
	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 1 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## ÍNDICE

Parte	Secção	Página
1	<b>OBJECTIVO</b>	2
2	<b>ÂMBITO</b>	2
3	<b>REFERÊNCIAS</b>	2
4	<b>DEFINIÇÕES/SIGLAS</b>	2
5	<b>DESCRIÇÃO</b>	2
	5.1 Candidatura	2
	5.2 Avaliação	3
	5.3 Exame	4
	5.4 Decisão sobre a certificação	7
	5.5 Suspensão, cancelamento ou redução da certificação	8
	5.6 Renovação/Recertificação	9
	5.7 Certificado	10
	5.8 Apelos/recursos contra decisões sobre a certificação e reclamações	11
6	<b>RESPONSABILIDADES</b>	12
	6.1 Examinador	12
	6.2 Responsável pela Unidade Produtiva	12
	6.3 Gestor da Qualidade	12
7	<b>IMPRESSOS / REGISTOS</b>	12

ELABORADO/VERIFICADO:	APROVADO:
-----------------------	-----------

 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>		<b>PÁG. 2 DE 36</b>		
			<b>PF.QUALEND-18</b>		
	<b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>		<b>EDIÇÃO</b>	<b>REV. Nº</b>	<b>DATA</b>
			<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>

## 1. OBJECTIVO

Assegurar a realização dos métodos e procedimentos adequados ao correcto cumprimento das exigências prescritas nos regulamentos, códigos, normas, especificações, procedimentos operacionais ou instruções de trabalho a utilizar durante a actividade de qualificação de soldadores.

## 2. ÂMBITO

Qualificação de soldadores.

## 3. REFERÊNCIAS

- PF.QUALEND-05 "Serviço não conforme, acções correctivas e preventivas"
- PF.QUALEND-07 "Apelos/recursos e reclamações"

## 4. DEFINIÇÕES / SIGLAS


- **Cliente**  
Contratante de um bem/serviço.
- **Fornecedor**  
Entidade que fornece um bem/serviço.

## 5. DESCRIÇÃO

### 5.1. Candidatura

A QualEnd garante a qualquer Pessoa, desde que efectue a sua candidatura e satisfaça os requisitos previamente definidos no impresso QUALEND.E-010 "Requisitos do processo de certificação de Pessoas em soldadura", o acesso à certificação. Este documento descreve a visão geral do esquema de certificação de Pessoas em soldadura da QualEnd, sendo constituído pela seguinte informação:

- Introdução
- Objectivo
- Campo de aplicação
- Confidencialidade
- Descrição
  1. Candidatura
  2. Avaliação
  3. Exame
  4. Decisão sobre a certificação
  5. Suspensão, cancelamento ou redução da certificação
  6. Renovação/Recertificação
  7. Uso do certificado
  8. Apelos/recursos contra decisões sobre a certificação
  9. Reclamações

 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 3 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

A candidatura à certificação de Pessoas em soldadura é um processo administrativo que se inicia após manifestação de interesse por parte do candidato ou promotor na certificação, o qual entre outros elementos deve colocar à disposição da QualEnd a seguinte informação:

- Cópia do seu documento de identificação;
- Informação sobre o âmbito da certificação pretendida;
- Informações de suporte para demonstrar objectivamente 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.

As informações anteriormente referidas podem ser evidenciadas somente no acto de exame, permanecendo na posse do candidato ou promotor do exame.

**Nota 1:**

Na ausência dos certificados dos materiais, de base ou de adição, é admissível:

- A verificação nos materiais de base, do número de vazamento e eventualmente outras características de qualidade gravadas na superfície do corpo de exame, incluem-se neste âmbito as transferências de marcas.
- A verificação da informação expressa na embalagem dos materiais de adição.

Em caso algum serão aceites materiais de base ou de adição em que não seja possível uma identificação objectiva da sua qualidade, excepto no caso do aço carbono em que se tal acontecer será considerado como pertencente à família 1.1, aços com limite de elasticidade,  $R_{eH} \leq 275\text{N/mm}^2$ , (CR ISO 15608).

**Nota 2:**

A QualEnd considera ainda:


- A qualificação em soldadura é da inteira responsabilidade do candidato.
- A especificação de soldadura de suporte ao exame e a cópia dos certificados dos materiais base e consumíveis, poderão ou não ser arquivados no processo de certificação do Candidato.
- O tempo de experiência e/ou formação não contam na avaliação da candidatura à certificação.
- O candidato deverá ter a idade mínima legal para entrar no mercado de trabalho.
- Os custos referentes ao processo de certificação são do conhecimento do candidato.

**5.2. Avaliação**

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

A QualEnd 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, objectiva e sistematicamente.
- Produzir evidência documental suficiente que confirme a afirmação anterior.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 4 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

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;
- Uma declaração em que o candidato se compromete a cumprir com os requisitos de certificação, impresso QUALEND.E-004 "Declaração de compromisso e direitos do candidato, obrigações da Pessoa certificada e código de conduta".

A validação ou não da candidatura é efectuada por um analista de processo no impresso QUALEND.E-001 "Candidatura à certificação", após 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 acto de exame.

A informação ao candidato ou promotor da certificação no que concerne à sua aceitação na prova de exame será realizada via telefone, 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, fax 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 de cariz administrativo para que o candidato à certificação realize a prova de exame.

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


A QualEnd não utilizará acções 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.

### 5.3. Exame

A QualEnd avalia a competência do candidato, de acordo com a norma ou código de certificação definido no anexo técnico da entidade acreditadora em prática presencial.

A QualEnd considera que um candidato a Pessoa certificada em soldadura deve ser portador das seguintes competências:

- a. Saber preparar e organizar a prova de exame. Engloba as seguintes actividades:
  - Análise e interpretação da especificação de soldadura que lhe suporta a prova de exame.
  - Selecção do equipamento e ferramentas a utilizar, tendo em conta o tipo de soldadura a realizar.
  - Posicionamento das peças de exame na posição de soldadura referida na especificação de soldadura. A preparação das peças de exame é 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.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 5 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

- Regulação da fonte de potência de acordo com os parâmetros definidos na especificação de soldadura, nomeadamente: a espessura do material de base, o diâmetro do metal de adição, a posição de soldadura, entre outros.

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

A QualEnd considera que um candidato a Pessoa certificada em soldadura 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, 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 (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. Efectuar a protecção da raiz do cordão com purga de gás (se aplicável).
- f. Efectuar, se aplicável, o pré-aquecimento 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 detectar imperfeições e proceder à sua correcção, (o candidato a soldador quando autorizado pode remover pequenas imperfeições por esmerilamento, excepto no último passe). Quando aplicável controla a temperatura entre passes com lápis térmico ou outro meio adequado.
- h. Saber utilizar e manter acondicionados de forma correcta os consumíveis disponibilizados para a prova de exame.


Em caso algum se permite que possa ser posta em causa as avaliações, por factores 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, impresso QVALEND.G-063.

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

O exame de qualificação não inclui a componente teórica.

O preenchimento do impresso, QVALEND.E-002 "Condições de realização do Exame", associado aos registos referentes ao controlo destrutivo e não destrutivo efectuado assegura-nos não só que o processo de avaliação é planeado e estruturado de forma a garantir que todos os requisitos do esquema de certificação são verificados, objectiva e sistematicamente e a produzir evidência documental suficiente que confirme a competência do candidato, como também, permite monitorizar o desempenho e a equidade dos exames e consequentemente a confiabilidade dos resultados com base nos dados obtidos durante a prova.

Os exames são realizados nas instalações do candidato à certificação.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 6 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

A supervisão do exame é realizada preferencialmente por um inspetor de soldadura (examinador), nomeado verbalmente pelo seu responsável hierárquico (desnecessária a evidência deste facto), pertencente à "bolsa de examinadores aprovados", que verificará a adequabilidade dos meios para exame e regista todas as condições em que foram efectuadas as respectivas provas, no impresso, QUALEND.E-002 "Condições de realização de exame".

O examinador procede à validação da informação referida no impresso QUALEND.E-001 "Candidatura à certificação" e solicita ao candidato que assine no início da realização da prova de exame, uma declaração, impresso QUALEND.E-004 "Declaração de compromisso e direitos do candidato, obrigações da pessoa certificada e código de conduta" onde fica a conhecer os seus direitos como candidato e as obrigações como pessoa certificada.

Após a conclusão da prova de exame, o examinador efectua a análise visual segundo a norma ou código de referência e valida essa informação no impresso QUALEND.E-002 "Condições de realização de exame".

Sendo o resultado do exame visual satisfatório, o examinador encaminhará as peças de exame para o laboratório de ensaios destrutivos ou não destrutivos ou supervisionará os ensaios destrutivos realizados de forma expedita em ambiente oficial.

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

Os ensaios destrutivos ou não destrutivos serão preferencialmente realizados por laboratório acreditado no Sistema Português da Qualidade.

Em condições excepcionais e depois de aprovado pelo responsável do Organismo de Certificação, poderão os ensaios ser conduzidos em laboratório não acreditado. Este facto ficará registado no impresso QUALEND.E-002 "Condições de realização de exame".


O candidato à certificação terá sempre uma nova oportunidade, caso tenha insucesso na prova de exame. 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 na sua posse após emitido parecer favorável dos exames efectuados.

Nos casos em que forem emitidas declarações de reprovação, as provas de exame serão conservadas nas instalações da QualEnd 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. A QualEnd considerará como "sucata", ou utilizá-las-á como peças de formação<sup>1</sup> caso as mesmas não sejam levantadas até quinze dias úteis após resposta ao apelo/recurso.

O examinador após conclusão do processo de exame, analisa documentalmente os elementos recolhidos durante a prova e encaminha-os para o analista de processo responsável pela certificação.

<sup>1</sup> Do seu quadro técnico ou nas outras actividades do seu portfólio.

 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>		<b>PÁG. 7 DE 36</b>		
			<b>PF.QUALEND-18</b>		
	<b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>		<b>EDIÇÃO</b>	<b>REV. Nº</b>	<b>DATA</b>
			<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>

Os registos de exame podem ser mantidos ou não em suporte físico e/ou em formato electrónico, pelo que, neste último caso serão realizadas cópias de segurança semanais.

Nas instruções de trabalho, PO.QUALEND.QSP-001 "Qualificação e monitorização de examinadores" e PO.QUALEND.QSP-002 "Avaliação dos métodos de exame", onde respectivamente são descritas as linhas de orientação para a qualificação e monitorização do desempenho de examinadores e as linhas de orientação para avaliar o método de exame realizado face à actividade de certificação de soldadores".

#### **5.4. Decisão da Certificação**

A decisão sobre a certificação será tida exclusivamente pela QualEnd com base nas informações recolhidas durante o processo de certificação e limitar-se-á às questões especificamente relacionadas com os requisitos do esquema de certificação. As pessoas que tomam a decisão sobre a certificação não participam no exame ou na formação do candidato.

As decisões de concessão, renovação, recertificação, extensão, redução, suspensão ou cancelamento da certificação não serão terceirizadas.

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.

Quem toma a decisão de certificação, satisfaz os critérios mínimos de competência/qualificações mínimas definidas no anexo 1 ao manual da qualidade.


Os constituintes de um processo de certificação estão referidos no impresso, QUALEND.E-026 "Processo de certificação". As informações recolhidas permitem a tomada de decisão sobre a certificação e garantir a rastreabilidade, caso, por exemplo, de apelos/recursos ou reclamações.

A decisão de certificação é formalizada com a emissão do certificado. No caso de insucesso na prova de exame, será emitida uma nota informativa sobre o resultado do exame, impresso QUALEND.E-009 "Resultado do exame".

Após ter recebido do examinador o processo de certificação, o analista de processo procede à sua reanálise e se estiverem satisfeitos todos os requisitos emite o certificado de qualificação ou a declaração de reprovação, os quais são validados, respectivamente, pelo Examinador e pelo Gestor da Unidade de Qualificação de Soldadores e Procedimentos de Soldadura, no caso do Certificado de Qualificação ou pelo Analista de Processo e pelo Gestor da Unidade de Qualificação de Soldadores e Procedimentos de Soldadura no caso da Declaração de Reprovação. Neste último documento é feita referência de que o candidato à certificação pode apresentar apelo/recurso, relativo a decisão tomada.

O encerramento do processo de certificação, verifica-se após o envio ao candidato, agora Pessoa certificada ou à Empresa Promotora, dos seguintes documentos:

- Certificado de qualificação;
- Registo individual de reclamações, impresso QUALEND.E-012.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 8 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

No caso de insucesso na prova de exame será enviada uma nota informativa com o resultado do exame, impresso QUALEND.E-009.

Toda a documentação relacionada com os exames é arquivada em conformidade com os requisitos definidos no procedimento PF.QUALEND-17 "Segurança de processos e arquivo".

### 5.5. Suspensão, cancelamento ou redução da certificação

A QualEnd tem definido nos impressos, QUALEND.E-004 "Declaração de compromisso e direitos do candidato, obrigações da pessoa certificada e código de conduta" e QUALEND.E-010 "Requisitos do sistema de certificação" os mecanismos executórios para com a Pessoa certificada de modo a garantir que estas se abstêm do uso de todas as referências à certificação nos casos de suspensão ou cancelamento da certificação

Os titulares da certificação têm o direito a publicitar a obtenção da mesma, da forma que considerarem mais adequada, desde que assegurem a correcta 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 correcção 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 infractor é de imediato informado. No caso de existir indícios de causas consideradas graves, o Presidente da Comissão de Esquema de Certificação será informado disso e conjuntamente com o responsável do Organismo de Certificação e Gestor Qualidade analisam o assunto e decidem a solução a tomar. Na sequência da análise realizada poderá ser requerida uma reunião com o infractor e informante ou reclamante se aplicável. Quando aplicável deverá existir uma notificação registada com aviso de recepção ao infractor e/ou ao informante ou reclamante.

Quando por recusa da recepção da notificação e/ou da presença na reunião de qualquer dos notificados, na data e o local definidos, o processo não será impedido no seu andamento sendo efectuada a análise do problema e tomada de decisão conjunta por parte da QualEnd e da Comissão de Esquema de Certificação.

O infractor será sempre notificado, podendo recorrer da decisão nos termos definidos no procedimento PF.QUALEND-05 "Apelos/recursos e reclamações" que lhe será enviado.



 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 9 DE 36		
		PF. QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

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

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

A QualEnd em matéria de redução do âmbito da certificação face à especificidade da prova de exame e consequente gama de validade não procederá a este acto mas sim ao cancelamento da certificação.

A QualEnd publicitará a suspensão ou o cancelamento da certificação.


### 5.6. Renovação/Recertificação

A validade de um certificado é função dos requisitos definidos na norma ou código de certificação.

Os referenciais de qualificação evidenciam algumas omissões face ao cumprimento dos requisitos do referencial de acreditação, EN ISO/IEC 17024 (§ 8.3b e 9.6). Nesta óptica a QualEnd complementou os referenciais abaixo referidos de modo a que seja cumprido o referencial de acreditação.

- **Anexo 1.**  
EN 287-1 "Qualification test of welders. Fusion welding. Part 1: Steels". - Elininado.
- **Anexo 2.**  
EN ISO 9606-1 "Qualification testing of welders. Fusion welding - Part 1: Steels".
- **Anexo 3.**  
EN ISO 9606-2 "Qualification test of welders. Fusion welding - Part2: Aluminum and aluminum alloys".
- **Anexo 4.**  
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".
- **Anexo 5.**  
EN ISO 13585 "Brazing - Qualification test of brazers and brazing operators".
- **Anexo 6.**  
EN ISO 14732 "Welding personnel. Approval testing of welding operators for fusion welding and of resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials".
- **Anexo 7.**  
API 1104 "Welding of Pipelines and Related Facilities".
- **Anexo 8.**  
ASME BPVC-IX "Welding and brazing qualifications".
- **Anexo 9.**  
AWS D1.1/D1.1M "Structural welding code".

A análise do processo de renovação/recertificação é realizada por um analista de processo que procederá à validação processual de todos os dados que possibilitam a renovação/recertificação de uma Pessoa certificada.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 10 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

O responsável do Organismo de Certificação validará esta actividade através da sua assinatura sobre carimbo em espaço próprio existente no certificado.

O período de validade do certificado não é prorrogável.

### 5.7. Certificado

O certificado é propriedade exclusiva da QualEnd, sendo constituído por frente e verso, impresso a cores em folha A4, com o logotipo da QualEnd em marca de água no verso.

Os certificados contêm no mínimo a seguinte informação:

#### a) Frente do certificado:

- Logótipo dos organismos, de certificação de pessoas e de acreditação.
- Identificação da Pessoa certificada e um número exclusivo de certificação.

**XXXX-aa-Z-ps-Y, ou somente XXXX**

**XXXX** : Número do candidato  
**aa** : Os dois últimos algarismos do ano da emissão do certificado  
**Z** : "S" (Soldador) / "O" (Operador de Soldadura) / "P" (Pingador)  
**ps** : Processo de Soldadura (segundo a norma respectiva)  
**Y** : Número de sequencial (0 - inicial, 1 - renovação).


- Referência à norma de competência ou outros documentos relevantes em que se baseia a certificação, incluindo a respectiva edição.
- Âmbito da certificação, incluindo condições e limitações da validade.
- Ensaios realizados com referência aos registos efectuados.
- Data de realização da prova de exame.
- Data de emissão do certificado.
- Assinatura do examinador.
- Assinatura sobre carimbo do responsável do Organismo de Certificação.
- Confirmação da manutenção da certificação pela empresa empregadora (assinatura, cargo e data), a cada seis meses durante o período de vida útil do certificado.

#### b) Verso do certificado:

- Obrigações da Pessoa certificada e código de conduta.

#### Notas:

1. A validade da certificação inicia-se com a data de exame.
2. O período de validade da certificação é definido inequivocamente de acordo com a norma ou código, sendo mencionado no certificado, qual é esse período. Nos casos em que tal é omissivo, recorre-se à informação mencionada nos anexos mencionados no § 5.6
3. A identificação dada ao resultado do exame é a mesma que atribuída ao processo de candidatura.
4. O certificado é um documento de valor que deve ser conservado em local seguro.

 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 11 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

5. A QualEnd no acto da prova de exame solicita ao candidato a Pessoa certificada que valide o impresso, QUALEND.E-004 "Declaração de compromisso e direitos do candidato, obrigações da pessoa certificada e código de conduta", onde toma conhecimento do modo de actuação da QualEnd nos casos de falsas declarações ou falta de cumprimento com as regras de conduta, ética e profissionalismo que se exige à Pessoa certificada e que o **não cumprimento das regras ou a prestação de falsas declarações**, podem levar a interromper em qualquer momento, ficando a certificação suspensa temporariamente ou anulada ou sujeito a uma sanção de acordo com a falta cometida.

### 5.7.1. Logotipo/marca

A utilização do logótipo de acreditação está implicitamente aprovada pela QualEnd com a aposição do logótipo nos documentos-chave.

O logótipo QualEnd é utilizado em todos os documentos relacionados com o Sistema de Certificação de Pessoas em Soldadura.

O logótipo IPAC acreditação, demonstrativo da certificação é aplicado somente no certificado da Pessoa certificada e no impresso QUALEND.E-009 "Resultado do Exame".

De forma a garantir a integridade e reputação deste sistema definem-se como regras para a utilização do logótipo demonstrativo da certificação de Pessoas em soldadura e da marca QualEnd, as seguintes:

- Os logótipos, IPAC acreditação e da marca QualEnd, só serão reproduzidos com a autorização da QualEnd, sendo mantidas as dimensões, forma e cores originais ou proporções autorizadas.
- Os logótipos, IPAC acreditação e da marca QualEnd, só serão utilizados na documentação institucional e de publicidade desde que não afectem a integridade e credibilidade do sistema e não originem interpretações erradas do âmbito da certificação.
- Nos casos de renúncia ou cancelamento da certificação, o possuidor da mesma, compromete-se a suspender imediatamente o uso dos logótipos, IPAC acreditação e da marca QualEnd e a destruir toda a documentação residual com reproduções dos mesmos.
- Nos casos em que a QualEnd vier a efectuar certificação de soldadores tendo por base um sistema de certificação elaborado pelo próprio cliente e pelo facto de este não estar referenciado no âmbito de acreditação, o certificado emitido não será portador do logótipo de acreditação.


### 5.8. Apelos/recursos contra decisões sobre certificação e reclamações

O procedimento funcional PF.QUALEND-07 "Apelos/recursos e reclamações", estabelece a metodologia para a recepção, tratamento de apelos/recursos e reclamações dirigidas contra Pessoas certificadas pela QualEnd ou dirigidas contra a QualEnd e relacionadas com as suas actividades no âmbito do sistema de certificação.

## 6. RESPONSABILIDADES

### 6.1. Examinador

- Cumprir o definido neste procedimento

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 12 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## 6.2. Responsável pela Unidade Produtiva


- Providenciar o cumprimento deste procedimento

## 6.3. Gestor da Qualidade

- Verificar a implementação deste procedimento.
- Zelar pela correcta utilização do logótipo de acreditação.


## 7. IMPRESSOS E REGISTOS

- QVALEND.G-063 "Confidencialidade e imparcialidade"
- QVALEND.E-001 "Candidatura à certificação"
- QVALEND.E-002 "Condições de realização do exame"
- QVALEND.E-004 "Declaração de compromisso"
- QVALEND.E-006 "Declaração de actividade continuada"
- QVALEND.E-009 "Resultado do exame"
- QVALEND.E-010 " Requisitos do sistema de certificação"
- QVALEND.E-012 "Registo individual de reclamações"
- QVALEND.E-026 "Folha de rosto do processo de certificação"

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 13 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24


**ANEXO 0 (§ 8.2 e 8.3, ISO/IEC 17024)**

Norma	Descrição do trabalho e tarefas §8.2	Competência requerida §8.2	Critérios para certificação inicial e recertificação §8.3 + (e)	Métodos de avaliação para certificação inicial e recertificação §8.3 + (e)	Métodos e critérios de acompanhamento (se aplicável) §8.3	Critérios para suspensão ou anulação da certificação §8.3	Critérios para alteração do âmbito ou do nível de certificação (se aplicável) §8.3
EN ISO 9606-1:2013	(a)	(a)	5; 7; 8; 9.3	6; 9.3	N.A.	9.1; 9.2; 9.4	N.A.
EN ISO 9606-2:2004	(a)	(a)	5; 7; 8; 9.3	6; 9.3	N.A.	9.2	N.A.
EN ISO 9606-3:1999	(a)	(a)	5; 6; 8; 9; 10.2	7; 10.2	N.A.	10.1	N.A.
EN ISO 9606-4:1999	(a)	(a)	5; 6; 8; 9; 10.2	7; 10.2	N.A.	10.1	N.A.
EN ISO 9606-5:2000	(a)	(a)	5; 6; 8; 9; 10.2	7; 10.2	N.A.	10.1	N.A.
EN ISO 13585:2012	(a)	(a)	5; 7; 8; 9.2	6; 9.2	N.A.	9.1	N.A.
EN ISO 14732:2013	(a)	(a)	4; 5.3	4; 5.2	N.A.	5.4	N.A.
ASME BPVC-IX:2013	(b)	(b)	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	QW-302; QW-304; QW-305; QW-322; QB-140; QB-302	N.A.	QW-322; QB-320	N.A.
API 1104:2013	(c)	(c)	6.2; 6.3; 6.7; 12.6; 13.6	6.4; 6.5; 6.6	N.A.	6.2.2; 6.3.2; 6.8; 12.6; 12.7; 13.7	N.A.
AWS D1.1/D1.1M:2010	(d)	(d)	4.20; 4.21; 4.22; 4.23; 4.24; 4.25; 4.26; 4.27; 4.28; 4.29; 4.30; 4.33	4.31; 4.32	N.A.	4.33	N.A.

 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 14 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>


Significado da nomenclatura usada:

- (a) § 1, da norma/código complementado com o § 5.2.3.3 deste procedimento.
- (b) § QW-301 e QB-101, da norma/código complementado com § 5.2.3.3 deste procedimento.
- (c) § 6.1, 12.6 e 13.6, da norma/código complementado com § 5.2.3.3 deste procedimento.
- (d) § 4.19, da norma/código complementado com § 5.2.3.3 deste procedimento.
- (e) Complementado com § 5.2.3.6 deste procedimento.

 QUALEND	PROCEDIMENTO FUNCIONAL ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO	PÁG. 15 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

**Anexo 1**

Obsoleto/Eliminado.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 16 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## Anexo 2

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

### 9 Period of validity

#### 9.1 Initial qualification

The welder's qualification begins from the date of welding of the test piece(s), provided that the required testing has been carried out and the test results obtained were acceptable. The certificate needs to be confirmed every 6 months otherwise the certificate(s) become(s) invalid.

The validity of the certificate may be extended as specified in 9.3. The chosen method of the extension of qualification in accordance with 9.3, a) or b) or c), shall be stated on the certificate at the time of issue.

#### 9.2 Confirmation of the validity

The qualifications of a welder for a process shall be confirmed every 6 months by the person responsible for welding activities or examiner/examining body. This is confirming that the welder has worked within the range of qualification and extends the validity of the qualification for a further 6 month period.

This sub clause is applicable to all options of revalidation specified in 9.3.


#### 9.3 Revalidation of welder qualification

Revalidation shall be carried out by an examiner/examining body.

The skill of the welder shall be periodically verified by one of the following methods.

- a) The welder shall be retested every 3 years.
- b) Every 2 years, two welds made during the last 6 months of the validity period shall be tested by radiographic or ultrasonic testing or destructive testing and shall be recorded. The acceptance levels for imperfections shall be as specified in Clause 7. The weld tested shall reproduce the original test conditions except for thickness and outside diameter. These tests revalidate the welder's qualifications for an additional 2 years.
- c) A welder's qualifications for any certificate shall be valid as long as it is confirmed according to 9.2 and provided all the following conditions are fulfilled:
  - The welder is working for the same manufacturer for whom he or she qualified, and who is responsible for the manufacture of the product;
  - The manufacturer's quality programme has been verified in accordance with ISO 3834-2 or ISO 3834-3;
  - The manufacturer has documented that the welder has produced welds of acceptable quality based on application standards; the welds examined shall confirm the following conditions: welding position(s), weld type (FW, BW), material backing (mb) or no material backing (nb).



	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 17 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

**Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:**

1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Satisfação do § 9.2;
- b) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QUALEND.E-006;
- c) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QUALEND.E-012;
- d) Registos que evidenciam o suporte ao prolongamento da certificação (renovação) da Pessoa certificada (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem) realizados em soldaduras durante os últimos seis meses. Estes registos, são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto da renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

**Notas:**

- As soldaduras devem satisfazer os níveis de aceitação de imperfeições conforme especificado no § 7;
- Os resultados destes ensaios devem demonstrar que a Pessoa certificada reproduziu as condições da prova de exame, excepto para o diâmetro e espessura.

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.


O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

2. Caracterização do processo de recertificação:

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no processo de renovação ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será cancelada.

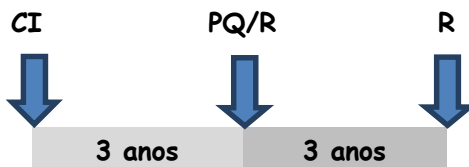
A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 18 DE 36		
		PF. QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

### 3. Período de validade do certificado

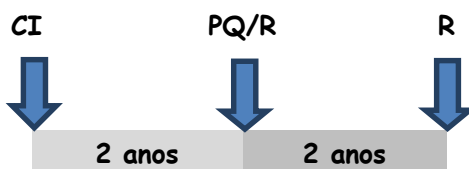
#### Cláusula 9.3a)



CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após três anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após seis anos.

#### Cláusula 9.3b)



CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após dois anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após quatro anos.


#### Cláusula 9.3c)

A QualEnd **não adoptará este modelo de renovação.**

### 4. Prazo de validade da certificação inicial

3 ou 2 anos, consoante a cláusula.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de seis ou quatro anos, consoante a cláusula opcional seleccionada, 9.3a) ou 9.3b).

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 19 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

### Anexo 3

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

#### 9 Period of validity

##### 9.1 Initial qualification

The welder's qualification is valid from the date of welding of the test pieces, providing that the required tests have been carried out and acceptable test results are available.

##### 9.2 Confirmation of the validity

The welder's qualification test certificate issued is valid for a period of two years. This is providing that the welding coordinator or the responsible personnel of the employer can confirm that the welder has been working within the initial range of qualification. This shall be confirmed every six months.

##### 9.3 Prolongation of qualification

Welder's qualification test certificates according to this document can be prolonged every two years by an examiner/examining body.

Before prolongation of the certification takes place, 9.2 needs to be satisfied and also the following conditions need to be confirmed:

- a) All records and evidence used to support prolongation are traceable to the welder and identifies the WPS(s) that have been used in production;
- b) Evidence used to support prolongation shall be of a volumetric nature (radiographic testing or ultrasonic testing) or for destructive testing (fracture or bends) made on two welds during the previous six months. Evidence relating to prolongation needs to be retained for a minimum of two years;
- c) The welds satisfy the acceptance levels for imperfections as specified in Clause 7;
- d) The test results mentioned in 9.3 b) shall demonstrate that the welder has reproduced the original test conditions.

#### Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:


##### 1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Satisfação do § 9.3;
- b) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- c) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012.

Nota:

Os registos referidos em 9.3, resultam do controlo efectuado em soldaduras realizadas durante os últimos seis meses. Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>	<b>PÁG. 20 DE 36</b>		
		<b>PF. QUALEND-18</b>		
	<b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	<b>EDIÇÃO</b>	<b>REV. Nº</b>	<b>DATA</b>
		<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

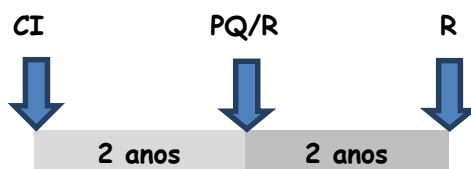
## 2. Caracterização do processo de recertificação:

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no processo de renovação ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será cancelada.

A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

## 3. Período de validade do certificado




CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após dois anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após quatro anos.

## 4. Prazo de validade da certificação inicial

2 anos.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de quatro anos.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 21 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

#### Anexo 4

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

#### 10 Period of validity

##### 10.1 Initial approval

*The validity of the welder's approval begins from the date the required tests are satisfactory completed. This date can be different to the date of issue marked on the certificate.*

*A welder's approval is valid for a period of two years provided that the relevant certificate is confirmed at six months intervals by the welding coordinator or the employer, and the following conditions are fulfilled:*

- a) *The welder shall be engaged with reasonable continuity on welding work within the current range of approval. An interruption for a period no longer than six months is permitted;*
- b) *There is no specific reason to question the welder's skill and knowledge.*

*If any of these conditions are not fulfilled, the approval shall be revoke.*

##### 10.2 Prolongation

*The validity of the approval on the certificate can be prolonged for further periods of two years, within the original range of approval, provided each of the following conditions according to 10.1 are fulfilled:*

- a) *The production welds made by the welder are of the required quality;*
- b) *Records of tests, e.g. either half yearly documentation about radiographic testing or test reports about fracture test, shall be maintained on file with the welder's approval certificate.*

*The examiner or examining body shall verify compliance with the above conditions and sign the prolongation of the welder's approval test certificate.*

#### Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:


##### 1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Satisfação do § 10.2;
- b) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- c) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012;

Nota:

Os registos referidos em 10.2, resultam do controlo efectuado em soldaduras realizadas durante os últimos seis meses, (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem). Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 22 DE 36		
		PF. QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

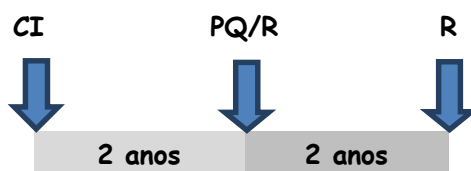
## 2. Caracterização do processo de recertificação:

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no processo de renovação ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será cancelada.

A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

## 3. Período de validade do certificado




CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após dois anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após quatro anos.

## 4. Prazo de validade da certificação inicial

2 anos.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de quatro anos.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 23 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## Anexo 5

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

### 9 Period of validity

#### 9.1 Initial qualification

The period of validity of the brazer qualification start at the date of brazing, or the date of prolongation, see clause 9.2. However, the brazer qualification is not valid until all the required tests are completed and accepted.

The period of validity of the brazer qualification is three years. This is providing that all the following conditions are fulfilled which shall be confirmed every six month by a responsible person of the employer signing the certificate:

- a) The brazer or brazing operator shall be engaged with reasonable continuity in brazing work within the range of qualification. An interruption for a period of no longer than six months is permitted.
- b) The brazers' or brazing operator work shall be in general accordance with the technical conditions under which the qualification test is carried out.
- c) There shall be no specific reason to question the brazers or brazing operator's skill and knowledge (if applicable).

If any of these conditions are not fulfilled, the qualification shall be cancelled.

#### 9.2. Prolongation

The validity of the qualification on the certificate may be prolonged for further periods of three years provided that each of the following conditions in addition to those detailed in 9.1 are fulfilled:

- a) The production brazed joints made by the brazer or brazing operator are continuously of the required quality;
- b) Records of tests, e.g. documentation volumetric non destructive or destructive tests, from brazing within original range of qualification the last 6 months period shall be filed together with the brazer's qualification certificate, Acceptance criteria for the production test are according to clause 7.


The examiner or examining body shall verify compliance with the above conditions and sign or issue the prolongation of the brazer's qualification test certificate.

### Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:

#### 1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Satisfação do § 9.2;
- b) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- c) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012;

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 24 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

Nota:

Os registos referidos em 9.2b), resultam do controlo efectuado nas ligações soldadas realizadas durante os últimos seis meses, (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem). Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

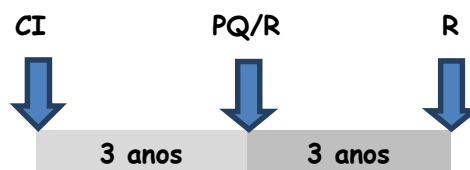
## 2. Caracterização do processo de recertificação:

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no processo de renovação ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade da Pessoa certificada em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será cancelada.

A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

## 3. Período de validade do certificado



CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação


A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após três anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após seis anos.

## 4. Prazo de validade da certificação inicial

3 anos.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de seis anos.



	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 25 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## Anexo 6

A norma EN ISO 14732, refere no seu § 5:

### 5 Period of validity

#### 5.1 Initial qualification

*The welding operator or weld setter qualification begins from the date of welding of the test piece(s), provided that the required testing has been carried out and the test results obtained were acceptable.*

*Each certificate needs to be confirmed every six months, otherwise it becomes invalid.*

*The validity of a certificate may be extended as specified in 5.3. The method chosen for the extension of qualification, 5.3 a), b) or c), shall be stated on the certificate at the time of issue.*

#### 5.2 Confirmation of validity

*The qualifications of a welding operator or weld setter for a process shall be confirmed every six months by the person responsible for welding activities or examiner/examining body. This confirms that the welding operator or weld setter has worked within the range of qualification and extends the validity of the qualification for a further six-month period.*


*This sub clause is applicable to all the options for revalidation given in 5.3.*

#### 5.3 Revalidation of qualification

*Revalidation shall be carried out by an examiner/examining body.*

*The competence of the welding operator or weld setter shall be periodically verified by one of the following methods:*

- a) *The welding operator or weld setter shall be retested every six years.*
- b) *Every three years, two welds made during the last six months of the validity period shall be tested by radiographic or ultrasonic testing or destructive testing and the results shall be recorded. The acceptance levels for imperfections shall be as specified in the application standards. The weld tests shall reproduce the original test conditions. These tests revalidate the qualification for an additional three years.*
- c) *A qualification for any certificate shall be valid as long as it is confirmed in accordance with 5.2 and provided all the following conditions are fulfilled:*
  - *The welding operator or weld setter is working for the same manufacturer for whom he or she qualified and who is responsible for the manufacture of the product;*
  - *That the manufacturer's ISO 3834-2 or ISO 3834-3 quality requirements have been proven by verification;*
  - *That the manufacturer has documented that the welding operator or weld setter has produced welds of acceptable quality based on application standards.*

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>	<b>PÁG. 26 DE 36</b>		
		<b>PF.QVALEND-18</b>		
	<b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	<b>EDIÇÃO</b>	<b>REV. Nº</b>	<b>DATA</b>
		<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>

**Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:**

**1. Caracterização do processo de renovação**

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Satisfação do § 5.2;
- b) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- c) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012;
- d) Registos que resultam do controlo efectuado em soldaduras realizadas durante os últimos seis meses, (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem). Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

**2. Caracterização do processo de recertificação:**

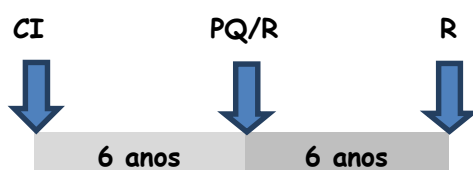
Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no processo de renovação ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será cancelada.

A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.


**3. Período de validade do certificado**

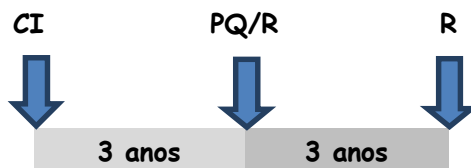
Cláusula 5.3a)



CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após seis anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após doze anos. Cláusula 5.3b)

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 27 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24



CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após três anos da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 ou após seis anos.


Cláusula 5.3c)

A QualEnd **não adoptará este modelo de renovação.**

4. Prazo de validade da certificação inicial

6 ou 3 anos, consoante a cláusula.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de doze anos (cláusula 5.3a) ou seis anos (cláusula 5.3b).

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 28 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## Anexo 7

A norma API 1104, refere nos § 6, 12 e 13:

### 6.2 Single Qualification

#### 6.2.1 General

*Changes in the essential variables described in 6.2.2 require requalification of the welder.*

### 6.3 Multiple Qualifications

#### 6.3.2 Scope

*If any of the essential variables are changed in a welding procedure specification, the welder using the new procedure shall be requalified*

### 12 Mechanized Welding with Filler Metal Additions

#### 12.6 Qualification of Welding Equipment and Operators

##### 12.6.1 General

*Each welding operator shall be qualified by producing an acceptable weld using the qualified welding procedure. The completed weld shall be tested by destructive methods, nondestructive methods, or both, and shall meet the requirements of 6.4 through 6.7 except nick breaks (see 6.5.4) shall not be required.*

*Changes in the essential variables described in 12.6.2 require requalification of the welding operator.*

### 13 Automatic Welding Without Filler Metal Additions

#### 13.7 Records of Qualified Operators

*An operator may be required to requalify if a question arises about their competence.*

## Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:


### 1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- b) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012;
- c) Registos que evidenciam o suporte ao prolongamento da certificação (renovação) da Pessoa certificada (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem) realizada em soldaduras durante os últimos seis meses. Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

## Notas:

- As soldaduras devem satisfazer os níveis de aceitação conforme especificado nos § 6.4 e 6.5 ou 6.6;
- Os resultados destes ensaios devem demonstrar que a Pessoa certificada reproduziu as condições da prova de exame, excepto para o diâmetro e espessura.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>	<b>PÁG. 29 DE 36</b>		
		<b>PF.QUALEND-18</b>		
	<b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	<b>EDIÇÃO</b>	<b>REV. Nº</b>	<b>DATA</b>
		<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

## 2. Caracterização do processo de recertificação

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no ponto 1 dos dados adicionais ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será sempre cancelada.

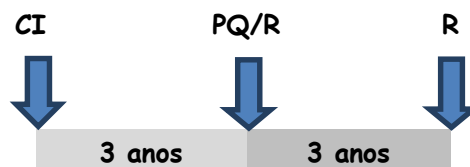
A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

## 3. Emissão do certificado inicial

O certificado será emitido com a data da prova de exame.

## 4. Período de validade do certificado




CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

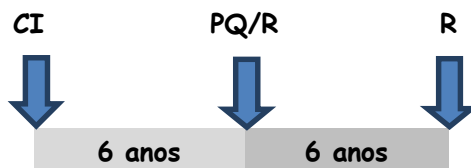
A QualEnd considerou por analogia à norma EN ISO/IEC 9606-1, três anos para a validade da certificação inicial e igual período para o acto de renovação, desde que satisfeitos os requisitos definidos no ponto 1 dos dados adicionais.

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após três anos da sua emissão, caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após seis anos.

Já no que se refere aos processos mecanizados ou automáticos a QualEnd considerou por analogia à norma EN ISO/IEC 14732, seis anos para a validade da certificação inicial e igual período para o acto de renovação, desde que satisfeitos os requisitos definidos no ponto 1 dos dados adicionais.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 30 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24




CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após seis anos ou doze anos consoante trate-se de processos de soldadura manuais/semi-automáticos ou mecanizados/automáticos, respectivamente, da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais.

#### 5. Prazo de validade da certificação inicial

3 anos ou seis anos.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de seis ou doze anos consoante o processo seja manual/semi-automático ou mecanizado/automático.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 31 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## Anexo 8

A norma ASME BPVC-IX, refere nos § QW-322 e QB-322:

### **QW-322 Expiration and renewal of qualification**

#### **QW-322.1 Expiration of Qualification**

The performance qualification of a welder or welding operator shall be affected when one of the following occurs:

- a) *When he has not welded with a process during a period of 6 months or more, his qualifications for that process shall expire; unless, within the 6 month period, prior to his expiration of qualification:*
  1. *The welder has welded with that process using manual or semiautomatic welding, under the supervision and control of the qualifying organization(s) that will extend his qualification for an additional 6 months.*
  2. *The welding operator has welded with that process using machine or automatic welding, under the supervision and control of the qualifying organization(s) that will extend his qualification for an additional 6 months.*
- b) *When there is a specific reason to question his ability to make welds that meet the specification, the qualifications that support the welding he is doing shall be revoked. All other qualifications not questioned remain in effect.*

#### **QW-322.2 Renewal of Qualification**

- a) *Renewal of qualification expired under QW-322.1(a) may be made for any process by welding a single test coupon of either plate or pipe, of any material, thickness or diameter, in any position, and by testing of that coupon as required by QW-301 and QW-302. A successful test renews the welder or welding operator's previous qualifications for that process for those materials, thicknesses, diameters, positions, and other variables for which he was previously qualified.*


*Providing the requirements of QW-304 and QW-305 are satisfied, renewal of qualification under QW-322.1(a) may be done on production work.*

- b) *Welders and welding operators whose qualifications have been revoked under QW-322.1(b) above shall requalify. Qualification shall utilize a test coupon appropriate to the planned production work. The coupon shall be welded and tested as required by QW-301 and QW-302. Successful test restores the qualification.*

#### **QB-322 Renewal of qualification**

*Renewal of qualification of a performance qualification is required:*

- a) *When a brazer or brazing operator has not used the specific brazing process for a period of 6 months or more, or*
- b) *When there is a specific reason to question his ability to make brazes that meet the specification. Renewal of qualification for a specific brazing process under (a) may be made with specific brazing process by making only one test joint (plate or pipe) with all the essential variables used on any one of the brazier's or brazing operator's previous qualification test joints. This will reestablish the brazer's*

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 32 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

*or brazing operator's qualification for all variables for which he had previously qualified with the specific brazing process.*

**Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:**

1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:

- a) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- b) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012;
- c) Registos que evidenciam o suporte ao prolongamento da certificação (renovação) da Pessoa certificada (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem) realizada em soldaduras durante os últimos seis meses. Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

**Notas:**

- As soldaduras devem satisfazer os níveis de aceitação conforme especificado nos § QW-304, 305 e QB-140;
- Os resultados destes ensaios devem demonstrar que a Pessoa certificada reproduziu as condições da prova de exame, excepto para o diâmetro e espessura.

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.


2. Caracterização do processo de recertificação

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no ponto 1 dos dados adicionais ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será sempre cancelada.

A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

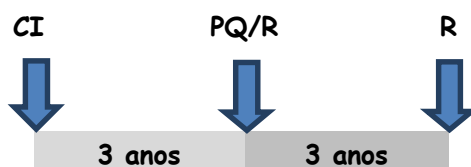


	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 33 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

### 3. Emissão do certificado inicial

O certificado será emitido com a data da prova de exame.

### 4. Período de validade do certificado



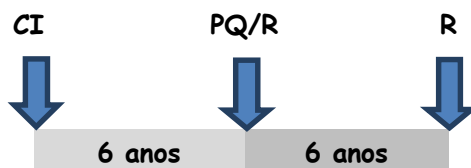
CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considerou por analogia à norma EN ISO/IEC 9606-1, três anos para a validade da certificação inicial e igual período para o acto de renovação, desde que satisfeitos os requisitos definidos no ponto 1 dos dados adicionais.

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após três anos da sua emissão, caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após seis anos.

Já no que se refere aos processos mecanizados ou automáticos a QualEnd considerou por analogia à norma EN ISO/IEC 14732, seis anos para a validade da certificação inicial e igual período para o acto de renovação, desde que satisfeitos os requisitos definidos no ponto 1 dos dados adicionais.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.




CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após seis anos ou doze anos consoante trate-se de processos de soldadura manuais/semi-automáticos ou mecanizados/automáticos, respectivamente, da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais.

### 5. Prazo de validade da certificação inicial

3 anos ou seis anos consoante trate-se de processos de soldadura manuais/semi-automáticos ou mecanizados/automáticos.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de seis ou doze anos, consoante o processo de soldadura seja manual/semi-automático ou mecanizado/automático.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 34 DE 36		
		PF.QVALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## Anexo 9

A norma **AWS D1.1/D1.1M**, refere nos § 4.2.3 e C-4.2.3.1:

### 4. Qualification

#### 4.2 General

##### 4.2.3 Period of effectiveness

##### 4.2.3.1 Welders and Welding Operators

The welder's or welding operator's qualification as specified in this code shall be considered as remaining in effect indefinitely unless (1) the welder is not engaged in a given process of welding for which the welder or welding operator is qualified for a period exceeding six months or unless (2) there is some specific reason to question a welder's or welding operator's ability (see 4.33.1).

##### 4.2.3.2 Tack Welders

A tack welder who passes the test described in Part C or those tests required for welder qualification shall be considered eligible to perform tack welding indefinitely in the positions and with the process for which the tack welder is qualified unless there is some specific reason to question the tack welder's ability (see 4.33.2).

### Dados adicionais para satisfação do § 9.6 da norma EN ISO/IEC 17024:

#### 1. Caracterização do processo de renovação

A renovação será concedida caso se verifiquem todas as seguintes condições:


- a) Declaração de actividade continuada sem interrupções significativas - impresso QVALEND.E-006;
- b) Registo individual de reclamações (com anotações não resolvidas/fechadas) - impresso QVALEND.E-012;
- c) Registos que evidenciam o suporte ao prolongamento da certificação (renovação) da Pessoa certificada (ensaios radiográficos ou ensaios de ultra-sons ou ensaios visuais ou ensaios de fractura ou ensaios de dobragem) realizada em soldaduras durante os últimos seis meses. Estes registos são seleccionados pela QualEnd para garantir a imparcialidade no acto de renovação e ficam em seu poder por um período mínimo de dois anos.

#### Notas:

- As soldaduras devem satisfazer os níveis de aceitação conforme especificado nos § 4.9 e 4.31;
- Os resultados destes ensaios devem demonstrar que a Pessoa certificada reproduziu as condições da prova de exame, excepto para o diâmetro e espessura.

Entende-se por "actividade continuada sem interrupções significativas" a actividade de soldadura exercida em continuidade coberta pela certificação. Uma interrupção inferior a seis meses é permitida. Esta declaração é rubricada pelo Empregador.

O registo individual de reclamações é um documento que acompanha o certificado tendo por missão permitir o registo de não conformidades detectadas durante o desenvolvimento da actividade pela Pessoa certificada.

	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 35 DE 36		
		PF. QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		A	02	2018.09.24

## 2. Caracterização do processo de recertificação

Este processo será iniciado caso se verifique o incumprimento de pelo menos uma das condições referidas no ponto 1 dos dados adicionais ou no caso em que há uma razão específica sobre a capacidade do soldador em satisfazer os requisitos de qualidade definidos. Em qualquer uma destas situações a certificação será sempre cancelada.

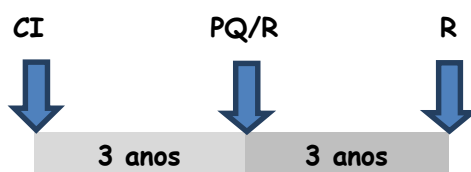
A QualEnd utiliza na recertificação de uma Pessoa certificada a mesma metodologia caso se tratasse de uma certificação inicial.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.

## 3. Emissão do certificado inicial

O certificado será emitido com a data da prova de exame.

## 4. Período de validade do certificado



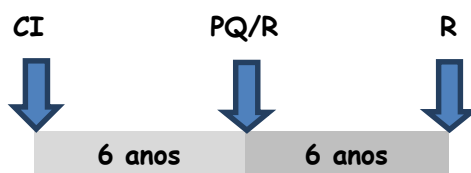
CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

A QualEnd considerou por analogia à norma EN ISO/IEC 9606-1, três anos para a validade da certificação inicial e igual período para o acto de renovação, desde que satisfeitos os requisitos definidos no ponto 1 dos dados adicionais.


A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após três anos da sua emissão, caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1 dos dados adicionais ou após seis anos.

Já no que se refere aos processos mecanizados ou automáticos a QualEnd considerou por analogia à norma EN ISO/IEC 14732, seis anos para a validade da certificação inicial e igual período para o acto de renovação, desde que satisfeitos os requisitos definidos no ponto 1 dos dados adicionais.

A recertificação de uma Pessoa certificada dá origem à emissão de um novo certificado.



CI - certificação inicial PQ - Extensão da qualificação (renovação) R - recertificação

 <b>QUALEND</b>	<b>PROCEDIMENTO FUNCIONAL</b>  <b>ESQUEMA DE CERTIFICAÇÃO</b>	PÁG. 36 DE 36		
		PF.QUALEND-18		
		EDIÇÃO	REV. Nº	DATA
		<b>A</b>	<b>02</b>	<b>2018.09.24</b>

A QualEnd considera que a emissão de um novo certificado pode verificar-se após seis anos ou doze anos consoante trate-se de processos de soldadura manuais/semi-automáticos ou mecanizados/automáticos, respectivamente, da sua emissão caso não sejam satisfeitos os requisitos expressos no ponto 1.

#### 5. Prazo de validade da certificação inicial

3 anos ou seis anos consoante trate-se de processos de soldadura manuais/semi-automáticos ou mecanizados/automáticos.

O certificado inicial emitido pela QualEnd poderá no máximo ter uma vida útil de seis ou doze anos, consoante o processo de soldadura seja manual/semi-automático ou mecanizado/automático.