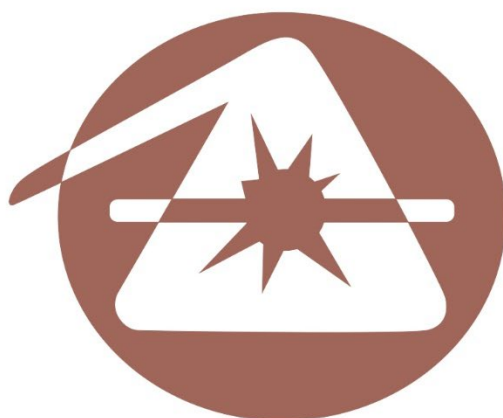


CERTIFICACIÓN DE PERSONAS
ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN (SOLDADORES Y
OPERADORES DE SOLDEO)



BOSE

Bureau Organización Soldadura y Ensayos

MONTGAT 2023



BOSE

Bureau Organización Soldadura y Ensayos

Bureau de Organización Soldadura y Ensayos, S.L.

Zona Ind. "Les Pedreres" - C/ Vial Les Pedreres, Nave C-1 - 08390 MONTGAT (Barcelona)

Tfn. 93.395.18.98 - Fax 93.395.03.55 - email: boresl@boresl.com

www.boresl.es

INDICE

1. OBJETO Y ALCANCE DE LA CERTIFICACIÓN	3
2. REFERENCIAS NORMATIVA	3
3. ABREVIATURAS/DEFINICIONES.....	3
4. REQUISITOS ESPECIFICOS DEL ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	3
4.1. Relativos a la independencia e imparcialidad	3
4.2. Perfil de la persona que se examinara (Soldador y Operador de Soldeo).....	3
4.3. Educación y formación	4
4.4. Conocimientos y habilidades transversales	4
4.5. Conocimientos y habilidades específicas como Soldador.....	4
5. PROCESO DE CUALIFICACIÓN Y CERTIFICACION.....	4
5.1. Solicitud de certificación	5
5.2. Análisis y cualificación de documentos	5
5.3. Examen de certificación.....	5
6. EMISIÓN Y RENOVACIÓN DE CERTIFICADOS	6
7. VALIDEZ DE LA CERTIFICACIÓN.....	7
8. CANCELACIÓN/SUSPENSIÓN DE LA CERTIFICACIÓN:.....	7
9. DERECHOS Y OBLIGACIONES DE LAS PERSONAS CERTIFICADAS.....	7
10. INFORMACIÓN SOBRE PERSONAS CERTIFICADAS.....	7
11. QUEJAS, RECLAMACIONES Y ALEGACIONES	7
12. DIAGRAMA DEL PROCESO	8

1. OBJETO Y ALCANCE DE LA CERTIFICACIÓN

El presente documento es establecer las condiciones y los requisitos, así como la modalidad que regulan el funcionamiento del esquema para la certificación de la competencia de los candidatos en la categoría de:

- **Soldadores por fusión (Welders)**
- **Operadores de soldeo**

La certificación de personas es una herramienta adecuada y válida para una evaluación objetiva e imparcial de la competencia de un individuo para realizar una actividad determinada.

La certificación contempla los siguientes documentos normativos en el alcance para los perfiles profesionales indicados anteriormente

2. REFERENCIAS NORMATIVA

Servicios de certificación a soldadores y operadores de soldeo de acuerdo con las siguientes normas:

- EN ISO 9606-1: Cualificación de soldadores. Soldero por fusión. Parte 1: Aceros. (ISO 9606-1:2012 incluido Cor 1:2012 y Cor 2:2013)
- EN ISO 9606-2: Cualificación de soldadores. Soldero por fusión. Parte 2: Aluminio y aleaciones de aluminio. (ISO 9606-2:2004)
- EN ISO 14732: Personal de soldeo. Ensayos de cualificación de operadores de soldeo y ajustadores de soldeo para el soldeo automático y mecanizado de materiales metálicos. (ISO 14732:2013)

3. ABREVIATURAS/DEFINICIONES

- BOSE: Bureau de Organización Soldadura y Ensayos, S.L
- Soldador: Cuando no se especifica, se refiere en general a Soldador por fusión y a los Operadores de Soldero,
- responsable de la soldadura manual o semiautomática

4. REQUISITOS ESPECIFICOS DEL ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN

4.1. Relativos a la independencia e imparcialidad

BOSE y el personal involucrado no podrán tener vínculos en las empresas que requieran los servicios directa o indirectamente, que comprometan la independencia e imparcialidad en las tareas de evaluación y certificación.

4.2. Perfil de la persona que se examinara (Soldador y Operador de Soldero)

- El soldador es una figura profesional especializada en las uniones permanentes de las piezas que componen un equipo o una planta.
- debe tener un conocimiento profundo de las técnicas de soldadura, así como de los diferentes tipos de materiales que pueden unirse mediante este proceso. También debe estar familiarizado con las herramientas y equipos necesarios para realizar su trabajo de manera eficiente.
- El soldador opera en empresas del sector mecánico / metalmeccánico, debe disponer de habilidad manual ya que debe ser capaz de manejar con destreza las herramientas y equipos de soldadura.
- También debe tener una buena coordinación, ser capaz de desempeñarse con destreza y con precisión para lograr uniones de calidad, asimismo conoce los riesgos derivados de la actividad de soldadura y respeta todas las normas de práctica para garantizar su propia seguridad y la de las personas y cosas de la zona en la que opera.
- Su actividad implica la ejecución de acciones prescritas por procedimientos que el soldador es capaz de entender e implementar.
- Las operaciones de soldadura se pueden llevar de forma manual o como operador de soldadura a través de

robots. En este último caso, el soldador se llama "operador de soldadura". El operador debe ser capaz de regular el movimiento del equipo y tener criterios de manipulación e la máquina.

4.3. Educación y formación

Aptitudes/ Habilidades:

- La profesión de soldador no requiere ningún requisito específico con respecto a la educación, pero la capacidad de comprender un texto escrito en español o en el idioma de emisión de las normas técnicas profesionales y la documentación técnica de soldadura es un elemento esencial.
- Se debe demostrar que se tiene dominio del idioma de su cliente y del inspector/examinador.
- La profesión de soldador no requiere explícitamente experiencia previa en capacitación, y la información curricular se cumplimentará de acuerdo al procedimiento PROT.HS-90200_Proceso de evaluación de candidatos, una vez realizada la recepción de solicitudes.

Características:

- Predisposición para la evaluación
- Estar en edad mínima de trabajar de acuerdo a ley.
- Ser ciudadano español u otro ciudadano de la comunidad europea, o ser ciudadano no perteneciente a la UE en cumplimiento de las regulaciones de inmigración vigentes.
- Ser apto o poseer habilidades que mejoren la capacidad de realizar las tareas del soldador.

4.4. Conocimientos y habilidades transversales

La soldadura es un proceso que implica ciertos riesgos, como la exposición a altas temperaturas y la liberación de gases tóxicos. Por esta razón, es esencial que el soldador tenga un fuerte compromiso con la seguridad en el trabajo y siga todas las normas y procedimientos de seguridad establecidos.

- Normativa de Seguridad y salud en el trabajo y Salud (EPIs)
- Formaciones básicas en PRL., de acuerdo a Ley.

4.5. Conocimientos y habilidades específicas como Soldador.

- Conocimientos básicos del proceso de soldadura y del producto (lectura de prototipos y diagramas y toma o lectura de medidas para planificar el diseño y los procedimientos)
- Naturaleza y comportamiento de los materiales de soldadura.
- Uso y mantenimiento de los equipos e instrumentación involucrados en el proceso de soldadura.
- Preparación y gestión del material de relleno y de los gases protectores utilizados.
- Tecnología de materiales en el campo específico de la experiencia

5. PROCESO DE CUALIFICACIÓN Y CERTIFICACION

El proceso de evaluación por parte del examinador/ inspector de BOSE que está basado tanto en la valoración del conocimiento y experiencia del soldador. A través de las correspondientes pruebas establecidas por BOSE, el candidato deberá evidenciar a través de su desempeño que posee la competencia adecuada, es decir, los conocimientos teóricos/prácticos, la capacidad técnica y las habilidades personales necesarias para llevar a cabo operaciones de soldeo automático y manual.



BOSE
Bureau Organización Soldadura y Ensayos

5.1. Solicitud de certificación

- La solicitud de certificación se enviará a BOSE por la empresa fabricante que emplea al soldador candidato.
- La solicitud realizada por cualquier medio contendrá la información sobre el soldador y el proceso de cualificación (norma, materiales, proceso de soldeo, parámetros,) de cualquier forma se podrá completar la información durante el proceso de examen.
- La solicitud de certificación debe enviarse a BOSE, que posteriormente enviará la confirmación de la viabilidad de la actividad de certificación y la oferta relacionada.
- La firma original en el formulario de solicitud o el envío de este, por correo electrónico o fax, son evidencia del reconocimiento y aceptación por parte del candidato de todas las cláusulas y requisitos contenidos en este reglamento constituye un contrato entre el candidato y BOSE.
- El proceso de certificación comienza con la recepción de la orden de compra enviada por el candidato (Empresa) y el posterior envío de la confirmación del pedido por parte de BOSE, así como la presentación de la siguiente documentación:
 - a) Formulario de solicitud
 - b) Currículum o Constancia de laborales
 - c) Documentación justificativa del cumplimiento de los prerequisites
 - d) Justificación del abono de la tasa correspondiente
 - A través de dicha solicitud el candidato declara conocer el proceso de certificación descrito en este documento y acepta participar en las pruebas de evaluación.
 - Una vez presentada la solicitud, BOSE procederá a verificar si la documentación está completa y justifica los requisitos exigidos proceder al siguiente proceso.

5.2. Análisis y cualificación de documentos

Una vez recibida la solicitud y aceptación; BOSE da una confirmación por escrito al solicitante, posteriormente se designa al examinador. El examinador elegido será comunicado al candidato/candidatos. el examinador encargado del análisis se pondrá en contacto con la empresa/candidato solicitante. El proceso de certificación implica varias etapas, que se describen a continuación.

5.2.1. Análisis de documentos

El examinador encargado verificará la presencia y evaluará la documentación pertinente:

- Verificar los datos personales del candidato (DNI, NIE, Doc. en regla)
- Comprobar la disponibilidad de equipos y equipos de seguridad (EPI)
- Comprobar la presencia e integridad del WPS y documentación técnica pertinente

La cualificación se lleva a cabo sobre la base de los datos proporcionados por el empleador/ o personal autónomo a través de documentos llamados WPS (relacionados con los procesos de soldadura)

La cualificación podrá tener lugar en el lugar de trabajo habitual del candidato (empresa contratante) o en un lugar temporal establecido exclusivamente para el proceso específico indicado en los documentos WPS.

Posteriormente a la aprobación del expediente técnica, se designará "Apto" para evaluación en SITU.

Si la documentación no estuviera completa se informará por escrito al candidato de las deficiencias advertidas, y se le concederá un plazo de 10 días hábiles para su subsanación. Transcurrido dicho plazo sin que se hubiera procedido a la subsanación se declarará al candidato como no admitido, lo que igualmente se le comunicará por escrito.

Si la solicitud es aceptada se informará por escrito al candidato.

5.3. Examen de certificación

5.3.1. Evaluación de conocimientos

La evaluación de conocimientos es opcional en las normas de aplicación y no es de aplicación

5.3.2. Prueba práctica

La prueba práctica se realiza a través de:

- Descripción oral de conocimiento por parte del candidato, de la prueba en examen: proceso de prueba, materiales utilizados, equipo y su estado de idoneidad (posible calibración),
- EPI requerido.
- Presentación de WPS
- Compilación de datos de soldadura (parámetros técnicos utilizados)
- Identificación del ensayo con los datos del examinador y del candidato
- Ejecución de la prueba por parte del candidato
- Análisis técnico para la verificación y evaluación del ensayo

El candidato realiza una prueba práctica a través de la ejecución del cupón ensayos preparados y procesados en presencia del examinador, de acuerdo con las normas de aplicación a la cualificación.

El examinador presencia el soldeo de los cupones de ensayo y registra los parámetros utilizados. Terminada la soldadura del cupón realiza la inspección visual y en caso de resultar positiva, identifica en el mismo el examinador, soldador y las posiciones de soldeo.

El examinador parará la prueba si las condiciones de soldeo no son correctas o si el soldador no muestra destreza suficiente (por ejemplo, en el caso de reparaciones excesivas o sistemáticas).

5.3.3. Pruebas de laboratorio

- I. En caso necesario, el examinador elaborará la lista de muestreo en la que identifique las pruebas de laboratorio a las que se someterá el cupón.
- II. El cupón se lleva al laboratorio propio o externo, donde se realizan los ensayos previstos en la norma de cualificación y en su caso la lista de muestreo.
- III. El examinador verifica los resultados de los ensayos y en caso de conformidad refrenda el informe de laboratorio.

5.3.4. Criterios de evaluación

- I. El examen se considera aprobado cuando tanto la "prueba práctica" como los "pruebas de laboratorio" anteriores son exitosas de acuerdo con las normas de aplicación a la cualificación.
- II.
- III. En caso de resultado positivo, el examinador prepara el certificado de cualificación y hace llegar al Comité de certificación toda la información sobre los exámenes realizados de forma que permitan la evaluación y decisión sobre la certificación.
- IV.
- V. En caso de resultado negativo, el examinador informa al candidato para que vuelva a realizar el examen. El informe contiene las condiciones de certificación y referencias a estándares, procedimientos y otra información útil para contextualizar la prueba

5.3.5. Repetición del examen

Los candidatos que no hayan superado el examen, tienen posibilidad de repetir el examen

6. EMISIÓN Y RENOVACIÓN DE CERTIFICADOS

Revisados los informes del laboratorio, si el resultado es satisfactorio el examinador emite el certificado de certificación y envía el expediente a la comisión técnica que será realizada por personal autorizado de BOSE que no ha estado involucrado en el proceso de certificación. Si el resultado de la revisión técnica es satisfactorio se aprueba la emisión del certificado. Con respecto a su emisión, lo siguiente:



BOSE

Bureau Organización Soldadura y Ensayos

Bureau de Organización Soldadura y Ensayos, S.L.

Zona Ind. "Les Pedreres" - C/ Vial Les Pedreres, Nave C-1 - 08390 MONTGAT (Barcelona)

Tfn. 93.395.18.98 - Fax 93.395.03.55 - email: bosesl@bosesl.com

www.bosesl.es

- Los certificados de cualificación se emiten de acuerdo con la norma/código requerido. (norma de aplicabilidad)
- Los certificados de cualificación se emiten a la organización patrocinadora, normalmente el fabricante/empresa contratante o al candidato si ha realizado la solicitud a nivel particular.
- Los certificados se emiten en soporte electrónico.
- El periodo de validez de un certificado y las condiciones de renovación son las establecidas en la norma/código seleccionado con excepción de los certificados de cualificación emitidos bajo acreditación ISO 17024 que tendrán una validez de 3 años.
- Es responsabilidad del patrocinador empresa /candidato el registro del seguimiento semestral requerido por las normas/códigos

7. VALIDEZ DE LA CERTIFICACIÓN

Los certificados serán válidos, de conformidad con las normas aplicables, en general, de la siguiente manera:

- Soldadores: 3 años
- Operador de soldeo: 6 años

8. CANCELACIÓN/SUSPENSIÓN DE LA CERTIFICACIÓN:

Son motivos de retirada de una certificación ya emitida, en el supuesto caso:

Ante información de problemas graves o repetitivos en soldaduras ejecutadas bajo una certificación, se analizará la información por un Comité de certificación quien podrá proceder a la suspensión de la certificación y si no son resueltos en un mes, a su retirada.

BOSE, se reservará el derecho a aceptar una nueva solicitud por parte del personal sancionado o patrocinador.

9. DERECHOS Y OBLIGACIONES DE LAS PERSONAS CERTIFICADAS

BOSE, dispone del Anexo II_PROT.HS-90100 Derechos/ Deberes, donde se lista las obligaciones por parte del personal certificado el cual será entregado en el proceso de solicitud del candidato, como el patrocinador.

10. INFORMACIÓN SOBRE PERSONAS CERTIFICADAS

BOSE mantendrá un registro actualizado de las personas certificadas que incluirá: nombre y apellidos, número de certificado, fecha de concesión, fecha de caducidad y estado del certificado (concedido, suspendido, retirado, renovado).

BOSE, hará de conocimiento al candidato, patrocinador o empresa de su publicación, así como solicitud de información y se gestionará de acuerdo a legislación vigente y compromiso de protección de datos

11. QUEJAS, RECLAMACIONES Y ALEGACIONES

En BOSE, Todas las partes recibirán un trato justo y equitativo, se dispone de un procedimiento para el tratamiento de quejas, disponible en nuestra página web. Los candidatos tienen derecho a recurrir. Los recursos contra el incumplimiento de los requisitos de cualificación o contra la no renovación del certificado podrá ser interpuesto por el candidato o el fabricante mediante por escrito al Organismo de Certificación en el plazo de un mes natural a partir de la fecha del examen



BOSE

Bureau Organización Soldadura y Ensayos

12. DIAGRAMA DEL PROCESO

