidade deve devolver o certificado à **TÜV – OCP**.

5.8 VALIDADE DA CERTIFICAÇÃO

O período de validade do Certificado é contado a partir da data de exame, sendo a sua validade especificada no Esquema de certificação aplicável (ver anexo II).

É da responsabilidade da pessoa certificada e/ou empregador solicitar a manutenção da certificação, enviando a documentação necessária para a renovação/recertificação e dentro dos prazos estipulados.

O certificado é considerado inválido:

- em domínios ou suas aplicações que não estejam cobertas pela área, método, setor e categoria de certificação definidas nos documentos suplementares;
- se ocorrer uma interrupção significativa da atividade por parte da pessoa certificada, conforme requisitos no esquema de certificação de pessoas;
- por decisão da **TÜV – OCP** após evidência comprovada de quebra de princípios éticos por parte da pessoa certificada.

A verificação da validade de qualquer certificado emitido, pode ser feita sem encargos junto da **TÜV – OCP** desde que seja referido o número do certificado em questão. Sem estes dados, não são prestadas quaisquer informações.

Renovação

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 12 de 26

A renovação da certificação deverá ser solicitada à **TÜV – OCP** 6 meses antes do término da sua validade (ver anexo II), de modo que o certificado seja renovado por mais um novo período.

A **TÜV – OCP** utiliza na renovação da qualificação de uma pessoa certificada, a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial (ver anexo II).

A pessoa certificada ou entidade empregadora deverá enviar:

- Ficha de Candidatura (Mod.332);
- Declaração de atividade continuada (Mod.335);

Recertificação

A necessidade de recertificação surge sempre que:

- seja verificado o incumprimento de pelo menos uma das condições para a realização do processo de renovação (ver anexo II);
- haja uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos;
- se ocorrer uma interrupção significativa da atividade por parte da pessoa certificada, conforme requisitos no esquema de certificação de pessoas (ver anexo I);
- quando se verifica que o prazo de validade de um certificado caducou.

A **TÜV – OCP** utiliza na recertificação da qualificação de uma pessoa certificada, a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial (ver anexo II).

Para o pedido de recertificação, o candidato ou entidade empregadora deverá enviar a documentação solicitada no ponto 5.3.

A análise do processo de recertificação é realizada pelo Examinador do processo que procederá à validação processual de todos os dados. O decisor validará o processo de renovação/recertificação através da assinatura e carimbo no certificado.

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as condições do Anexo II deste regulamento. A recertificação de uma pessoas certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

6. RECLAMAÇÕES E RECURSOS

O tratamento de reclamações/recursos está centralizado no departamento de qualidade, que regista e reencaminha para resolução, efetua o acompanhamento e encerramento.

O processo de tratamento de reclamações e recursos é monitorizado através de métricas.

Aos candidatos da certificação que apresentam as reclamações/ recursos, será dado conhecimento, por escrito, das ações corretivas que serão implementadas, ou o esclarecimento da situação, caso não haja ação corretiva a tomar. Todas as reclamações/ recursos terão respostas.

Este processo é regulamentado pelo procedimento **PG12- Reclamações e Recursos**.

6.1.1 RECLAMAÇÕES

Qualquer individuo ou organização pode manifestar insatisfação relativamente às atividades desenvolvidas pela **TÜV – OCP**, devendo dirigir uma reclamação escrita, identificando o reclamante e os dados de contacto.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 13 de 26

A **TÜV – OCP** sempre que possível acusará a receção da reclamação ao reclamante e ser-lhe-á dada uma resposta, por escrito, num prazo máximo de 7 dias úteis.

Também podem ser apresentadas reclamações sobre pessoas certificadas. No entanto, estas devem primeiro ser dirigidas à própria pessoa certificada ou ao empregador, e apenas no caso de tratamento insatisfatório por estes, deve então ser dado conhecimento à **TÜV – OCP**. Se o organismo de certificação considerar necessário, poderá desencadear uma investigação detalhada da situação se for provada a quebra de princípios éticos e má conduta, por parte do indivíduo certificado, procederá à anulação do certificado.

A possibilidade de o indivíduo requerer novamente a certificação, fica dependente de decisão por parte da **TÜV – OCP**.

6.1.2 RECURSOS

Qualquer candidato ou pessoa certificada pode apresentar um recurso, solicitando a reconsideração de qualquer decisão do OCP, relacionada com o estatuto de certificação pretendido.

O recurso deve ser apresentado por escrito, detalhando as razões, no prazo máximo de 30 dias após a comunicação da decisão.

Os recursos são apreciados por uma Comissão de Recurso, nomeada pela **TÜV – OCP** e composta por, pelo menos, 3 elementos independentes do processo em análise, nomeadamente:

- um elemento da Gerência;
- departamento da Qualidade;
- um examinador que não tenha participado no processo de certificação;
- outros peritos (caso necessário).

A **TÜV – OCP** informa o recorrente da composição da comissão de recursos. Caso o recorrente tenha razões justificadas para discordar do envolvimento de um ou mais membros propostos, deverá solicitar a sua substituição, num prazo máximo de 5 dias.

A comissão de recurso procederá a uma análise detalhada da situação, envolvendo todas as partes interessadas, se considerar necessário. A decisão da comissão de recurso será enviada, por escrito, no prazo máximo de 30 dias úteis após a receção do recurso. Os eventuais custos envolvidos neste processo serão imputados à parte envolvida, cujo parecer da Comissão de Recurso seja desfavorável.

7. OBRIGAÇÕES DAS PARTES

7.1.1 OBRIGAÇÕES DA PESSOA CERTIFICADA

- O portador do certificado deve informar a **TÜV – OCP** sempre que ocorra uma mudança de empregador, no prazo máximo de 15 dias;
- O Candidato/ Pessoa Certificada deve cooperar no processo de certificação, proporcionando as condições necessárias à realização da avaliação de forma eficaz, imparcial e em condições de segurança;
- O Candidato/ Pessoa Certificada deve colaborar para que seja possível realizar a avaliação, incluindo, quando aplicável, condições para análise da documentação;
- Qualquer Candidato/ Pessoa Certificada, ou a sua entidade empregadora, conforme aplicável, tem por obrigação suportar todos os custos inerentes ao processo de certificação, na data especificada para esse

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 14 de 26

efeito. Caso não se realize o pagamento dos custos inerentes ao processo de certificação durante o tempo previsto na proposta de certificação, a TÜV – OCP tem o direito a iniciar o processo de suspensão ou anulação da certificação;

- O Candidato/Pessoa Certificada obriga-se a cumprir o disposto no ponto 4.6 “Utilização do Certificado”.

7.1.2 OBRIGAÇÕES DA TÜV - OCP

- A TÜV – OCP obriga-se a prestar o serviço de certificação de acordo com o descrito neste documento, nos documentos por ele referidos, e na legislação aplicável;
- A TÜV – OCP tem o dever de dialogar e cooperar com os seus clientes e restantes partes interessadas, no sentido de conhecer as suas expectativas e melhorar continuamente o serviço de certificação prestado;
- A TÜV – OCP abstém-se de praticar atividade de consultoria;
- A TÜV – OCP garante um tratamento igual e não discriminatório a qualquer candidato da certificação, recorrendo a pessoal e procedimentos imparciais;
- A TÜV – OCP salvaguarda as informações obtidas no decurso da sua atividade de certificação, a todos os níveis da sua organização, incluindo informação obtida em comissões, organismos ou pessoas externas atuando em seu nome;
- A TÜV – OCP não comunica a informação obtida no decurso das atividades de certificação de pessoas a terceiros, sem o consentimento escrito do candidato da certificação;
- A TÜV – OCP divulga os regulamentos e critérios de certificação através da sua publicação na página da Internet;
- A informação acerca de preços de processos de certificação é disponibilizada mediante pedido da Candidato da certificação;
- A TÜV – OCP, como Entidade Terceira Reconhecida, tem a obrigação de fornecer aos Estados Membros todas as informações pertinentes sobre certificações atribuídas, assim como as que foram reprovados ou cancelados por si.
- A TÜV – OCP reserva-se no direito de proceder em qualquer altura, à alteração do presente documento, ou dos documentos específicos de cada esquema de certificação, sempre que as circunstâncias assim o determinem, nomeadamente sempre que ocorra uma alteração aos requisitos definidos pelo OCP, no enquadramento legal dos esquemas e/ou em normas ou documentos de referência aplicáveis, e ainda nos requisitos definidos pelo organismo de acreditação;
- As alterações aos documentos de divulgação externa são alvo de revisão e atualização no site da [TÜV Austria Iberia - Portugal](#);
- Os Examinadores devem manter-se atualizados e manter atualizada a TÜV – OCP relativamente a qualquer alteração à sua situação que possa influenciar ou comprometer o exercício das suas atividades;
- A TÜV – OCP não se responsabiliza por falhas de comunicação, sempre que dados (contacto) não tenham sido devidamente atualizados.

8. SITUAÇÕES OMISSAS

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 15 de 26

Todas as situações pontuais ou omissas neste documento, serão objeto de apreciação pela Comissão Consultiva e de Esquema da [TÜV Austria Iberia - Portugal](#).

A Direção do OCP assume o compromisso de respeitar o parecer da CCE (Comissão Consultiva e de Esquema), do qual será dado conhecimento às pessoas e/ou entidades às quais o assunto diga respeito.

9. POLÍTICA DE PROTEÇÃO DE DADOS

A [TÜV – OCP](#) cumpre com a legislação em vigor respeitante à proteção de dados pessoais e garante a confidencialidade de toda a informação e registos obtidos durante o processo de certificação, a todos os níveis da sua estrutura, exceto quando esteja em causa o cumprimento de uma obrigação legal ou ordem vinculativa emitida por autoridades competentes.

Os dados pessoais fornecidos pelos candidatos no modelo de candidatura e/ou comunicadas à [TÜV – OCP](#), são os estritamente necessários para identificar o candidato e constarão de uma base de dados que será utilizada pela [TÜV – OCP](#) de forma que seja possível gerir a certificação do candidato.

O candidato poderá em qualquer altura, mediante solicitação por escrito, retirar o consentimento dado anteriormente.

A [TÜV – OCP](#) reserva-se do direito de disponibilizar o conteúdo dos seus arquivos aos representantes da entidade acreditadora, para consulta em sede de auditoria.

O candidato tem o direito a consultar e alterar ou retificar os dados relativos à sua inscrição bastando para isso solicitação por escrito à [TÜV – OCP](#) através do endereço eletrónico ocp.iberia@tuvaustria.com.

Da mesma forma, o candidato poderá solicitar a remoção dos seus dados de todas as bases de dados (direito ao esquecimento), após o cumprimento dos prazos estabelecidos no processo de certificação.

O tratamento destes dados é da responsabilidade da [TÜV – OCP](#) que garante a sua confidencialidade e segurança e se obriga a não os ceder a terceiros sem o consentimento expresso dos candidatos.

ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM

Página 16 de 26

ANEXO I- ESQUEMAS DE CERTIFICAÇÃO (REQUISITO §8.2 E §8.3 NP EN ISO/IEC 17024:2012)

Normas e Códigos	Âmbito da certificação	Descrição de tarefas	Competências requeridas	Aptidões	Pré-requisitos	Código de conduta	Critérios para certificação e recertificação	Métodos de avaliação	Critérios de suspensão/anulação
EN ISO 9606-1	§1 da norma	§1 da norma + a)	§"Introduction" e §1 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§5; §7; §8; §9.3 da norma	§6; §9.3 da norma	§9.1; §9.2; §9.4 da norma
EN ISO 9606-2	§1 da norma	§1 da norma + a)	§"Introduction" e §1 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§5; §7; §8; §9.3 da norma	§6; §9.4 da norma	§9.2 da norma
EN ISO 9606-3	§1 da norma	§1 da norma + a)	§"Introduction" e §1 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§5; §6; §8; §9; §10.2 da norma	§7; §10.2 da norma	§10.1 da norma
EN ISO 9606-4	§1 da norma	§1 da norma + a)	§"Introduction" e §1 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§5; §6; §8; §9; §10.2 da norma	§7; §10.2 da norma	§10.1 da norma
EN ISO 9606-5	§1 da norma	§1 da norma + a)	§"Introduction" e §1 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§5; §6; §8; §9; §10.2 da norma	§7; §10.2 da norma	§10.1 da norma
EN ISO 14732	§1 da norma	§1 da norma + a)	§3; §4 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§4; §5; §6.3 da norma	§4; §5; §6.2 da norma	§6.4 da norma
EN ISO 13585	§1 da norma	§1 da norma + a)	§1; §3 e §5 da norma + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	§5; §7; §8; §9.2 da norma	§6; §9.2 da norma	§9.1 da norma
ASME BPVC-IX	QW-102; QW-103; QW-301; QB-101; QB-102; QB-103; QB-301 da norma	QW-301; QB-101 da norma + a)	QW-102; QB-101 + a)	b)	Não aplicável ver c)	d)	QW-303; QW-304; QW-305; QW-306; QW-310; QW-320; QW-350; QW-360; QW-380; QB-301; QB-302; QB-303; QB-304; QB-305; QB-310; QB-320; QB-350 da norma	QW-302; QW-304; QW-305; QW-322; QB-140; QB-302 da norma	QW-322; QB-320 da norma
AD 2000 MERKBLATT HP3	§ 0 ; §1 do código de construção	§5.2 do código de construção + b)	§3.1 do código	b)	§3.2 do código + c)	d)	§3.3 ; §3.4 do código de construção	§3.1 do código de construção	§3.4 do código de construção

Legenda: a) Ver pontos 5.3 "Avaliação da Candidatura" e 5.4 "Exame / b) Ver ponto 5.4.1 "Requisitos de Competência" / c) Ver ponto 5.2 "Candidatura" / d) Ver ponto 5.6 "Utilização do certificado", 5.7 "Suspensão, anulação ou redução do âmbito da certificação" e 7 "Obrigação das partes".

ANEXO II- CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA A RENOVAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO**1. EN ISO 9606-1 “PROVA DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES- SOLDADURA POR FUSÃO- PARTE 1: AÇOS”**

A norma EN ISO 9606-1, refere no seu ponto 9:

9 Período de validade**9.1 Qualificação inicial**

A validade da qualificação do soldador inicia-se a partir da data da soldadura do corpo de prova, desde que os ensaios requeridos tenham sido realizados e os resultados obtidos sejam aceitáveis. A validade do certificado deve ser confirmada a cada 6 meses, caso contrário torna-se inválido.

A validade do certificado poderá ser prolongada, conforme especificado em 9.3. O método escolhido para a extensão da qualificação de acordo com 9.3, a) ou b) ou c) deve ser declarado no certificado, no momento da emissão.

9.2 Confirmação da validade

A qualificação de um soldador para um processo deve ser confirmada a cada 6 meses pela pessoa responsável pelas atividades de soldadura ou pelo examinador/organismo de inspeção. Esta é a confirmação que o soldador trabalhou durante o domínio da validade da qualificação e prolonga a validade da qualificação por um período adicional de 6 meses.

Esta secção é aplicável a todas as opções de revalidação especificadas em 9.3.

9.3 Revalidação da qualificação do soldador

A revalidação deve ser realizada por um examinador/ organismo de inspeção, nas mesmas condições que a certificação inicial.

A aptidão do soldador deve ser verificada periodicamente por um dos seguintes métodos:

- a) o soldador é reexaminado a cada 3 anos;
- b) a cada 2 anos, duas soldaduras feitas durante os últimos 6 meses do período de validade são ensaiadas por radiografia, por ultrassons ou por ensaios destrutivos e os resultados são registados. Os níveis de aceitação das imperfeições são como especificado na secção 7. A soldadura ensaiada deve reproduzir as condições do exame original, exceto para a mesma espessura e para o diâmetro externo. Os ensaios revalidam a qualificação do soldador por mais 2 anos.
- c) a qualificação de soldador de qualquer certificado será válida desde que seja confirmada de acordo com 9.2 e de desde que sejam cumpridas as seguintes condições:
 - O soldador trabalha para o mesmo fabricante para quem foi qualificado e é responsável pela fabricação do produto;
 - O programa de qualidade do fabricante é verificado de acordo com a ISO 3834-2 ou ISO 3834-3;
 - O fabricante tem documentado que o soldador produziu soldaduras de qualidade aceitável com base nas normas de produto e estas confirmam as seguintes condições: posições de soldadura, tipo de soldadura, com junta de suporte ou sem junta de suporte.

A TÜV – OCP não prevê a revalidação da qualificação do soldador de acordo com o §9.3 c).

9.4 Revogação da qualificação

Quando há uma razão específica para questionar a competência de um soldador para realizar soldaduras que satisfaçam os requisitos da qualidade padrão do produto, as qualificações que suportam a soldadura que o soldador está a executar são revogadas. Todas as outras qualificações não questionadas permanecem válidas.

EN ISO 9606-1 Resumo das condições de renovação da certificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação (§9.2)	6 / 6 meses após certificação inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Pessoa responsável pelas atividades de soldadura ou

ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEMPágina 18 de
26

			pelo examinador/organismo de inspeção
Renovação da certificação (§9.3 a))	3 / 3 anos	Declaração de atividade continuada; Reexame satisfatório nas mesmas condições que a certificação inicial.	Examinador da TÜV – OCP
Renovação da certificação (§9.3 b))	2 / 2 anos	Declaração de atividade continuada; Registos que evidenciem o suporte à renovação da certificação de pessoas.	Examinador da TÜV – OCP
Renovação da certificação (§9.3 c))	Sem prazo	Esta cláusula não será aplicada	
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador da TÜV – OCP

2. EN ISO 9606-2 “PROVA DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES- SOLDADURA POR FUSÃO- PARTE 2: ALUMÍNIO E LIGAS DE ALUMÍNIO”

A norma EN ISO 9606-2, refere no seu ponto 9:

9 Período de validade**9.1 Qualificação inicial**

A qualificação do soldador é válida a partir da data da soldadura do corpo de prova, desde que os ensaios requeridos tenham sido realizados e os resultados obtidos sejam aceitáveis.

9.2 Confirmação da validade

O certificado de qualificação do soldador emitido é válido por um período de dois anos. Desde que o coordenador de soldadura ou o responsável de pessoal do empregador possa confirmar que o soldador tem trabalhado dentro da sua gama inicial de qualificação. Tal deve ser confirmado a cada 6 meses.

9.3 Prolongamento da qualificação

O certificado de qualificação do soldador de acordo com esta norma pode ser prolongado a cada 2 anos por um examinador/ organismo de certificação de pessoas.

Antes do prolongamento da certificação ocorrer, o ponto 9.2 tem que ser cumprido e as seguintes condições têm que ser confirmadas:

- a) todos os registos e evidências utilizadas para o prolongamento são rastreáveis ao soldador e identificam a EPS que foi utilizada na produção;
- b) as evidências utilizadas para o prolongamento devem ser de natureza volumétrica (ensaio radiográfico ou ultrassónico) ou por ensaios destrutivos (fratura ou dobragens) realizadas em duas soldaduras durante os últimos 6 meses. Estas evidências devem ser conservadas durante um período mínimo de dois anos;
- c) as soldaduras satisfazem os níveis de aceitação para as imperfeições conforme a cláusula 7;
- d) os resultados dos ensaios mencionados em 9.3 b) devem demonstrar que o soldador reproduziu as condições originais de exame.

EN ISO 9606-2 Resumo das condições de renovação da certificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação (§9.2)	6 / 6 meses após certificação inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Pessoa responsável pelas atividades de soldadura
Renovação da certificação (§9.3)	2 / 2 anos	Declaração de atividade continuada; Registos que evidenciem o suporte à renovação da certificação de pessoas.	Examinador da TÜV – OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador da TÜV – OCP

3. EN ISO 9606-3 “PROVA DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES- SOLDADURA POR FUSÃO- PARTE 3: COBRE E LIGAS DE COBRE”**EN ISO 9606-4 “PROVA DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES- SOLDADURA POR FUSÃO- PARTE 4: NÍQUEL E LIGAS DE NÍQUEL”****EN ISO 9606-5 “PROVA DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES- SOLDADURA POR FUSÃO- PARTE 5: TITÂNIO E LIGAS DE TITÂNIO, ZIRCÓNIO E LIGAS DE ZIRCÓNIO”**

As normas EN ISO 9606-3, 4 e 5 referem no seu ponto 10:

10 Período de validade**10.1 Certificação inicial**

A data de início da validade da certificação do soldador, corresponde à data em que são concluídos todos os ensaios com resultados satisfatórios. Esta data pode ser diferente da data de emissão do certificado.

A certificação do soldador, é válido por um período de dois anos, desde que em intervalos de seis meses o certificado seja revalidado pelo empregador ou coordenador de soldadura dentro das seguintes condições:

- a) o soldador deve efetuar regularmente trabalhos de soldadura, dentro do âmbito da certificação. Não são admissíveis interrupções superiores a 6 meses;
- b) não existir qualquer razão que ponha em causa a habilidade manual e os conhecimentos tecnológicos do soldador.

Se alguma destas condições não se verificar, a certificação do soldador caduca.

10.2 Revalidação

A validade da aprovação pode ser prolongada sucessivamente por períodos de 2 anos, desde que as condições descritas em 10.1 assim, como as que seguem sejam respeitadas:

- a) as soldaduras efetuadas pelo soldador devem estar em conformidade com os critérios exigidos;
- b) ao certificado do soldador, devem ser adicionados os protocolos de inspeção radiográfica ou relatórios de ensaios de fratura, efetuados durante cada período de 6 meses.

O examinador ou o organismo de inspeção, depois de verificar as condições acima descritas, autoriza e assina o prolongamento da validade do certificado de certificação.

EN ISO 9606-3, 4 e 5 Resumo das condições de renovação da certificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação (§10.1)	6 / 6 meses após certificação inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Pessoa responsável pelas atividades de soldadura
Renovação da certificação (§10.2)	2 / 2 anos	Declaração de atividade continuada; Registos que evidenciem o suporte à renovação da certificação de pessoas.	Examinador da TÜV – OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador da TÜV – OCP

4. EN ISO 14732 “SOLDADORES- PROVA DE QUALIFICAÇÃO PARA OPERADORES DE SOLDADURA E PREPARADORES DE SOLDADURA PARA SOLDADURA MECANIZADA E AUTOMÁTICA DE MATERIAIS METÁLICOS”

A norma EN ISO 14732, refere no seu ponto 6:

6 Período de validade**6.1 Qualificação inicial**

A qualificação do operador de soldadura ou preparador de soldadura, inicia-se a partir da data da soldadura do corpo de prova desde que os ensaios requeridos tenham sido realizados e os resultados obtidos sejam aceitáveis.

A validade do certificado de qualificação do operador de soldadura ou do preparador de soldadura pode ser estendida conforme especificado em 6.3. O método escolhido para a extensão da qualificação- 6.3 a), b) ou c)- deve ser indicado no certificado de qualificação do operador de soldadura ou do preparador de soldadura no momento da sua emissão.

6.2 Confirmação da validade

A pessoa responsável pelas atividades de soldadura ou o examinador ou o organismo inspeção, deve confirmar que o operador de soldadura ou o preparador de soldadura trabalhou dentro do seu âmbito de qualificação durante cada período de seis meses a partir da data de qualificação, caso contrário, a qualificação torna-se inválida.

Esta subcláusula aplica-se a todas as opções de revalidação indicadas em 6.3.

6.3 Revalidação da qualificação

A qualificação do operador de soldadura ou do preparador de soldadura deve ser periodicamente revalidada de acordo com um dos seguintes métodos:

- a) o operador de soldadura ou soldador realiza um novo exame a cada 6 anos;
- b) a cada 3 anos, duas soldaduras de produção realizadas durante os últimos 6 meses do período de validade são ensaiadas por radiografia, ultrassons ou por ensaios destrutivos. Caso os ensaios de RT, UT ou ensaios destrutivos não sejam tecnicamente viáveis, a revalidação deve ser realizada utilizando outros métodos volumétricos de ensaios não destrutivos ou ensaios de produção (por exemplo, ensaio de fugas) de acordo com a norma de aplicação.
Os resultados devem ser verificados por um examinador ou organismo de inspeção e devem cumprir os requisitos da norma. Os critérios de aceitação devem cumprir a cláusula 4.
A soldadura ensaia deve enquadrar-se no âmbito da qualificação. Estes ensaios prolongam a validade do certificado por mais 3 anos.
- c) a qualificação para qualquer certificado será válida desde que seja confirmada de acordo com 6.2 e de desde que sejam cumpridas as seguintes condições:
 - O operador de soldadura ou o soldador trabalha para o mesmo fabricante para quem foi qualificado e é responsável pela fabricação do produto;
 - O programa de qualidade do fabricante é verificado de acordo com a ISO 3834-2 ou ISO 3834-3;
 - O fabricante tem documentado que o operador de soldadura ou o soldador produziu soldaduras de qualidade aceitável com base nas normas de aplicação.

A TÜV – OCP não prevê a revalidação da qualificação do soldador de acordo com o §5.3 c).

6.4 Revogação da qualificação

Quando há uma razão específica para questionar a competência de um operador de soldadura ou de um soldador para realizar soldaduras que cumpram os requisitos da qualidade padrão do produto, as qualificações que suportam a soldadura do soldador são revogadas. Todas as outras qualificações não questionadas permanecem válidas.

EN ISO 14732 Resumo das condições de renovação da certificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação (§6.2)	6 / 6 meses após certificação inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Pessoa responsável pelas atividades de soldadura ou

ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEMPágina 22 de
26

			pelo examinador/organismo de inspeção
Renovação da certificação (§6.3 a))	6 / 6 anos	Declaração de atividade continuada; Reexame satisfatório nas mesmas condições que a certificação inicial.	Examinador da TÜV – OCP
Renovação da certificação (§6.3 b))	3 / 3 anos	Declaração de atividade continuada; Registos que evidenciem o suporte à renovação da certificação de pessoas.	Examinador da TÜV – OCP
Renovação da certificação (§6.3 c))	Sem prazo	Esta cláusula não será aplicada	
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador da TÜV – OCP

5. EN ISO 13585 “BRASAGEM- PROVA DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES E OPERADORES DE BRASAGEM”

A norma EN ISO 13585, refere no seu ponto 9:

9 Período de validade

9.1 Qualificação inicial

O período de validade da qualificação do operador de brasagem ou do brasador inicia-se na data da soldadura ou na data de prolongamento, ver 9.2. No entanto, a qualificação do brasador só é válida após a conclusão e aceitação de todos os ensaios requeridos.

O período de validade da qualificação para brasador é 5 anos, desde que todas as seguintes condições sejam cumpridas e documentadas sob o controlo do fabricante:

- a) o brasador ou operador de brasagem deve estar envolvido regularmente em trabalhos de brasagem dentro do âmbito de qualificação. Não é permitida uma interrupção por um período superior a 6 meses;
- b) o trabalho do brasador ou operador de brasagem deve estar, em geral, de acordo com as condições técnicas sob as quais o exame de qualificação foi realizado;
- c) não existir qualquer razão que ponha em causa as competências e o conhecimento dos brasadores ou operadores de brasagem.

Se alguma destas condições não se verificar, a certificação deve ser anulada.

A qualificação do brasador ou do operador de brasagem deve ser confirmada a cada 6 meses pela pessoa responsável pelas atividades de brasagem ou pelo examinador/organismo de certificação. Esta confirmação assegura que o brasador ou operador de brasagem trabalhou dentro do âmbito da qualificação e prolonga a validade da qualificação por mais um período de 6 meses.

9.2. Prolongamento

A validade da qualificação constante no certificado pode ser prolongada por períodos adicionais de 5 anos, desde que cada uma das seguintes condições, para além das especificadas no ponto 9.1, sejam cumpridas:

- a) as juntas brasadas de produção realizadas pelo brasador ou operador de brasagem continuam a ter a qualidade exigida;
- b) ao certificado de brasador, devem ser adicionados os registos dos ensaios não destrutivos volumétricos e ensaios não destrutivos, de brasagens dentro do âmbito da certificação, dos últimos 6 meses. Os critérios de aceitação das imperfeições são como especificados na secção 7.

O examinador ou organismo de certificação de pessoas deve verificar o cumprimento das condições acima mencionadas e assinar ou emitir o prolongamento do certificado de qualificação do brasador.

EN ISO 13585 Resumo das condições de renovação da certificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação (§9.1)	6 / 6 meses após certificação inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Pessoa responsável pelas atividades de soldadura
Renovação da certificação (§9.2)	5 / 5 anos	Declaração de atividade continuada; Registos que evidenciem o suporte à renovação da certificação de pessoas.	Examinador da TÜV – OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador da TÜV – OCP

6. ASME BPVC-IX “QUALIFICAÇÕES DE SOLDADURA E BRASAGEM”

O código ASME BPVC-IX, refere nos pontos QW-322 e QB-322:

QW-322 Expiração, Revogação e Renovação da Qualificação

QW-322.1 Expiração

A qualificação de um soldador ou operador de soldadura para um processo permanece válida, desde que não tenha passado mais de 6 meses desde que o soldador ou operador de soldadura utilizou pela última vez este processo. A continuidade da qualificação deve ser confirmada por um organismo de inspeção ou pelo responsável pelas atividades de soldadura, conforme identificado no ponto QG-106.2 e QG-106.3, respetivamente.

Um soldador que utiliza processos de soldadura manual ou semiautomática prolonga a qualificação tanto para os processos de soldadura manual como para os processos de soldadura semiautomática. Um operador de soldadura que utilize processos de soldadura mecanizados, prolonga a qualificação para processos de soldadura mecanizados e automáticos. Um operador de soldadura que utilize processos de soldadura automáticos, prolonga a qualificação para processos de soldadura automáticos.

QW-322.2 Revogação

Quando há uma razão específica para questionar a capacidade do soldador ou do operador de soldadura de realizar soldaduras de acordo com uma determinada especificação de soldadura, as qualificações que apoiam a soldadura que está a ser executada é revogada. Todas as outras qualificações não questionadas permanecem válidas.

QW-322.3 Renovação da qualificação

- a) a renovação da qualificação que tenha expirado sob as regras do QW-322.1 pode ser alcançada para qualquer processo ao soldar um único corpo de prova, seja de chapa ou tubo, de qualquer material, espessura ou diâmetro, em qualquer posição, conforme exigido pelo QW-301, e ao completar com sucesso os ensaios requeridos conforme o QW-302. Este exame bem-sucedido renova as qualificações anteriores do soldador ou operador de soldadura para esse processo em relação aos materiais, espessuras, diâmetros, posições e outras variáveis para as quais ele estava anteriormente qualificado.

Desde que se cumpram os requisitos de QW-304 e QW-305, a renovação da qualificação sob QW-322.1 pode ser realizada em trabalhos de produção.

- b) os soldadores e os operadores de soldadura cuja qualificação tenha sido revogada nos termos do ponto QW-322.2 devem requalificar-se. A qualificação deve utilizar um corpo de prova adequado à qualificação revogada. O corpo de prova deve ser soldado conforme requerido pelo QW-301 e ensaiado conforme requerido pelo QW-302. A conclusão com êxito do exame de qualificação restaura a qualificação revogada.

QB-322 Expiração, Revogação e Renovação da Qualificação

A renovação de uma qualificação é requerida:

- a) quando um brasador ou operador de brasagem não utilizou um processo específico de brasagem por um período igual ou superior a 6 meses;
- b) quando há uma razão específica para questionar a sua capacidade para realizar soldaduras por brasagem que cumpram com a especificação de brasagem.

QB-322.1 Renovação da qualificação

Um brasador ou operador de brasagem cujas qualificações para um processo tenha expirado sob os termos do QB-322(a) pode ser requalificado para esse processo por meio das seguintes opções:

- a) repetir qualquer exame de qualificação anterior utilizando esse mesmo processo;
- b) efetuar um novo teste utilizando esse mesmo processo.

Qualquer um destes exames restabelecerá todas as qualificações anteriores para o processo em causa.

	PROCEDIMENTO ESPECÍFICO	PE78
ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO- QUALIFICAÇÃO DE SOLDADORES, OPERADORES DE SOLDADURA, BRASADORES E OPERADORES DE BRASAGEM		Página 25 de 26

ASME BPVC-IX Resumo das condições de renovação da certificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Renovação da certificação (QW-322.1 e QB-322)	6 / 6 meses após certificação inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Pessoa responsável pelas atividades de soldadura
Renovação da certificação (QW-322.1)	3 / 3 anos *	Declaração de atividade continuada; Reexame.	Examinador da TÜV – OCP
	6 / 6 anos **		
Renovação da certificação (QB-322)	5 / 5 anos ***	Declaração de atividade continuada; Reexame.	Examinador da TÜV – OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador da TÜV – OCP

* Por comparação pela norma harmonizada, EN ISO 9606-1, 3 anos validade para a certificação inicial e o mesmo período para a renovação desde que satisfaça os requisitos definidos no ponto anterior.

** Por comparação pela norma harmonizada, EN ISO 14732, 6 anos de validade para a certificação inicial e o mesmo período para a renovação desde que satisfaça os requisitos definidos no ponto anterior.

*** Por comparação pela norma harmonizada, EN ISO 13585, 5 anos de validade para a certificação inicial e o mesmo período para a renovação desde que satisfaça os requisitos definidos no ponto anterior.

7. AD 2000 MERKBLATT HP3 “SUPERVISORES DE SOLDADURA, SOLDADORES”

O código AD 2000 MERKBLATT HP3, refere nos pontos 3.1, 3.3 e 3.4:

3 Soldadores/ Operadores**3.1 Princípios de exame de qualificação**

Os exames de qualificação para soldadores são baseados na EN ISO 9606-1 para aços e na EN ISO 9606-2 para alumínio e ligas de alumínio. Para o cobre e ligas de cobre aplica-se a EN ISO 9606-3, para o níquel e ligas de níquel aplica-se a EN ISO 9606-4 e para o titânio, zircónio e as suas ligas os ensaios são os descritos EN ISO 9606-5. Outros materiais devem ser classificados de forma semelhante ao abrigo destas normas, de acordo com as suas propriedades.

Os operadores de equipamentos de soldadura mecanizados e automáticos são aprovados de acordo com a norma EN ISO 14732.

É necessário um teste de conhecimentos profissionais dos soldadores, de acordo com o anexo relevante das normas.

3.3 Ensaios de qualificação inicial de soldadores e operadores

O ensaio é realizado pela terceira parte relevante.

A duração do certificado de ensaio deve ser limitada. Após o término da validade, de ser realizado um novo ensaio de acordo com esta cláusula ou uma renovação de acordo com a Cláusula 3.4.

3.4 Renovação dos ensaios de qualificação de soldadores ou operadores

O OCP só adota o sistema de renovação por reexame nas mesmas condições iniciais 3/ 3 anos ou 2/ 2 anos de acordo norma aplicável. A renovação dos ensaios de qualificação de soldadores e operadores é realizada pela terceira parte responsável, tendo por base os relatórios dos ensaios destrutivos volumétricos ou ensaios destrutivos de acordo com os princípios de ensaio de qualificação indicados na cláusula 3.1. Para a renovação dos ensaios de qualificação dos soldadores usando os métodos 131, 135, 138 e 311, devem ser submetidos resultados de ensaios de fratura adicionalmente aos requisitos da EN ISO 9606-1.

Não é permitida a renovação de acordo com 9.3 c) da EN ISO 9606-1 ou 5.3 c) da EN ISO 14732 para equipamentos sob pressão e componentes de equipamentos sob pressão das categorias II, III e IV.

AD 2000 MERKBLATT HP3 Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados

São aplicadas as condições descritas nos quadros indicados anteriormente na respetiva norma:

- a) *EN ISO 9606-1 “Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão - Parte 1: Aços”* (adicionalmente ensaios de fratura para processos 131, 135, 138 e 311 na renovação);
- b) *EN ISO 9606-2 Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão – Parte 2: Alumínio e ligas de alumínio”;*
- c) *EN ISO 9606-3 “Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão - Parte 3: Cobre e ligas de cobre”;*
- d) *EN ISO 9606-4 “Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão - Parte 4: Níquel e ligas de níquel”;*
- e) *EN ISO 9606-5 “Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão - Parte 5: titânio e ligas de titânio, zircónio e ligas de zircónio”;*
- f) *EN ISO 14732 “Soldadores – Prova de qualificação para operadores de soldadura e ajustadores de soldadura para a soldadura automática e mecanizada de materiais metálicos”.*