Emitido por: IND Aprovado: L. Rodrigues Verificado: DK; PO Editado: H. Henriques	Data de Aprovação **26 de setembro de 2024**	Referências **Manual Gestão BV** **EN ISO/IEC17024**	Lista de distribuição **SharePoint**

Informação sobre a presente revisão:

R5 – Alteração do ponto 9.1, com texto identificado a bold.

R4 – Alteração do ponto 9.1, com texto identificado a bold.

R3 – Alteração do ponto 8.2, com texto identificado a bold.

R2 – Alteração dos pontos 2, 4, 7, 8 e 9 com texto identificado a bold.

R1 – Inclusão da aprovação dos certificados emitidos no âmbito da Diretiva de Equipamentos sob Pressão (PED). Atualização de alguns pontos registados a bold**.**

R0 – Emissão inicial do documento.

ÍNDICE

1. INTRODUÇÃO 2
2. OBJETIVO E ÂMBITO 2
3. DEFINIÇÕES 3
4. DIREITOS E DEVERES DO CANDIDATO/CLIENTE 3
5. SEGURANÇA 4
6. EQUIPAMENTOS E LOCAIS DE EXAME 4
7. CANDIDATO 5
7.1 Pré-requisitos 5
7.2 Confidencialidade e Proteção de Dados 5
8. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO 6
8.1 Candidatura 6
8.2 Avaliação 6
9. CERTIFICADO 8
9.1 Validade do Certificado 9
9.2 Recertificação/Revalidação 9
9.3 Suspensão e Anulação do Certificado 9
9.4 Utilização do Certificado 10
10. RECLAMAÇÕES E RECURSOS 10

Emitido por: IND Aprovado: L. Rodrigues Verificado: DK; PO Editado: H. Henriques	Data de Aprovação **26 de setembro de 2024**	Referências **Manual Gestão BV** **EN ISO/IEC17024**	Lista de distribuição **SharePoint**

1. INTRODUÇÃO

A certificação de pessoas é um processo objetivo de avaliação de competências e uma forma de garantir que as pessoas certificadas cumprem os requisitos do esquema de certificação em causa.

A norma EN ISO/IEC 17024 estabelece os requisitos gerais para organismos de certificação de pessoas, permitindo o reconhecimento dos organismos e uma maior harmonização nos requisitos de desenvolvimento e manutenção de esquemas de certificação. O reconhecimento e harmonização são fundamentais para a mobilidade dos profissionais, tanto a nível nacional, como a nível internacional.

2. OBJETIVO E ÂMBITO

O presente documento descreve o processo de certificação realizado pelo Bureau Veritas Rinave - Sociedade Unipessoal, Lda. (doravante designado por Bureau Veritas) para Certificação de Pessoas na área da Soldadura de materiais metálicos e aplica-se a todos os candidatos nomeadamente, Soldadores, Operadores de soldadura, Brasadores e Operadores de Brasagem.

A Certificação de Pessoas na área da soldadura é sempre realizada de acordo com um dos seguintes esquemas de certificação que é sempre selecionado pelo cliente em função das suas necessidades:

- EN ISO 9606-1**(*)**: Qualification testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels;
- EN ISO 9606-2**(*)**: Qualification test of welders - Fusion welding - Part 2: Aluminium and aluminium alloys;
- EN ISO 9606-3**(*)**: Approval testing of welders - Fusion welding - Part 3: Copper and copper alloys;
- EN ISO 9606-4**(*)**: Approval testing of welders - Fusion welding - Part 4: Nickel and nickel alloys;
- EN ISO 9606-5**(*)**: Approval testing of welders - Fusion welding - Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys;
- EN ISO 14732: Welding personnel - Qualification testing of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials;
- EN ISO 13585**(*)**: Brazing - Qualification test of brazers and brazing operators;
- API 1104: Welding of Pipelines and Related Facilities;
- ASME BPVC – IX: ASME Boiler & Pressure Vessel Code;
- AWS D1.1/D1.1M: Structural Welding Code – steel.

Nota: São sempre consideradas as últimas edições destes documentos de referência, incluindo todas as adendas e/ou especificações particulares identificadas pelo Cliente.

(*) Para estes documentos, adicionalmente e caso requerido pelo cliente, a certificação poderá ter enquadramento/aprovação no âmbito da Diretiva de Equipamentos sob Pressão 2014/68/EU (PED).

NOTA: Exclui-se do presente esquema de certificação os pontos 9.3c) e 5.3c) relativos ao período de validade e processo de recertificação apresentado nas normas EN ISO 9606-1 e EN ISO 14732, respetivamente.

3. DEFINIÇÕES

Candidato – Pessoa que apresenta uma candidatura a uma certificação na área da soldadura.

Cliente - Pessoa singular ou coletiva que solicita proposta de certificação e a adjudica.

Esquema de Certificação – Competência e outros requisitos relativos a categorias profissionais específicas de pessoas.

Examinador – Técnico/inspetor qualificado do Bureau Veritas nomeado para conduzir, verificar e avaliar a conformidade da certificação de pessoas na área da soldadura de Clientes/Fabricantes com requisitos especificados nos documentos de referência aplicáveis.

Decisor de Certificação – Técnico/inspetor qualificado do Bureau Veritas nomeado para tomar a decisão de certificação com base nas informações recolhidas durante o processo de certificação e limitando-se exclusivamente ao esquema de certificação em causa.

Decisão de Certificação – Aprovação final após análise e conclusão do processo de avaliação de conformidade por decisor do Bureau Veritas.

Partes interessadas – Indivíduo, grupo ou organização afetada pelo desempenho de uma pessoa certificada ou do organismo de certificação. Considerando como partes interessadas a pessoa certificada, o empregador da pessoa certificada e o cliente do empregador da pessoa certificada.

Outras definições, conforme identificadas nos documentos de referência (Especificações do Cliente, Códigos ou Normas).

4. DIREITOS E DEVERES DO CANDIDATO/CLIENTE

O cliente deve definir qual(is) a(s) norma(s) pretendida(s) para a certificação e disponibilizar toda a documentação necessária à realização das certificações, tais como:

- Especificações de Procedimento de Soldadura (EPS/WPS);
- Certificados de materiais de base;
- Certificados de materiais de adição;
- Fichas de segurança de eventuais gases de proteção.

É ainda da responsabilidade do cliente garantir as condições mínimas dos locais de exame conforme referido no ponto §6 deste documento e o acompanhamento do examinador por uma pessoa competente, nas suas instalações, durante todo o processo de Certificação.

Quando o cliente solicita a aprovação da(s) certificação(ões) emitida(s) no âmbito da Diretiva de Equipamentos sob Pressão é da sua responsabilidade disponibilizar toda a informação/documentação necessária para esta aprovação.

O candidato deve:

a) Cumprir os requisitos de certificação estabelecidos neste documento e a fornecer qualquer informação necessária à avaliação.

b) Permitir a divulgação dos resultados de exame ao cliente identificado na Ficha de Candidatura.

c) Não divulgar informação confidencial de materiais de exame, nem participar em práticas fraudulentas durante o exame.

d) Não utilizar a certificação indevidamente, nem comprometer em algum momento a reputação do BUREAU VERITAS.

e) Informar o BUREAU VERITAS de qualquer alteração que possa afetar a capacidade de continuar a exercer a sua atividade ou mudança de empresa, assim como de qualquer reclamação do seu trabalho no âmbito da certificação.

f) Cessar o uso de qualquer referência à certificação que contenha qualquer menção ao BUREAU VERITAS após uma suspensão ou anulação da certificação e devolver quaisquer certificados emitidos pelo BUREAU VERITAS.

5. SEGURANÇA

O Cliente tem de assegurar as condições de HST (Higiene e Segurança no Trabalho) durante a execução do processo de certificação, em conformidade com os requisitos previstos na regulamentação.

O Candidato deve utilizar equipamento de proteção individual adequado à certificação, tais como, vestuário adequado, calçado de segurança, máscara de proteção, luvas, etc.

O examinador do Bureau Veritas garante uma identificação dos perigos e avaliação dos riscos associados à realização do processo de certificação de pessoas na área da soldadura no cliente antes de dar início aos trabalhos. O examinador deve verificar se as instalações são adequadas e se o equipamento a utilizar apresenta as condições mínimas de segurança, no que respeita a riscos elétricos, mecânicos e térmicos podendo no caso de não estarem garantidas as condições mínimas de segurança, considerar o adiamento do trabalho em coordenação direta com o Cliente.

6. EQUIPAMENTOS E LOCAIS DE EXAME

Os locais de exame para a Certificação de Pessoas na área da soldadura são as instalações do cliente, ou outras por este designado. O cliente deve preparar para cada candidato um local de exame com as seguintes condições:

- Separação física entre candidatos;
- Uma bancada de trabalho individual;
- Iluminação, temperatura, extração de fumos e nível de ruído adequados.

NOTA: Considera-se opcional, mas fundamental para a realização do ensaio de fratura, quando este seja aplicável, no local de exame a existência de prensa e/ou ferramenta adequada para realizar a fratura do(s) provete(s) de ensaio, possibilitando assim a sua repetição no caso do seu resultado não ser aceitável.

O candidato deve ter ainda disponível para a realização do exame de certificação:

- EPI;
- Especificações de soldadura;
- Corpos de prova previamente preparados de acordo com a especificação de soldadura;
- Materiais de base e de adição;
- Gases de proteção;
- Equipamento de soldadura adequado ao exame;
- Equipamento de controlo da temperatura, por ex., lápis térmico;
- Equipamento de limpeza e desbaste;
- E outros consumíveis necessários.

O cliente deve disponibilizar o equipamento de medição utilizado no controlo de fabrico, inspeção e ensaios se requerido pelo examinador. Este equipamento deve estar devidamente calibrado devendo as evidências da calibração ser disponibilizadas ao examinador do Bureau Veritas para verificação.

7. CANDIDATO

7.1 Pré-requisitos

Não existem pré-requisitos para a certificação, no entanto o Bureau Veritas recomenda que o candidato tenha formação e experiência adequada na área da soldadura para saber ler e interpretar toda a documentação que necessita para a sua certificação, assim como deve ter capacidade de realizar a soldadura do(s) corpo(s) de prova.
O Bureau Veritas garante o acesso à certificação de pessoas que apresentem necessidades especiais, adequando a sua metodologia à situação particular de acordo com o permitido pelo esquema de certificação selecionado.

7.2 Confidencialidade e Proteção de Dados

Os dados pessoais do candidato, como nome, data de nascimento, local de nascimento, número do documento de identificação (CC, BI, Passaporte, Título de Residência ou outro), são tratados pelo Bureau Veritas com as seguintes finalidades:

g) Realização de exame para certificação da qualificação de soldador/operador de soldadura/ brasador/operador de brasagem;
h) Emissão de certificado;
i) Comunicação para o cumprimento de obrigações legais nomeadamente a entidades policiais, judiciais, fiscais, reguladoras, auditores financeiros e notários para conceder fé pública a documentos.

O Bureau Veritas conserva os dados pessoais dos candidatos durante os prazos necessários a dar cumprimentos às obrigações legais.

O candidato tem direito a submeter denúncias à Comissão Nacional de Proteção de Dados.

Todo o pessoal envolvido na certificação está vinculado ao Código de ética do Bureau Veritas, garantindo assim a segurança e integridade de todos os registos e itens associados ao processo de certificação, nomeadamente durante:

- realização do exame;
- transporte;
- comunicação de resultados.

O Bureau Veritas garante a confidencialidade da informação e registos obtidos durante o processo de certificação, exceto quando esteja em causa o cumprimento de obrigação legal ou ordem vinculativa emitida por autoridade competente.

A Autoridade Nacional Competente pode solicitar ao Bureau Veritas como Organismo Reconhecido informação que o Cliente e o Bureau Veritas possam considerar confidencial. O fornecimento dessas informações à Autoridade Nacional Competente é um requisito obrigatório para o Bureau Veritas como Organismo Reconhecido e não deve ser considerado como uma quebra de confidencialidade.

A Política de Proteção de Dados do Bureau Veritas encontra-se disponível no seu website, em www.bureauveritas.pt, a qual contém toda a informação relativa à proteção de dados pessoais e a forma como os mesmos serão utilizados e como poderá exercer os seus direitos.

8. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

O processo de certificação de pessoas na área da soldadura do Bureau Veritas considera as seguintes etapas:

8.1 Candidatura

O Bureau Veritas após manifestação de interesse de um cliente recolhe a informação necessária sobre o(s) esquema(s) de certificação pretendido(s) de modo a apresentar uma proposta. Confirmada a capacidade técnica do Bureau Veritas é enviada a proposta juntamente com este documento e com a Ficha de Candidatura.

Após a adjudicação da proposta é agendado com o cliente o exame de certificação (data e local).

No dia do exame de certificação e antes do seu início o examinador confirma todos os dados que constam da Ficha de Candidatura que é validada nesse momento por este, fazendo assim a aceitação da candidatura.

8.2 Avaliação

Em todos os esquemas de certificação do Bureau Veritas o exame de certificação é composto apenas por avaliação prática. Mesmo para os esquemas que preveem avaliação de conhecimentos, essa avaliação é realizada num contexto prático.

O Processo de avaliação consiste na demonstração por parte do candidato das seguintes competências:

- Saber interpretar a Especificação de Soldadura (EPS/WPS);

- Confirmar a adequação da Especificação de Soldadura ao corpo de prova;
- Saber selecionar e operar o equipamento de soldadura e consumíveis necessários;
- Ter a capacidade de efetuar a soldadura do corpo de prova.

No dia e no local de exame devem estar devidamente preparados todos o(s) corpo(s) de prova para a realização do(s) exame(s) prático(s) necessários à certificação de todos os candidatos, e disponibilizada toda a documentação necessária, de modo a verificar as competências requeridas.

Durante a realização do exame de certificação, para a verificação das competências requeridas o candidato deve ser capaz de realizar as seguintes tarefas:

- Interpretar a(s) especificação(ões) de soldadura a usar no exame de certificação;
- Verificar se os materiais de base e de adição estão de acordo com a especificação de soldadura (como por exemplo, dimensão e preparação adequada dos corpos de prova, dimensão e qualidade dos materiais de adição, e estado de conservação dos mesmos);
- Verificar todo o equipamento de soldadura e adaptá-lo caso seja necessário, (fonte de energia, cablagens, alicate de massa, alicate porta elétrodos, tocha, alimentador de fio, debitómetro, locais de regulação dos parâmetros de soldadura, …);
- Colocar os corpos de prova na posição de soldadura requerida;
- Caso seja necessário, realizar o pré-aquecimento dos corpos de prova e controlar a temperatura com lápis térmico ou outro equipamento adequado;
- Quando indicado na(s) especificação(ões) de soldadura proteger a raíz do cordão de soldadura com gás de purga;
- Realizar a soldadura do corpo de prova com qualidade aceitável;
- Controlar e respeitar a temperatura interpasses indicada na(s) especificação(ões) de soldadura, com lápis térmico ou outro equipamento adequado, sempre que aplicável;
- Verificar visualmente a soldadura e caso identifique imperfeições proceder à sua correção quando seja autorizado;
- Manusear de forma correta e adequada os consumíveis disponibilizados para o exame de certificação;
- Utilizar corretamente os EPI;
- Realizar o trabalho colocando-se a si e aos outros em segurança.

O exame só será iniciado na presença do examinador que recolhe toda a informação e documentação necessárias ao processo de certificação e confirma as condições necessárias definidas no ponto §6.

O examinador interrompe/suspende o exame se ocorrer nomeadamente uma das seguintes situações:

- As condições anteriormente referidas não forem satisfeitas;

- As condições de realização da soldadura não sejam corretas, não permitindo a obtenção de uma soldadura que satisfaça os requisitos especificados pelo código/norma de referência;

- O candidato não tenha capacidade para cumprir com os requisitos da soldadura (por exemplo excessivas ou sistemáticas reparações);

- Detetar qualquer prática fraudulenta por parte do(s) candidato(s).

O examinador no final da realização do(s) corpo(s) de prova realiza o ensaio de inspeção visual de acordo com o documento de referência do respetivo esquema.

- Se o resultado do ensaio de inspeção visual for aceitável dá seguimento aos restantes ensaios previstos na(s) norma(s)/código(s) de certificação, garantindo o transporte e acompanhamento adequado do(s) respetivo(s) corpo(s) de prova.

- Se o resultado do ensaio de inspeção visual for não aceitável informa verbalmente o cliente e o candidato e dá oportunidade a uma repetição do corpo de prova pelo candidato, que será sujeito a todos os controlos necessários e a um novo ensaio de inspeção visual. Caso o cliente e o candidato não pretendam realizar um novo corpo de prova para substituição do anterior o processo de certificação desse candidato é concluído nesse momento. Mais tarde será emitido um relatório escrito que identificará os resultados não aceitáveis e é enviado ao cliente via email.

Caso o local de exame reúna as condições necessárias, o ensaio de fratura, quando seja aplicável, é realizado no local, sempre na presença do examinador podendo o candidato ter a oportunidade de repetição do corpo de prova, caso o seu resultado não seja aceitável. Ficando sujeito a todos os controlos especificados anteriormente.

No fim de todos os ensaios não destrutivos e/ou destrutivos requeridos por cada norma/código de certificação o Bureau Veritas avalia o resultado de todo o processo de certificação com base nos critérios de aceitação dos mesmos. O processo é remetido para avaliação e decisão e existem duas hipóteses possíveis:

- O resultado é aceitável logo a decisão de certificação do candidato é positiva e é emitido um certificado de qualificação;
- O resultado não é aceitável então a decisão de certificação é negativa sendo emitido neste caso um relatório de não aprovação com a descrição do processo em causa.

Não há a possibilidade de repetição de qualquer parte deste exame, caso o candidato pretenda repetir o processo é considerado como um novo processo de certificação, cumprindo com todos as condições descritas anteriormente.

No caso de aprovação da(s) certificação(ões) emitidas no âmbito da Diretiva de Equipamentos sob Pressão (PED) é emitido um certificado de aprovação das mesmas.

9. CERTIFICADO

Os certificados e os relatórios de não aprovação emitidos são enviados ao cliente via email em formato PDF. Caso o cliente pretenda os certificados ou os relatórios de não aprovação impressos em papel tem de informar o Bureau Veritas da sua pretensão que pode ter um custo associado.

Em qualquer momento o Bureau Veritas pode extrair uma listagem de todos certificados emitidos de modo a confirmar a sua validade e/ou âmbito de uma determinada certificação.

O certificado de qualificação é propriedade conjunta do cliente e da pessoa certificada.

O certificado atesta a competência individual associada à pessoa certificada enquanto estiver ao serviço do cliente, conforme requisitos neles identificados, incluindo a sua validade, não devendo ser dada qualquer outra interpretação ao mesmo.

9.1 Validade do Certificado

A data de validade do certificado emitido está sempre associada à data de exame e aos requisitos especificados nos documentos de referência aplicáveis, de acordo com a tabela seguinte:

Documento de Referência	Validade (após a data de exame)	
EN ISO 9606-1 – Aço	§9.3 a)*	3 anos
	§9.3 b)*	2 anos
EN ISO 9606-2 – Alumínio	2 anos	
EN ISO 9606-3 – Cobre	2 anos	
EN ISO 9606-4 – Níquel	2 anos	
EN ISO 9606-5 – Titânio	2 anos	
EN ISO 14732	§5.3 a)*	6 anos
	§5.3 b)*	3 anos
EN ISO 13585	**5 anos**	
API 1104	3 anos	
ASME BPVC – IX	3 anos	
ASME BPVC – IX – Operadores de Soldadura	6 anos	
AWS D1.1/D1.1M	3 anos	

*conforme opção do cliente/candidato na data de exame.

9.2 Recertificação/Revalidação

Na proximidade do final da validade do certificado inicial, procede-se à sua revalidação em conformidade com os requisitos especificados no documento de referência, através da realização de uma nova certificação sendo emitido um novo certificado.
No caso particular da revalidação de um certificado segundo as normas EN ISO 9606-1 e EN ISO 14732 e, em que tenha sido selecionado para o período de validade no certificado inicial a opção b) apresentada nos pontos 9.3 e 5.3, respetivamente, a sua revalidação será realizada dentro do período de vigência do certificado através de:

- Registo de atividade continuada emitida pelo cliente e pela pessoa certificada, e
- Radiografia, ultrassons ou ensaios destrutivos de duas soldaduras feitas durante os últimos 6 meses do período de validade do certificado inicial, rastreáveis à pessoa certificada cujos relatórios de ensaio sejam emitidos por uma entidade acreditada com resultado aceitável. As soldaduras ensaiadas devem reproduzir as condições do exame inicial. Sendo emitido um novo certificado com base no certificado inicial em que a data de exame passa a ser a data de análise do processo e com um período de validade análogo ao considerado no certificado inicial.

9.3 Suspensão e Anulação do Certificado

O Bureau Veritas pode proceder à suspensão e/ou anulação do certificado emitido dentro do período de validade por:

- Suspensão e/ou anulação voluntária;
- Incumprimento de requisitos contratuais ou identificados nos documentos de referência de suporte ao processo de certificação;
- Quebra de princípios éticos comprovadas por cliente e/ou pessoa certificada;
- Reclamação sobre a pessoa certificada devidamente fundamentada e comprovada pelo Bureau Veritas.

9.4 Utilização do Certificado

Considera-se da responsabilidade do cliente e da pessoa certificada a utilização do(s) certificado(s) dentro da sua gama de aprovação prevista nos documentos de referência.

O Bureau Veritas não é responsável por uma utilização indevida do(s) certificado(s) fora da sua gama de aprovação ou do seu período de validade.

10. RECLAMAÇÕES E RECURSOS

Caso o cliente ou o candidato não certificado desejem recorrer ou contestar qualquer decisão final do Bureau Veritas sobre o processo de certificação, podem efetuá-lo em conformidade com o procedimento de tratamento de recursos I&F-PT-TQR-GPP-ORG-003.

Eventuais reclamações relativamente a qualquer atuação do Bureau Veritas devem ser remetidas por escrito para o coordenador de atividade do Bureau Veritas que as reencaminhará para o departamento da Qualidade para efetuar o seu tratamento de acordo com o procedimento I&F-PT-TQR-GPP-TQRS-003.