



ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE  
PESSOAS

REGULAMENTO GERAL DE  
CERTIFICAÇÃO DE PESSOAS  
RG.OCP.01

Data da última atualização:  
26 de abril 2022

## ÍNDICE

<b>1. OBJETIVO E CAMPO DE APLICAÇÃO</b> .....	<b>3</b>
<b>2. APRESENTAÇÃO DO ITG/OCP</b> .....	<b>3</b>
<b>3. DEFINIÇÕES</b> .....	<b>3</b>
<b>4. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO</b> .....	<b>4</b>
4.1 Candidatura .....	4
4.2 Avaliação .....	5
4.3 Exame .....	6
4.4 Decisão de certificação .....	8
<b>5. VALIDADE DA CERTIFICAÇÃO</b> .....	<b>8</b>
Acompanhamento .....	8
Renovação .....	8
Recertificação .....	9
<b>6. SUSPENSÃO E ANULAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO</b> .....	<b>9</b>
<b>7. UTILIZAÇÃO DOS CERTIFICADOS</b> .....	<b>10</b>
<b>8. OBRIGAÇÕES DAS PARTES</b> .....	<b>10</b>
Obrigações da Pessoa Certificada .....	10
Obrigações do ITG .....	11
<b>9. RECLAMAÇÕES E RECURSOS</b> .....	<b>11</b>
<b>10. SITUAÇÕES OMISSAS</b> .....	<b>12</b>
<b>11. DISTRIBUIÇÃO DO REGULAMENTO</b> .....	<b>12</b>
<b>12. CONTROLO DOCUMENTAL</b> .....	<b>13</b>
Controlo documental .....	13
Razão da nova versão .....	13

## 1. OBJETIVO E CAMPO DE APLICAÇÃO

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 a 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 pelo ITG, através do Organismo de Certificação de Pessoas (OCP) e de acordo com o estipulado na norma NP EN ISO/IEC 17024.

## 2. APRESENTAÇÃO DO ITG/OCP

O ITG/OCP faz parte da estrutura do ITG - Instituto Tecnológico do Gás – e está acreditado pelo Instituto Português de Acreditação (IPAC), como organismo de certificação de pessoas para o âmbito descrito no Anexo Técnico e constante na página eletrónica do IPAC.

Nota: Uma vez que o IPAC é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo da EA ("European co-operation for Accreditation") para a certificação de pessoas, todos os certificados emitidos pelo ITG/OCP, no âmbito acreditado, serão reconhecidos por todos os países signatários do EA Multilateral Agreement (EA-MLA).

Paralelamente, é um Organismo Notificado através de Instituto Português da Qualidade (IPQ), estando acreditado por IPAC – Instituto Português de Acreditação, I.P. e registado com número ON 1006 para a certificação de pessoas utilizadas em juntas definitivas (Approval of permanent joining personnel) no âmbito da: 2014/68/EU (Annex I, 3.1.2) Pressure equipment.

## 3. DEFINIÇÕES

<b>Acompanhamento</b>	Monitorização periódica, durante o período de certificação, do desempenho de uma pessoa certificada, para garantir o cumprimento em contínuo com o esquema de certificação
<b>Anulação</b>	Cancelamento, por parte do OCP, de uma certificação concedida
<b>Avaliação</b>	Processo que avalia o cumprimento dos requisitos do esquema de certificação por parte de uma pessoa.
<b>Candidato</b>	Candidato que tenha cumprido os pré-requisitos especificados e tenha sido admitido ao processo de certificação
<b>Certificado</b>	Documento emitido por um organismo de certificação de acordo com as disposições da Norma NP EN ISO/IEC 17024, indicando que a pessoa designada cumpriu os requisitos de certificação.
<b>Comissão Técnica de Certificação (CTC)</b>	Grupo de técnicos peritos em determinada área de certificação, que cooperam com o OCP na definição e desenvolvimento dos requisitos de certificação.
<b>Competência</b>	Capacidade de aplicar conhecimentos e perícias para alcançar os resultados pretendidos
<b>Procedimento operacional (PO)</b>	Documento que define a metodologia e os requisitos aplicáveis a cada esquema de certificação.
<b>Esquema de Certificação</b>	de Competência e outros requisitos relativos a categorias profissionais específicas de pessoas ou com perícias específicas
<b>Exame</b>	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
<b>Examinador</b>	Pessoa competente para conduzir e classificar um exame, onde o exame requiera julgamento profissional
<b>Interrupção significativa</b>	Interrupção ou mudança de atividade que não permite ao indivíduo certificado praticar as tarefas correspondentes ao âmbito para o qual está certificado de forma continuada, pelo período definido no esquema de certificação
<b>OCP</b>	Organismo de Certificação de Pessoas
<b>Processo de Certificação</b>	de 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 e marcas.
<b>Qualificação</b>	Escolaridade, formação e experiência profissional demonstradas, quando

	aplicável
<b>Reavaliação</b>	Processo de avaliação respeitante à repetição de uma parte falhada.
<b>Recertificação</b>	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.
<b>Reclamação</b>	Manifestação de insatisfação, que não um recurso, por parte de qualquer indivíduo ou organização a um organismo de certificação, relativa às atividades desse organismo ou da pessoa certificada, onde é esperada uma resposta
<b>Recurso</b>	Pedido do candidato, candidato ou pessoa certificada para a reconsideração de qualquer decisão do organismo de certificação, relacionada com o estatuto de certificação pretendido.
<b>Renovação da Certificação</b>	processo de comprovação que o indivíduo certificado continua a cumprir os requisitos da certificação, expirado o período de validade da certificação inicial.
<b>Candidato</b>	Pessoa que tenha apresentado uma candidatura para ser admitido ao processo de certificação.
<b>Requisitos de Certificação</b>	Conjunto de requisitos especificados, incluindo os requisitos do esquema a serem cumpridos, a fim de estabelecer ou manter a certificação
<b>Suspensão</b>	Invalidação temporária, por parte do OCP, de uma certificação concedida
<b>TPED</b>	Transportable Pressure Equipment Directive (Diretiva dos Equipamentos sob Pressão Transportáveis)

## 4. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

O ITG /OCP disponibiliza os seus serviços de certificação de Pessoas em soldadura/Processos de soldadura uma forma imparcial, sem restrições ou discriminações, desde que cumpram os requisitos do esquema de certificação a que se candidatam.

Podem ser aceites pessoas autónomas, empresários ou desempregados, desde que proporcionem evidências documentadas de Formação e Experiência Profissional, designadamente registos de frequência de formação e trabalhos realizados.

A atividade de certificação de pessoas é disponibilizada, preferencialmente em Portugal e em língua portuguesa.

A figura seguinte descreve resumidamente o processo de certificação de pessoas:



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.

### 4.1 Candidatura

O contacto inicial com o ITG/OCP pode ser feito por telefone, e-mail ou presencial. Os candidatos podem obter informação acerca da certificação desejada no site [www.itg.pt/OCP](http://www.itg.pt/OCP).

Os pré-requisitos de acesso a determinado esquema de certificação encontram-se descritos no Anexo I “Esquemas de Certificação”.

Para a candidatura deve ser preenchido o documento Formulário de Candidatura (M.PA.OCP.01.01) com os dados pessoais do candidato e anexados os seguintes documentos, consoante o esquema de certificação pretendido:

- Certificado de habilitações, quando aplicável (poderão existir categorias de certificação que exijam habilitações literárias superiores às definidas pela legislação. As informações

acerca das habilitações literárias necessárias encontram-se no regulamento específico para cada esquema de Certificação de pessoas no Anexo II); se omissos deverão considerar-se a escolaridade obrigatória à data relacionada com a idade do candidato.

- Certificado de formação, *quando aplicável* (a candidatura a uma categoria de certificação poderá implicar a frequência de formação extra. Quando necessário os conteúdos programáticos e a duração da formação serão indicados no regulamento específico para cada Esquema de Certificação de Pessoas no Anexo II);
- Declaração de experiência profissional, *quando aplicável* (a candidatura a uma categoria de certificação poderá implicar um tempo mínimo de experiência profissional. Quando necessário esta informação será indicada no regulamento específico para cada Esquema de Certificação de Pessoas no Anexo II);
- Informações de suporte para demonstrar objetivamente o cumprimento dos requisitos para a certificação, *quando aplicável* - especificação de soldadura de suporte ao exame (incluindo a informação sobre a norma/código de certificação) e certificados dos materiais base e consumíveis, quando aplicável

A documentação de candidatura exigida no respetivo esquema (ver anexo II), deverá ser enviada, preferencialmente, por via eletrónica, com pelo menos 5 dias úteis de antecedência em relação à data de exame pretendida e estipulada por comum acordo.

O Formulário de Candidatura (M.PA.OCP.01.01), 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

Com a documentação deverá ser enviado o comprovativo do pagamento dos custos inerentes ao processo de certificação ou nota de encomenda/requisição para emissão da fatura respetiva. O pagamento deverá ser efetuado até à data prevista para a realização do exame.

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.

## 4.2 Avaliação

O ITG/OCP com base na informação disponibilizada pelo candidato, procede à análise da candidatura e conseqüentemente à confirmação sobre a sua aceitação ou não.

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

- Garantir que todos os requisitos do esquema de certificação são verificados, objetiva e sistematicamente.
- Produzir evidência documental suficiente que confirme a afirmação anterior.

E, que a mesma é realizada por comparação documental, isto é:

- As informações necessárias que identificam o candidato versus documento de identificação;
- O âmbito da certificação desejada versus especificação de soldadura de suporte ao exame;
- A aceitação deste Regulamento (RG.OCP.01) e do Formulário de Candidatura (M.PA.OCP.01.01), onde o candidato se compromete a cumprir os respetivos requisitos.

A validação é efetuada por um avaliador de processo no através da análise documental dos elementos colocados à sua disposição pelo candidato ou promotor da certificação, desde que satisfeitos todos os requisitos anteriormente expressos. Esta validação poderá ser realizada posteriormente caso os documentos sejam disponibilizados somente no ato de exame.

A informação ao candidato ou promotor da certificação no que respeita à sua aceitação na prova de exame será realizada via telefone ou email, que incluirá a combinação da data de exame, caso a documentação necessária seja fornecida com a antecedência que permita a sua análise.

No caso da não-aceitação, será esta informação enviada por e-mail ou carta, informando-o da razão que esteve na origem da sua não aceitação.

A partir deste momento e no caso de a candidatura ter sido aceite, estão reunidas as condições administrativas para que o candidato à certificação realize a prova de exame.

A ITG/OCP não impede com base em condições limitativas indevidas, financeiras ou outras a avaliação da candidatura nem a realização da prova de exame.

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

### 4.3 Exame

Os exames são realizados em geral nas instalações do empregador/cliente, ou em centros de formação de soldadura / brasagem e desde que as mesmas sejam avaliadas e cumpram 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;

O PO.OCP.01 "Procedimento para certificação de pessoas", documento interno do OCP, regulamenta a atividade, indicada os equipamentos e meios técnicos necessários em detalhe, bem como os requisitos e condições a observar.

O ITG/OCP verificará as condições de segurança mínimas, mas não se responsabiliza por qualquer acidente ocorrido durante a realização dos exames, se o candidato não respeitar as regras de segurança.

Para a preparação, supervisão e avaliação dos exames, o ITG/OCP recorre a examinadores qualificados. Para a supervisão de exames o ITG/OCP pode recorrer a vigilantes.

Nota: 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.

Os candidatos serão submetidos a um processo de avaliação tendo em vista determinar se possuem os conhecimentos teóricos e práticos necessários ao exercício do esquema de certificação.

O ITG/OCP considera que um candidato a Pessoa certificada em soldadura / brasagem deve ser portador das 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 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 de soldadura. A preparação das peças de exame pode ser realizada por um serralheiro que tem em atenção entre outras, a característica do material de base – família a que pertence e as operações básicas de medição, corte de chapa, 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, atendendo nomeadamente: a espessura do material de base, o diâmetro do metal de adição, a posição de soldadura / brasagem, entre outros.

b. Saber executar soldaduras/ brasagens entre chapas ou chapa/tubo ou entre tubos, ou outros produtos de acordo com, as exigências de qualidade mencionadas nos referenciais de qualificação

A ITG/OCP considera que um candidato a Pessoa certificada em soldadura / brasagem deverá ser capaz de desenvolver as seguintes tarefas face às competências requeridas:

- a) Saber interpretar a especificação de soldadura que suporta o exame.
- b) Verificar o estado do equipamento de soldadura disponibilizado e adequá-lo caso se verifique necessário, (entre outros e como exemplo para soldadura por arco elétrico: as cablagens, o alicate porta eléctrodos, a tocha, a fonte de energia, o alimentador de fio, o debitómetro, os reóstatos 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 exemplo e entre outros, as dimensões das peças de exame, a sua preparação - tipo de chanfro e ângulo e o tipo e dimensão do material de adição e o seu estado de conservação).



- d) Posicionar correctamente as peças de exame, segundo as condições de candidatura.
- 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).
- h) Quando aplicável controla a temperatura entre passes com lápis térmico ou outro meio adequado.
- i) Saber utilizar e manter acondicionados de forma correta os consumíveis disponibilizados para a prova de exame.

Em caso algum se permite que possa ser posta em causa as avaliações, por fatores de conflitos de interesses ou imparcialidade. Todos os elementos com ligação ao Organismo de Certificação de Pessoas em Soldadura assinaram um compromisso de confidencialidade e imparcialidade.

Complementarmente, se for identificado que um examinador (analista ou inspetor de soldadura) tenha um potencial conflito de interesses, num quadro de exame, relativamente a um candidato, este será acompanhado na prova de exame pela sua chefia hierárquica, assegurando deste modo que a confidencialidade e imparcialidade do exame não sejam comprometidas.

O exame de qualificação não inclui a componente teórica a não ser que seja requerido pela norma / especificação aplicável indicada em 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 em que foi detectada 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.

Após a conclusão da prova de exame, o examinador, caso estejam reunidas as condições necessárias, efetua a análise visual segundo a norma ou código de referência e valida essa informação. Caso contrário, é efetuada uma análise visual de modo a avaliar se o corpo de prova reúne as condições mínimas para encaminhamento das peças de exame para laboratório de ensaios destrutivos ou não destrutivos.

Na eventualidade do candidato à certificação reprovar pelo resultado do exame visual, ou posteriormente pelo resultado dos ensaios destrutivos ou não destrutivos, os registos das condições da reprovação estarão disponíveis para consulta do candidato à certificação.

Os ensaios tanto podem ser realizados por laboratório acreditado no Sistema Português da Qualidade como em laboratório não acreditado com qualificação de técnicos considerada satisfatória e depois de aprovados pelo Responsável Técnico.

#### Repetição em caso de reprovação

No caso de o candidato não conseguir obter um dos valores mínimos em qualquer uma das partes ou na globalidade poderá ser possível uma reavaliação em prazos determinados a partir da data de divulgação dos resultados e de acordo com o respetivo esquema de certificação.

De um modo geral para uma nova candidatura à certificação não existem requisitos especiais, ou um período mínimo a respeitar.

As peças de exame, após realização do controlo visual e controlo destrutivo ou não destrutivo requerido pela norma ou código de certificação são propriedade do cliente, ficando estas de imediato à sua disposição na sua posse após emitido parecer favorável dos exames efetuados.

Nos casos em que forem emitidas declarações de reprovação, as provas de exame serão conservadas nas instalações do ITG/OCP no mínimo até expirar o prazo definido para apresentação de apelo/recurso relativo à decisão (cinco dias úteis), ficando após este prazo à disposição do candidato. O ITG/OCP considerará como "sucata", ou utilizá-las-á como peças de formação caso as mesmas não sejam levantadas até quinze dias úteis após resposta ao apelo/recurso.

#### Falta de Comparência ao Exame

No caso de falta de comparência ao exame teórico, se aplicável no esquema de certificação a classificação final será de “**Não Aprovado**”.

A falta só será justificada por motivo de comprovada doença, falecimento de familiares (desde que no período legal de luto), ou outras situações devidamente fundamentadas que serão alvo de análise pela Direção do ITG/OCP e posterior aceitação. Nestes casos, será dada a possibilidade de o candidato efetuar a devida repetição, sem custos, na data da próxima ação que decorra.

#### Resultados do Exame

O ITG/OCP emite um documento com a classificação obtida no exame. Os resultados são enviados por e-mail ou carta, num prazo de 5 dias a contar da data de conclusão do exame.

Não é enviado qualquer resultado de exame sem que:

- O processo de candidatura seja considerado válido;
- Todos os custos de candidatura/exame estejam devidamente liquidados;

#### **4.4 Decisão de certificação**

Após a conclusão do exame e processo de avaliação, o ITG/OCP toma a respetiva decisão, baseada nas evidências objetivas produzidas durante o processo e tendo em conta os requisitos e critérios estabelecidos em cada Esquema de Certificação de Pessoas (ver Anexo I e II).

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

A decisão de conceder, manter, recertificar, estender, reduzir, suspender ou retirar a certificação é sempre realizada por pessoal com vínculo ao ITG/OCP.

A certificação em soldadura é sempre atribuída à Pessoa 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 de certificação é válida enquanto a Pessoa Certificada evidenciar cumprir os critérios e obrigações de decorrentes da certificação e aqui previstas neste Regulamento.

A decisão de certificação é formalizada com a emissão do certificado.

No caso de decisão de não conceder a certificação, o ITG/OCP notifica o candidato identificando as razões para essa decisão.

## **5. VALIDADE DA CERTIFICAÇÃO**

O período de validade do Certificado é contado a partir da data da sua emissão, 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, Sector 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 (ver Anexo I).
- Por decisão do ITG/OCP após evidência comprovada de quebra de princípios éticos por parte da pessoa certificado.

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

### **Acompanhamento**

Após a certificação e durante os períodos de validade do certificado, a Pessoa Certificada é sujeita a um acompanhamento, quando aplicável, de acordo com requisitos previstos no Esquema de Certificação de Pessoas (ver Anexo I).

O incumprimento dos requisitos de acompanhamento implica a suspensão ou anulação da certificação, consoante o Esquema de Certificação de Pessoas (ver Anexo I).

### **Renovação**

A renovação da Certificação deverá ser solicitada ao ITG/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 Pessoa Certificada ou a entidade empregadora deverá enviar:

- Pedido de renovação da certificação ou recertificação (M.PA.OCP.01.02)
- Declaração de atividade continuada (M.PA.OCP.01.03)

### 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).

O ITG/OCP utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

Para o pedido de certificação, o candidato ou entidade empregadora deverá enviar:

- Pedido de renovação da certificação ou recertificação M.PA.OCP.01.02.
- Certificado de formação (a candidatura a uma categoria de certificação poderá implicar a frequência de formação extra. Quando necessário os conteúdos programáticos e a duração da formação serão indicados no regulamento específico para cada Esquema de Certificação de Pessoas no Anexo II);
- Declaração de experiência profissional (a candidatura a uma categoria de certificação poderá implicar um tempo mínimo de experiência profissional. Quando necessário esta informação será indicada no regulamento específico para cada Esquema de Certificação de Pessoas no Anexo II);
- Informações de suporte para demonstrar objetivamente o cumprimento dos requisitos para a certificação – especificação de soldadura de suporte ao exame (incluindo a informação sobre a norma/código de certificação) e certificados dos materiais base e consumíveis

Com a documentação deverá ser enviado o comprovativo do pagamento dos custos inerentes ao processo de manutenção da certificação ou nota de encomenda/requisição para emissão da fatura respetiva.

A análise do processo de renovação ou recertificação é realizada pelo Analista de processo que procederá à validação processual de todos os dados.

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

## 6. SUSPENSÃO E ANULAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO

O ITG/OCP pode proceder à suspensão ou anulação de certificados, dentro do período de validade, nas seguintes situações:

- A pedido do próprio ou na ausência de resposta ao pedido de manutenção da certificação – Suspensão ou Anulação Voluntárias;
- Por incumprimento dos requisitos de manutenção da certificação descritos a seguir:
- Após evidência comprovada de quebra de princípios éticos por parte do indivíduo certificado;
- Mau uso ou uso abusivo do certificado;
- Não cumprimento das obrigações decorrentes do processo de certificação;
- Incumprimento do presente Regulamento.
- Por decisão do OCP após reclamação fundamentada relativa a questões técnicas ou de segurança, ou por evidência comprovada de quebra de princípios éticos por parte do técnico certificado.

A suspensão da certificação, interrupção temporária de duração temporal limitada, é decidida de acordo com a gravidade e extensão dos motivos que lhe deram origem. Durante este período o Candidato da certificação fica interdito de utilizar os símbolos e marcas de certificação.

A suspensão implica a sua comunicação aos restantes Estados-Membros.

A anulação pressupõe o término das relações contratuais com o ITG, ficando a Candidato da certificação obrigada ao cumprimento do pagamento

integral do contrato e ocorrerá nos casos em que o incumprimento ocorre de forma continuada e lesiva. Pode ser referente só a parte do âmbito de certificação.

A anulação implica a sua comunicação aos restantes Estados-Membros.

Em todos os casos, o técnico deve cessar imediatamente a utilização dos direitos da certificação, incluindo a referência ao organismo de certificação ou à certificação propriamente dita e o ITG/OCP retira a referência ao operador o da “**Lista de operadores Certificados**”, constante do site.

Após a anulação da certificação, o soldador/operador ou entidade empregadora deve devolver o certificado emitido pelo organismo de certificação.

## 7. UTILIZAÇÃO DOS CERTIFICADOS

A emissão do Certificado pelo OCP indica que o candidato demonstrou competência medida pelos critérios de avaliação apresentados nos documentos associados ao esquema de certificação

A emissão de um certificado por ITG/OCP atesta que o indivíduo demonstrou competência para realizar determinada tarefa, 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 indivíduos detentores de certificados emitidos por ITG/OCP, não devem fazer uso ou referência à certificação, de modo considerado fraudulento ou desrespeitador. O comprometimento da reputação do organismo de certificação pode dar origem à anulação de todos os certificados emitidos em nome desse indivíduo 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 ITG/OCP, assim como a perda ou roubo dos mesmos.

Os titulares da certificação têm o direito a publicitar a obtenção da mesma, da forma que considerarem mais adequada, desde que assegurem a correta referência ao seu campo e limite. Quando o uso da certificação possa induzir em erro os destinatários, considera-se como inadequado, se forem infringidas as seguintes regras:

- Obrigações da Pessoa certificada.

- Conduta profissional.
- Utilização/publicitação da certificação.
- Incumprimento na correção de novas prescrições em consequência de alterações às regras do esquema de certificação.

Podendo dar origem a uma das seguintes sanções:

- Advertência
- Repreensão registada
- Pedido de indemnização por prejuízos causados
- Suspensão temporária da certificação
- Cancelamento da certificação

Sempre que seja conhecido o uso inadequado da certificação, o infrator é de imediato informado.

## 8. OBRIGAÇÕES DAS PARTES

### Obrigações da Pessoa Certificada

#### Dever de Comunicação de Alterações

O possuidor do certificado deve informar o OCP sempre que ocorra uma mudança de empregador no prazo máximo de 15 dias.

#### Dever de Cooperação

A 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.

#### Obrigações financeiras

Qualquer Candidato/ Pessoa Certificada, ou a entidade empregadora, conforme aplicável, tem por obrigação suportar todos os custos inerentes ao processo de certificação, na data especificada para esse efeito.

Caso o Candidato/ Pessoa Certificada não efetue o processamento e pagamento atempado das quantias devidas, o ITG pode iniciar o processo de suspensão da certificação ou a sua interrupção, consoante aplicável.

#### Utilização de certificados

O Candidato / Pessoa Certificada obriga-se a cumprir o disposto no ponto 7.

## Obrigações do ITG

### Dever de Prestação do serviço

O ITG/OCP obriga-se a prestar o serviço de certificação de acordo com o descrito neste Regulamento Geral, nos documentos por ele referidos, e na legislação aplicável.

### Dever de Cooperação

O ITG/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.

O ITG/OCP abstém-se de praticar atividade de consultoria.

### Dever de isenção, Imparcialidade e Confidencialidade

O ITG/OCP garante um tratamento igual e não-discriminatório a qualquer Candidato da certificação, recorrendo a pessoal e procedimentos imparciais.

O ITG/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.

O ITG/OCP não comunica a informação obtida no decurso das atividades de certificação de pessoas a terceiros, sem o consentimento escrito da Candidato da certificação.

### Dever de Informação e Comunicação de Alterações

O ITG/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.

O ITG/OCP, como Organismo Notificado, 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.

O ITG/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 do ITG.

Os Examinadores e Vigilantes devem manter-se atualizados e manter atualizado o ITG/OCP relativamente a qualquer alteração à sua situação que possa influenciar ou comprometer o exercício das suas atividades.

O ITG/OCP não se responsabiliza por falhas de comunicação, sempre que dados (contacto) não tenham sido devidamente atualizados.

## 9. RECLAMAÇÕES E RECURSOS

O tratamento de reclamações/recursos está centralizado do departamento de qualidade, que regista, encaminha 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 resposta.

Este processo é regulamentado pelo PQ.05 "Reclamações e recursos".

### Reclamações

Qualquer indivíduo ou organização pode manifestar insatisfação relativamente às atividades desenvolvidas por ITG/OCP, devendo dirigir uma reclamação escrita, identificando o reclamante e os dados de contacto.

O ITG/OCP acusará a receção da reclamação ao reclamante, no prazo máximo de 10 dias úteis após a receção, e se possível, indicará as ações previstas, com vista à análise e resolução da situação que lhe deu origem.

O reclamante receberá uma resposta, por escrito, no prazo máximo de 30 dias úteis após a receção da reclamação.

Também podem ser apresentadas reclamações sobre pessoas certificadas. No entanto, estas devem primeiro ser dirigidas à própria pessoa ou ao empregador, e apenas no caso de tratamento insatisfatório por estes, deve então ser dado conhecimento à por ITG/OCP. Se o organismo de certificação considerar necessário, poderá desencadear uma investigação detalhada da situação e 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 da por ITG/OCP.

#### Recurso

Qualquer candidato, candidato ou pessoa certificada pode apresentar um recurso (contestação), solicitando a reconsideração de qualquer decisão do organismo de certificação, 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 por ITG/OCP e composta por, pelo menos, 3 elementos independentes do processo em análise, nomeadamente:

- um elemento do Conselho de Administração;
- um (ou mais) membros da Comissão Técnica de Certificação do esquema em questão, que não tenha tido intervenção no processo que originou o Recurso;
- outros peritos adicionais julgados necessários.

O ITG/OCP informa o recorrente da composição da comissão de recurso. Caso o recorrente tenha razões justificadas para discordar do envolvimento de um ou mais membros propostos, deverá solicitar a sua substituição, no 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.

## 10. SITUAÇÕES OMISSAS

Todas as situações pontuais ou omissas neste Regulamento, serão resolvidas de acordo com os critérios e parecer da Administração do ITG, após consulta do candidato da certificação ou indivíduos direta ou indiretamente envolvidos na situação.

## 11. REGULAMENTO GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS

O ITG/OCP cumpre 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 (requerentes) no Formulário de candidatura e/ou comunicadas e ao ITG/OCP, são os estritamente necessários para identificar o candidato e constarão de uma base de dados que será utilizada pelo ITG/OCP de forma que seja possível gerir a certificação do candidato bem como a prestação de outros serviços inerentes à certificação.
- Os dados recolhidos só poderão ser fornecidos a terceiros mediante autorização expressa do candidato. Esta norma aplica-se mesmo nos casos em que a certificação seja patrocinada pela entidade empregadora do candidato ou por qualquer outra entidade ou pessoa, independentemente da sua relação com o candidato.
- O candidato poderá em qualquer altura, mediante solicitação por escrito retirar o consentimento dado anteriormente.
- O ITG/OCP reserva-se, não obstante, o direito de disponibilizar o conteúdo dos seus arquivos aos representantes das entidades acreditadoras, para consulta em sede de auditoria.
- No cumprimento das suas obrigações enquanto entidade acreditada, e no cumprimento de outras obrigações legais, o ITG/OCP disponibiliza, através do seu site, um mecanismo de pesquisa de técnicos certificados, em que consta apenas os nomes dos técnicos certificados, o seu n.º de certificado, âmbito e data de validade da certificação.
- O candidato tem o direito a consultar e alterar/retificar os dados relativos à sua inscrição

bastando para isso solicitação por escrito ao ITG/OCP.

- 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 do ITG/OCP que garante a sua confidencialidade e segurança e se obriga a não os ceder a terceiros sem o consentimento expresso dos candidatos.

## 12. DISTRIBUIÇÃO DO REGULAMENTO

Este regulamento é disponibilizado no site do ITG em [www.itg.pt](http://www.itg.pt) e é distribuído a todos os clientes do serviço de certificação na emissão da proposta de prestação de serviços.

## 13. CONTROLO DOCUMENTAL

### Controlo documental

Versão	Data
V01	19/05/2021
V02	17/08/2021

### Razão da nova versão

Clarificação da aplicabilidade dos documentos em fase de candidatura.

Esclarecimento dos pré-requisitos (Anexo I).

Requisitos referentes ao RGPD como garantia de confidencialidade.

Anexo I – correção da referência aos capítulos aplicáveis dos referenciais EN 9606-1/2/3/4

Documento elaborado por:

Sandra Barreiros (Diretora da Qualidade)

Documento Aprovado por: Acácio Jorge Lima  
(Responsável Técnico)

**ANEXO I – Esquemas de certificação (requisito § 8.2 e § 8.3 NP EN ISO/IEC 17024:2012)**

Referenciais	Âmbito da certificação	Descrição de Tarefas	Competências Requeridas	Aptidões	Pré-Requisitos	Código de conduta	Crítérios certificação e recertificação	Métodos de avaliação certificação	Métodos e critérios acompanhamento	Crítérios suspensão/ anulação	Crítérios para alteração âmbito
<b>EN ISO 9606-1 (2017)</b>	§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	Não Aplicável	§9.1; §9.2; §9.4 da norma	Não Aplicável
<b>EN ISO 9606-2 (2004)</b>	§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	Não Aplicável	§9.2 da norma	Não Aplicável
<b>EN ISO 9606-3 (1999)</b>	§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	Não Aplicável	§10.1 da norma	Não Aplicável
<b>EN ISO 9606-4 (1999)</b>	§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	Não Aplicável	§10.1 da norma	Não Aplicável
<b>EN ISO 9606-5 (2000)</b>	§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	Não Aplicável	§10.1 da norma	Não Aplicável
<b>EN ISO 13585 (2012)</b>	§1 da norma	§1 da norma + a)	§3 e §5.1 da norma + a)	b)	Não Aplicável ver c)	d)	§5; §7; §8; §9.2 da norma	§6; §9.2 da norma	Não Aplicável	§9.1 da norma	Não Aplicável
<b>EN ISO 14732 (2013)</b>	§1 da norma	§ 0 da norma + a)	§3 ; §4 da norma + a)	b)	Não Aplicável ver c)	d)	§4; §5.3 da norma	§4; §5.2 da norma	Não Aplicável	§5.4 da norma	Não Aplicável
<b>API 1104 (2013)</b>	§1 da norma	§6.1 da norma + a)	§ 6.1, §12.6, §13.6 da norma + a)	b)	Não Aplicável ver c)	d)	§6.2; §6.3; §6.7; §12.6; §13.6 da norma	§6.4; §6.5; §6.6 da norma	Não Aplicável	§6.2.2; §6.3.2; §6.8; §12.6; §12.7; §13.7 da norma	Não Aplicável
<b>ASME BPVC-IX (2019)</b>	QW-102; QW-103 QW-301; QB-101, QB-102; 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	Não Aplicável	QW-322; QB-320 da norma	Não Aplicável
<b>AWS D1.1/D1.1M (2020)</b>	§6.16 da norma	§6.19 da norma + a)	§6.17 da norma + a)	b)	Não Aplicável ver c)	d)	§6.16; §6.17; §6.18; §6.19; §6.20; §6.21; §6.22; §6.25 da norma	§6.23; §6.24 da norma	Não Aplicável	§6.25 da norma	Não Aplicável
<b>AD 2000 MERKBLATT HP3 (2014)</b>	§ 0 ; §1 do código de construção	§5.2 do código de const.+ 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	Não Aplicável	§3.4 do código de construção	Não Aplicável
<b>ISO 24394 (2018)</b>	§1 da norma	§3 da norma + b)	§6 da norma	§5 da norma + b)	Não Aplicável ver c)	d)	§9; §12 da norma	§8 da norma	Não Aplicável	§11 da norma	Não Aplicável

**Legenda:** a) Ver 4.2 Avaliação e 4.3 Exame / b) Ver 4.3 Exame / c) Ver 4.1 Candidatura / d) Ver 6. Suspensão e anulação da certificação; 7. Utilização dos certificados e 8. Obrigações das partes.



## Anexo II – Critérios específicos dos referenciais para a renovação/ recertificação<sup>1</sup>

### i. EN ISO 9606-1 “Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão - Parte 1: Aços”

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

#### 9 Período de validade

##### 9.1 Qualificação inicial

A qualificação do soldador inicia-se a partir da data da soldadura do provete, assumindo que foram realizados os ensaios requeridos e que os seus resultados são aceitáveis. O certificado tem que ser confirmado a cada 6 meses ou torna-se inválido.

A validade do certificado poderá ser estendida conforme especificado em 9.3. O método selecionado para a extensão de acordo com 9.3 a), b) ou c) deve ser declarado no certificado aquando da sua 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 por um examinador/ organismo de certificação de pessoas. Tem que ser confirmado que o soldador trabalhou na sua gama de qualificação e estende a qualificação por mais 6 meses.

Esta sub-cláusula 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 certificação de pessoas.

A competência 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 realizadas durante os últimos 6 meses de validade devem ser ensaiadas através de radiografia ou ultrassom ou ensaios destrutivos. O resultados devem ser registados.** Os níveis de aceitação para as imperfeições devem ser os especificados na Cláusula 7. O exame de soldadura deve reproduzir as condições originais de ensaio, com exceção para a espessura e o diâmetro exterior. Estes ensaios revalidam as qualificações do soldador por um período adicional de 2 anos.

c) As qualificações de um soldador em cada certificado devem ser consideradas válidas se forem confirmadas de acordo com 9.2 e assumindo que as seguintes condições são cumpridas:

- O soldador está a trabalhar para o mesmo fabricante para o qual foi qualificado e que é responsável pelo fabrico do produto;
- O programa de qualidade do fabricante foi verificado de acordo com a ISO 3834-2 ou ISO 3834-3;

---

<sup>1</sup> Tradução livre do original inglês. A versão inglesa precede sempre.

- O fabricante documentou que o soldador produziu soldaduras de qualidade aceitável baseada nas normas de aplicação; as soldaduras examinadas devem confirmar as seguintes condições: posição(ões) de soldadura; tipo de soldadura (FW, BW), recobrimento (mb) ou sem recobrimento (nb).

#### 9.4 Retirada da qualificação

Quando existe uma razão específica para questionar a competência de um soldador para a realização de soldaduras de cumpram os requisitos da norma de qualidade do produto, as qualificações que suportam o soldador devem ser retiradas. Todas as outras qualificações que não foram questionadas, mantêm-se válidas.

#### EN ISO 9606-1 Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efeituada por
Confirmação da qualificação ( §9.2)	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada, (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador ou examinador
Renovação da certificação (§9.3 a )	3 / 3 anos	Re Exame e Declaração de atividade continuada	Examinador ITG/OCP
Renovação da certificação (§9.3 b )	2/ 2 anos	Declaração de atividade continuada.  Dois registos últimos 6 meses (ensaios não destrutivos e / ou destrutivos critério de acordo §7.) Registos são selecionados por ITG/OCP	Examinador ITG/OCP
Renovação da certificação (§9.3 c )	Sem prazo	Documentação de prova de acordo programa balizado por ISO 3834-2 ou ISO 3834-3;	Sistema gerado e controlado por empregador.  <b>Nota: O ITG/OCP não adota este modelo de renovação.</b>
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

ii. **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 § 9:

9 Período de validade

9.1 Qualificação inicial

A qualificação do soldador inicia-se a partir da data da soldadura do provete, assumindo que foram realizados os ensaios requeridos e que os seus resultados são 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, a cláusula 9.2 tem que ser satisfeita e as seguintes condições têm que ser confirmadas:

- a) Todos os registos e evidências utilizados para o prolongamento são rastreáveis ao soldador e identificam a especificação de soldadura WPS que foi utilizada na produção;
- b) Evidências utilizadas para o prolongamento devem ser de natureza volumétrica (ensaio radiográfico ou por ultrassom) ou por ensaios destrutivos (fratura ou dobragem) realizadas em duas soldaduras durante os seis meses anteriores. As evidências relativas ao prolongamento têm que ser mantidas durante um período mínimo de 2 anos.
- c) A soldaduras satisfazem os níveis de aceitação para as imperfeições conforme a cláusula 7;
- d) Os resultados mencionados em 9.3c) devem demonstrar que o soldador reproduziu as condições originais de ensaio.

**EN ISO 9606-2 Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação (§9.2)	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada, (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador
Renovação da certificação (§9.3)	2 / 2 anos	Declaração de atividade continuada.  Dois Registos últimos 6 meses (ensaios não destrutivos e / ou destrutivos, critério de acordo §7.) de soldaduras efetuadas mesmas condições de qualificação inicial.  Registos são selecionados por ITG/OCP	Examinador ITG/OCP
Recertificação/ Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

iii. **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 § 10:

10 Período de validade

10.1 Aprovação inicial

A validade da aprovação do soldador inicia-se a partir da data em que os ensaios requeridos foram satisfatoriamente concluídos.

A aprovação de um soldador é válida por um período de dois anos desde que o certificado seja confirmado com intervalos de seis meses pelo coordenador de soldadura ou pelo empregador e as seguintes condições sejam cumpridas:

- a) O soldador deve ter um compromisso com continuidade razoável com o trabalho de soldadura, dentro da gama de aprovação. É permitida uma interrupção na continuidade por um período que seja inferior a 6 meses.
- b) Não existe razão específica para questionar a competência e conhecimento do soldador.

Se alguma destas condições não for cumprida, a aprovação deve ser revogada.

10.2 Prolongamento

A validade da aprovação do certificado pode ser prolongada por períodos adicionais de dois anos, cada uma das condições de acordo com 10.1 sejam cumpridas:

- a) As soldaduras de produção realizadas pelo soldador são da qualidade requerida;
- b) Devem ser mantidos registos dos ensaios, p. ex., documentação semestral de ensaios radiográficos ou relatórios de ensaio de fraturas, num arquivo juntamente com o certificado de aprovação do soldador.

O examinador ou organismo de certificação de pessoas deve verificar o cumprimento com as condições acima e assinar o prolongamento do certificado de aprovação do soldador.

**EN ISO 9606-3, EN ISO 9606-4 e EN ISO 9606-5 Resumo das condições de renovação/ recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação ( §10.1)	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada, (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador
Renovação da certificação ( §10.2)	2 / 2 anos	Declaração de atividade continuada e Registos cada 6 meses de soldaduras incluindo ensaios radiografia, Ultra sons e/ ou fratura a soldaduras efetuadas na gama de qualificação aprovada inicial ( critério de acordo §7).  Registos são selecionados por ITG/OCP	Supervisor de soldadura do empregador e Examinador ITG/OCP
Recertificação/ Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

iv. EN ISO 13585 “Brasagem forte – Prova de qualificação de brasadores e de operadores de brasagem forte”.

A norma EN ISO 13585, refere no seu § 9 ( Periocidades e forma de renovação, recertificação e revogação):

9 Período de validade

9.1 Qualificação inicial

O período de validade da qualificação para brasagem forte inicia-se na data da brasagem ou na data da renovação, ver cláusula 9.2. No entanto, a qualificação para brasagem não é válida até que todos os ensaios requeridos estejam completos e aceites.

O período de validade da qualificação para brasagem é três anos, desde que todas as condições seguintes sejam cumpridas, o que deve ser confirmado a cada seis meses por uma pessoa responsável do empregador que assina o certificado:

- a) O brasador ou operador de brasagem deve ter um compromisso com razoável continuidade com o trabalho de brasagem, dentro da gama de qualificação. É permitida uma interrupção com duração inferior a seis meses;
- b) O trabalho do brasador ou operador de brasagem deve estar em concordância geral com as condições técnicas sob as quais o ensaio de qualificação é realizado.
- c) Não deve haver razão específica para questionar as competências e o conhecimento (se aplicável) dos brasadores ou operadores de brasagem.

Se alguma destas condições não forem cumpridas, a qualificação deve ser cancelada.

9.2. Prolongamento

A validade do certificado de qualificação poderá ser prolongada por períodos sucessivos de três anos desde que cada uma das seguintes condições, em adição às detalhadas em 9.1, sejam cumpridas:

- a) As juntas de produção brasadas realizadas pelo brasador ou pelo operador de brasagem são de qualidade continuada;
- b) Os registos de ensaios, p. ex., documentação de ensaios não destrutivos volumétricos e ensaios destrutivos, de brasagens dentro da gama original de qualificação dos últimos seis meses devem ser arquivados juntamente com o certificado de qualificação do brasador. Os critérios de aceitação para os ensaios de produção estão de acordo com a cláusula 7

O examinador ou organism de certificacao de pessoas deve verificar a conformidade com as condições acima mencionadas e assinar ou emitir o prolongamento do certificado de qualificação do brasador.

**EN ISO 13585 Resumo das condições de renovação/ recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação ( §9.1)	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada, (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador
Renovação da certificação (§9.2)	3/ 3 anos	Declaração de atividade continuada e Registos cada 6 meses de brazagens incluindo ensaios volumétricos (RX /UT) a juntas efetuadas na gama de qualificação aprovada inicial (criterio de acordo §7) Registos são selecionados por ITG/OCP	Supervisor de soldadura do empregador e Examinador ITG/OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

v. **EN ISO 14732 “Soldadores – Prova de qualificação para operadores de soldadura e ajustadores de soldadura para a soldadura automática e mecanizada de materiais metálicos”**

Requisitos espelhados na norma em § 5 (Periocidades e forma de renovação, recertificação e revogação)

5 Período de validade

### 5.1 Qualificação inicial

A qualificação do operador de soldadura ou do ajustador de soldadura inicia-se na data da soldadura do(s) provete(s), desde que os ensaios requeridos tenham sido realizados e os resultados obtidos sejam aceitáveis. Cada certificado tem que ser confirmado a cada seis meses, senão torna-se inválido. A validade do certificado poderá ser estendida conforme especificado em 5.3. O método escolhido para a extensão da qualificação, 5.3 a) b) ou c), deve ser declarada no certificado aquando da sua emissão.

### 5.2 Confirmação da validade

As qualificações para o operador de soldadura ou ajustador de soldadura para um processo, devem ser confirmadas a cada seis meses pela pessoa responsável pelas atividades de soldadura ou por um examinador/ organismo de certificação de pessoas. Tal confirmação que o operador de soldadura ou o ajustador de soldadura trabalhou dentro da gama de qualificação e estende a validade da qualificação por mais um período de seis meses. Esta sub-cláusula é aplicável a todas as opções para revalidação constantes em 5.3.

### 5.3 Revalidação da qualificação

A revalidação deve ser realizada por um examinador/ organismo de certificação de pessoas. A competência do operador de soldadura ou do ajustador de soldadura deve ser verificada periodicamente por um dos seguintes métodos:

- a) O operador de soldadura ou ajustador de soldadura deve ser reexaminado a cada seis anos;
- b) De três em três anos, duas soldaduras realizadas nos últimos seis meses do período de validade devem ser reexaminadas por radiografia ou ensaio por ultrassom ou ensaios destrutivos e os resultados devem ser registados. Os níveis de aceitação para as imperfeições devem ser os especificados nas normas aplicadas. Os ensaios das soldaduras devem reproduzir as condições originais de ensaio. Estes ensaios revalidam a qualificação para um período adicional de três anos.
- c) A qualificação de qualquer certificado deve ser válida desde que seja confirmada de acordo com 5.2 e desde que as condições seguintes sejam cumpridas:
  - O operador de soldadura ou ajustador de soldadura trabalha para o mesmo fabricante para o qual está qualificado e que é responsável pela manufatura do produto;
  - Os requisitos de qualidade do fabricante constantes nas normas ISO 3834-2 ou ISO 3834-3 foram comprovados por verificação;
  - O fabricante documentou que as soldaduras produzidas pelo operador de soldadura ou ajustador de soldadura são de qualidade aceitável de acordo com as normas aplicadas.

### **EN ISO 14732 Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação ( §5.2)	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada, (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador ou examinador
Renovação da certificação	6 / 6 anos	Re Exame e Declaração de	Examinador ITG/OCP



(§5.3 a )		atividade continuada	
Renovação da certificação (§5.3 b )	3/ 3 anos	Declaração de atividade continuada.  Dois Registos últimos 6 meses ( ensaios não destrutivos e / ou destrutivos critério de acordo normas aplicáveis.).  Registos são selecionados por ITG/OCP	Examinador ITG/OCP
Renovação da certificação (§5.3 c )	Sem prazo	Documentação de prova de acordo programa balizado por ISO 3834-2 ou ISO 3834-3;	Sistema gerado e controlado por empregador.  <b>Nota: O ITG/OCP não adota este modelo de renovação.</b>
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

**vi. API 1104 “Soldadura de tubagens e instalações similares”**

Requisitos espelhados na norma em § 6, 12 e 13 (Periocidades e forma de renovação, recertificação e revogação)

6.2 Qualificação individual

6.2.1 Generalidade

Alterações nas variáveis essenciais descritas em 6.2.2 requerem uma requalificação do soldador.

6.3 Qualificações múltiplas

6.3.2 Âmbito

Se alguma das variáveis essenciais forem alteradas numa especificação de procedimento de soldadura, o soldador que utilizar o novo procedimento deve ser requalificado.

6.7 Reexame

Se, na opinião da companhia e dos representantes do contrato, um soldador falha o ensaio de qualificação devido as condições inevitáveis ou condições que o soldador não controla, poderá ser dada uma segunda oportunidade ao soldador para a qualificação. Não devem ser realizados mais reexames até que o soldador tenha submetido prova de formação em soldadura subsequente, que seja aceite pela companhia.

12 Soldadura mecanizada com adições de metal para enchimento

12.6 Qualificação do equipamento de soldadura e dos operadores

12.6.1 Generalidades

Cada operador deve ser qualificado através d a produção de uma soldadura aceitável utilizando um procedimento de soldadura qualificado.

A soldadura complete deve ser ensaiada por métodos destrutivos, métodos não destrutivos ou ambos, e deve cumprir os requisitos de 6.4 a 6.7, com exceção da resiliência (ver 6.5.4) que não deve ser requerida.

Alterações nas variáveis essenciais descritas em 12.6.2 requer a requalificação do operador.

13 Soldadura mecanizada sem adições de metal para enchimento

13.7 Registos dos operadores qualificados

Um operador poderá ter que ser requalificado se surgirem questões acerca da sua competência.

**API 1104 (Soldadura de tubagens e instalações similares) Resumo das condições de renovação/ recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação - Single and multiple qualifications	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada, (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador
Renovação da certificação (6.7) - Single and multiple qualifications	2 / 2 anos	Declaração de atividade continuada. Dois Registos últimos 6 meses de soldaduras efetuadas mesmas condições de qualificação inicial critérios de acordo § 6.4 e	Examinador ITG/OCP

		6.5 ou 6.6 ) Registos são selecionados por ITG/OCP	
Recertificação/Revogação - Single and multiple qualifications	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

**API 1104 (Soldadura mecanizada e automática) Resumo das condições de renovação/ recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Confirmação da qualificação Soldadura mecanizada e automática	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada (verso do certificado inicial)	Supervisor de soldadura do empregador
Renovação da certificação Soldadura mecanizada e automática	6 / 6 anos	ReExame e Declaração de atividade continuada	Examinador ITG/OCP
Renovação da certificação Soldadura mecanizada e automática	3/ 3 anos	Declaração de atividade continuada. Dois Registos últimos 6 meses ( ensaios não destrutivos e / ou destrutivos critério de acordo § 6.4 e 6.5. ou 6.6) Registos são selecionados por ITG/OCP	Examinador ITG/OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

**Nota:** esta norma / código não especifica periodicidades para as renovações e prolongamento das certificações, é suposto os operadores estarem sob supervisão continuada e manterem qualidade de desempenho controlada por supervisão e ensaios destrutivos-

Por similitude o ITG/OCP assume critérios similares os estabelecidos por normas EN 9606-1 – soldadores/ e EN14732 – soldaduras mecanizadas e automáticas

**vii. ASME BPVC-IX “Qualificações de soldadura e brasagem”**

Requisitos espelhados na norma em § QW-322 e QB-322 (Periodicidades e forma de renovação e recertificação e revogação)

**QW-322 Vencimento e renovação da qualificação**

**QW-322.1 Vencimento da qualificação**

O desempenho da qualificação de um soldador ou de um operador de soldadura deve ser afetado quando ocorre um dos seguintes pontos:

- a) Quando não soldou com um processo durante um período igual ou superior a 6 meses, as qualificações para esse processo devem expirar; exceto se dentro do período de 6 meses antes do vencimento da sua qualificação
  - i. O soldador soldou com esse processo utilizando soldadura manual ou semiautomática sob a supervisão e controlo de uma organização que possa estender a sua qualificação por um período adicional de 6 meses.
  - ii. O soldador soldou com esse processo utilizando uma máquina ou soldadura automática sob a supervisão e controlo de uma organização que possa estender a sua qualificação por um período adicional de 6 meses.
- b) Quando existe razão específica para questionar a sua capacidade para realizar soldaduras que cumpram a especificação, as qualificações que suportam a soldadura que está a realizar devem ser revogadas. Todas as outras qualificações que não foram questionadas mantêm-se válidas.

**QW-322.2 Renovação da qualificação**

- a) A renovação de qualificação expirada ao abrigo de QW-322.1(a) poderá ser realizada por qualquer processo através da soldadura de um simples provete em forma de tubo ou disco, de qualquer material, espessura ou diâmetro, em qualquer posição e ensaiando esse provete conforme requerido nas especificações QW-301 e QW-302.

Os ensaios se bem sucedidos renovam as qualificações anteriores do operador de soldadura para aquele processo, para aqueles materiais, espessuras, diâmetros, posições e outras variáveis para as quais já estava anteriormente qualificado.

A renovação da qualificação sob a QW-322.1(a) poderá ser realizada no trabalho de produção, desde que os requisitos da QW-304 and QW-305 sejam cumpridos.

- b) Soldadores e operadores de soldadura cujas qualificações tenham sido revogadas ao abrigo da QW-322.1(b) acima, devem ser requalificados. A qualificação deve utilizar um provete apropriado ao trabalho de produção planeado.

O provete deve ser soldado e ensaiado conforme requerido pelas QW-301 e QW-302. O ensaio bem sucedido Successful test restaura a qualificação.

**QB-322 Renovação da qualificação**

A renovação do desempenho de uma qualificação é requerida quando:

- a) Um brasador ou operador de brasagem não utilizou o processo específico de brasagem por um período igual ou superior a 6 meses, ou;
- b) Exista uma razão específica para questionar a sua aptidão para realizar brasagens que cumpram com a especificação

A renovação de uma qualificação para um processo de brasagem específico sob (a) poderá ser realizada através de um processo específico de brasagem com apenas uma amostra de junta (disco ou

tubo) com todas as variáveis usadas nos ensaios de qualificação de juntas anteriormente realizados pelo brasador ou operador de brasagem.

Este processo irá restabelecer a qualificação para todas as variáveis que o brasador ou operador de brasagem tinha quando se qualificou anteriormente para um processo específico de brasagem.

**Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Renovação da certificação QW 322.2 e QB-322	6/6 meses após inicial	Declaração de atividade continuada e teste em testemunho de acordo condições de qualificação iniciais critérios de acordo QW-304 e QW-305(soldadura) e condições iniciais na brazagem	Supervisor de soldadura do empregador Examinador ITG/OCP
Recertificação / Revogação	Como inicial	Como inicial	Examinador ITG/OCP

**viii. AWS D1.1/D1.1M “Código de soldadura estrutural”**

Requisitos espelhados na norma em § 6.2.3 e §6.25 (Periodicidades e forma de renovação e recertificação e revogação):

6.2.3 Prazo de validade

6.2.3.1 Soldadores e operadores de soldadura

As qualificações dos soldadores e operadores de soldadura conforme especificadas neste código devem ser consideradas válidas indefinidamente, exceto quando:

- (1) O soldador não está envolvido num processo de soldadura para o qual o soldador ou o operador de soldadura esteja qualificado por um período que excede seis meses, ou
- (2) Há uma razão específica para questionar a aptidão do soldador ou operador de soldadura (ver 6.25.1)

6.2.3.2 Soldadores por pontos (tack welders)

Um soldador de pontos que passe no ensaio descrito na Parte C ou nos ensaios requeridos para a qualificação de soldador, devem ser considerados elegíveis indefinidamente para realizar soldaduras por pontos nas posições e nos processos para os quais o soldador por pontos é qualificado, exceto se houver uma razão específica para questionar a aptidão do soldador de pontos (see 6.25.2).

6.25 Reexame

Quando um soldador, um operador de soldadura ou um soldador por pontos falham um ensaio de qualificação ou se existe uma razão específica para questionar as suas aptidões para soldar ou o prazo de validade foi ultrapassado, deve-se aplicar o seguinte:

6.25.1 Requisitos de reexame para soldador e operador de soldadura

6.25.1.1 Reexame imediato

Um reexame imediato poderá ser realizado através de duas soldaduras de cada tipo e posição correspondentes aos que o soldador ou operador de soldadura falhou. Todos os provetes de reexame devem cumprir todos os requisitos específicos.

6.25.1.2 Reexame após formação ou prática posterior

Um reexame poderá ser realizado desde que haja evidência que o soldador ou operador de soldadura teve formação ou prática posterior. Deve ser realizado um reexame completo dos tipos e posições falhadas ou questionadas.

6.25.1.3 Reexame após término do período de validade da qualificação.

Quando o período de validade da qualificação um soldador ou operador de soldadura foi ultrapassado, deve ser requerido um ensaio de requalificação.

Soldadores têm a opção de utilizar uma espessura de ensaio de 3/8 em [10 mm] para qualificar espessuras de soldadura de produção iguais ou superiores a 1/8 em [3 mm] .

6.25.1.4 Exceção

Falha no reexame de requalificação. Não deve ser permitido o reexame imediato quando ocorra falha no exame de requalificação.

O reexame dó deve ser permitido após formação ou prática posterior conforme 6.25.1 .2

6.25.2 Requisitos de reexame para soldador por pontos

6.25.2.1 Reexame sem formação adicional



No caso de falha no cumprimento dos requisitos, o soldador por pontos poderá realizar um único reexame sem formação adicional.

#### 6.25.2.2 Reexame após formação ou prática posterior

Poderá ser realizado um reexame desde que o soldador por pontos tenha formação ou prática posterior. Deve ser requerido um reexame completo.

### AWS D1.1/D1.1M Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Renovação da certificação (6.2.3.1 e 6.2.3.2)	Qualificação inicial Indefinido a não ser que atividade qualificada não seja exercida há mais de 6 meses	Declaração de atividade continuada, Registos são selecionados por ITG/OCP	Supervisor de soldadura do empregador e Examinador ITG/OCP
Recertificação	Indefinido (falha no reteste obriga a treino adicional antes de novas provas (6.25.1.4)	Provas de acordo 6.25.1.1, 6.25.1.2 ou 6.25.1.3 e 6.25.2 (ponteadores) Evidências de treino adicional, se aplicável.	Supervisor de soldadura do empregador e Examinador ITG/OCP

**ix. AD 2000 MERKBLATT HP3 Supervisores de soldadura, Soldadores**

Requisitos espelhados na norma em §3.1; §3.2 e §3.4 (Periocidades e forma de renovação e recertificação e revogação)

3.1 Princípios de ensaios de qualificação

Os ensaios de qualificação para soldadores são baseados na DIN EN ISO 9606-1 para o aço e na DIN EN ISO 9606-4 para alumínios e liga de alumínio. Para o cobre e ligas de cobre aplica-se a DIN EN ISO 9606-3, para o níquel e ligas de níquel aplica-se a DIN EN ISO 9606-4 e para o titânio, zircónio e suas ligas os ensaios são os descritos DIN EN ISO 9606-5. Outros materiais devem ser similarmente classificados dentro destas normas de acordo com as suas propriedades.

Os operadores de unidades de soldadura mecanizadas e automáticas são aprovados de acordo com a DIN EN ISO 14732.

É necessária a realização de um teste aos conhecimentos relativos ao trabalho dos soldadores e operadores, de acordo com os anexos relevantes destas normas.

3.3 Ensaios de qualificação inicial de soldadores e operadores

Os ensaios são realizados por uma terceira parte relevante.

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

3.4 Renovação dos ensaios de qualificação de soldadores ou operadores

A renovação de ensaios de qualificação de soldadores ou operadores é realizada por uma 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 em 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 DIN EN ISO 9606-1.

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

**AD 2000 MERKBLATT HP3 Condições de renovação / recertificação e requisitos associados**

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

- i. 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.
- ii. EN ISO 9606-2 Prova de Qualificação de Soldadores – Soldadura por fusão – Parte 2: Alumínio e ligas de alumínio"
- iii. 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"  
EN ISO 14732 "Soldadores – Prova de qualificação para operadores de soldadura e ajustadores de soldadura para a soldadura automática e mecanizada de materiais metálicos"

x. **ISO 24394 Soldadura para aplicações aeroespaciais — Ensaio de qualificação para soldadores e operadores de soldadura – Soldadura por fusão de componentes metálicos**

Requisitos espelhados na norma em § 11 (Periocidades e forma de renovação e recertificação e revogação)

11 O certificado de exame do soldador ou o certificado de exame para operadores de equipamentos de soldadura é válido por dois anos.

Aprovação é para soldadura usando processos de soldadura correspondentes,

A Qualificação para os grupos de materiais e formas semi-acabadas ou de produto podem ser estendidos apos 2 anos executando ensaios de qualificação de acordo §8.1 Tabela 3

O coordenador de soldadura deve realizar um teste de repetição a qualquer momento dentro do período de validade ser requerido se:

- a) Há razão para supor que o soldador ou o operador do equipamento de soldadura não atende aos requisitos de aprovação;
- b) o soldador ou operador não realizou nenhum trabalho de soldadura usando o processo de soldadura para que está qualificado por mais de seis meses;
- c) Resultados inadequados ocorrem com componentes representativos da produção

**ISO 24394 Resumo das condições de renovação / recertificação e requisitos associados**

Método de extensão	Período	Evidências requeridas	Efetuada por
Renovação da certificação §11	2/ 2 anos	Declaração de atividade continuada (atividade qualificada não pode deixar de ser exercida há mais de 6 meses)  Registos são selecionados por ITG/OCP	Supervisor de soldadura do empregador e Examinador ITG/OCP
Recertificação (§11) Equivalente a Inicial	Caso verifique Ocorrências de acordo §11 a) ; b) ou c)	Evidencias de treino adicional, se aplicável.  Ensaio de acordo §8.1 tabela 3	Supervisor de soldadura do empregador e Examinador ITG/OCP