

Schema de certificare personal sudor, operator sudor, brazor

Cerinte referitoare la procesul de certificare personal pentru examinari sudor, operator sudor, brazor se prezinta in procedura QPS-TAR-PERS-009.2.

In vederea sustinerii examenului de certificare sudor, operator sudor, brazor candidatul trebuie sa transmita TAR-PERS urmatoarele documente:

Pentru sudor / operator sudor:

- CERERE DE CERTIFICARE PERSOANA – formular cod QFO-TAR-PERS-009.1-1
- diploma de studii minim invatamant primar (copie)
- specificatia Procedurii de Sudare (WPS sau pWPS)
- certificatele de calitate corespunzatoare materialelor de baza si de adaos

Pentru brazor:

- CERERE DE CERTIFICARE PERSOANA – formular cod QFO-TAR-PERS-009.1-1
- diploma de studii minim invatamant primar (copie)
- specificatia Procedurii de Brazare (BPS sau pWPS)
- certificatele de calitate corespunzatoare materialelor de baza si de adaos

Competentele cerute candidatilor in vederea sustinerii examenului de certificare sudor, operator sudor, brazor:

Abilitatea de a respecta instructiuni verbale sau scrise precum si verificarea indemanarii pentru realizarea unei imbinari nedemontabile in conformitate cu anumite cerinte de calitate mentionate in standardele de calificare aplicabile.

SPECIFICE OCUPATIEI:

Nr. crt.	Competente specifice ocupatiei	Metode de evaluare ale examinatorului
1	- Exploatarea echipamentelor / utilajelor / aparatelor si a dispozitivelor necesare sudarii / brazarii	
1.1	o Selecteaza utilaje / echipamente / aparate / SDV-uri necesare	Observare
1.2	o Exploateaza si manevreaza utilaje / echipamente / aparate / SDV-uri	Observare
1.3	o Asigura intretinerea curenta a utilajelor / echipamentelor / aparatelor si SDV-urilor	Analiza / observare
1.4	o Aplica normele de securitate si sanatate a muncii, de prevenire si stingere a incendiilor	Observare
2	- Pregatirea operatiei de sudare / brazare	
2.1	o Identifica caracteristicile ansamblului care urmeaza sa fie realizat	Masurare / observare
2.2	o Controleaza si receptioneaza materialele necesare lucrarilor	Observare
2.3	o Selecteaza si pregateste materialul de adaos pentru sudare conform WPS/ BPS	Observare
2.4	o Curata suprafetele	Observare

3	- Aplicarea procedeelor de sudare / brazare	
3.1	o Identifica detaliile tehnice si tehnologice ale procedurii de sudare / taiere	Observare
3.2	o Urmareste respectarea parametrilor tehnologici prevazuti in procedurile de sudare / brazare	Observare
3.3	o Executa operatia de sudare / brazare	Observare
4	- Realizarea operatiilor post-sudare / brazare	
4.1	o Controleaza ansamblul realizat prin sudare / brazare	Masurare / observare
4.2	o Aplica marcajul individual pe proba sudata / brazata in vederea asigurarii trasabilitatii	Analiza / observare

Procesul de evaluare specific sudori, operatori sudori si brazori - identificarea tipului de certificare, domeniul de valabilitate si stabilirea datei de inspectie

Solicitantul completeaza formular cerere certificare persoana, cod QFO-TAR-PERS-009.1-1 si transmite catre TUV Austria Romania SRL informatii care sa permita identificarea sudorilor / operatorilor sudori / brazori, standardului de testare aplicabil, specificatiilor de sudare (WPS sau pWPS) / brazare (BPS sau pBPS) aplicabile in vederea certificarii precum si informatii cu privire la controalele nedistructive sau testelor distructive necesare.

- Specificatia Procedurii de Sudare (*conf. EN ISO 15609*). Aceasta specificatie trebuie sa cuprinda, cel putin urmatoarele informatii: numar identificare WPS, angajator (daca este cazul), standard de certificare, procedeul de sudare, tipul imbinarii, detalii sanfren, tipul materialelor de baza (teava sau tabla, inclusiv dimensiuni), grupa materialelor de adaos, pozitia de sudare, gaze de protectie (daca e cazul), materiale auxiliare, parametrii curentului de sudare, tehnica de sudare, succesiunea operatiilor, temperatura de preincalzire, temperatura intre straturi.
- Specificatia Procedurii de Brazare (*conf. EN ISO 17779*). Aceasta specificatie trebuie sa cuprinda, cel putin urmatoarele informatii: numar identificare BPS, angajator (daca este cazul), procedeul de brazare, tipul imbinarii, detalii imbinare, tipul materialelor de baza (teava sau tabla inclusiv dimensiuni), clasificare materialele de adaos, temperatura de lucru, detalii aplicare material de adaos, pozitia de brazare si directia de curgere a materialului de adaos aplicat, materiale auxiliare.
- Certificatele de Calitate corespunzatoare materialelor de baza si de adaos (acestea pot fi transmise cel mai tarziu la data desfasurarii probei de sudare)
- Stabilirea datei si a locului de desfasurare a probei de sudare de comun acord si primirea informatiilor privind persoanele de contact (nume, telefon, e-mail etc.)

Procesul de examinare specific sudori, operatori sudori si brazori, de catre examinatorul desemnat.

Examen practic. Inspectia in vederea certificarii sudorului / operatorului sudare / brazorului conform cerintelor standardului aplicabil.

- Inspectia preliminara sudarii probelor:
 - identificarea sudorului, operatorului sudare sau brazorului (poanson, copie Carte de Identitate).
 - identificarea probelor test in raport cu Specificatia Procedurii de Sudare / Brazare aplicabila, marcaje, pregatirea probelor (geometrie sanfren, curatarea sanfrenului, aliniere, prindere in puncte, preincalzire).
 - verificarea Certificatelor de Calitate aferente materialelor de adaos, de baza, si confruntarea cu marcajul aplicat pe probe.
- Inspectia in timpul sudarii / brazarii probei test
 - modul de pregatire / verificare capabilitate echipament.

- verificarea respectarii parametrilor mentionati in Specificatia Procedurii de Sudare / Brazare.
 - verificarea pozitiei de sudare / brazare a probei.
 - control vizual dupa sudarea stratului de radacina la probelor sudate cu patrundere completa (criterii de acceptare conform cerintelor standardului aplicabil).
 - corectarea defectelor locale este permisa numai cu acordul examinatorului.
 - verificarea cunostintelor profesionale, cunostintelor de functionare a echipamentelor de sudare utilizate, precum si respectarea cerintelor de siguranta si securitate a muncii.
- **Inspectia dupa terminarea sudarii / brazarii probei test**
- control vizual a probelor sudate (criterii de acceptare conform standardului aplicabil). In cazul in care rezultatul testului este negativ, examinatorul poate acorda permisiunea persoanei examinate de a suda / braza o noua proba.
- Daca rezultatul este de asemenea negativ rezultatul testului este considerat RESPINS iar testarea este oprita.
- **Aplicarea marcajului individual pe probele sudate de catre sudori/operatori sudori, brazori si marcarea acestora de catre inspectorul TUV AUSTRIA ROMANIA, pentru a se asigura trasabilitatea controalelor si testelor aplicabile (nedistructive: RT / UT, MT / PT si / sau distructive: incercarea la indoire, incercarea la rupere, incercarea la tractiune, examinare macroscopica, etc., conform cerintelor standardului aplicabil).**

Verificarea cunostintelor profesionale teoretice

In procesul de evaluare fiecare solicitant va fi evaluat pentru verificarea cunostintelor profesionale tehnice in domeniul pentru care a solicitat evaluarea de catre Examinator, respectandu-se recomandarile mentionate in standardele de certificare.

Pentru evaluarea cunostintelor tehnice a candidatului, examinatorul ii va inmana acestuia formularul cod QFO-TAR-PERS-009.2-1 "Test de examinare persoane", ce va contine intrebari specifice procedurilor de sudare / brazare, selectate din baza de date de intrebari a TAR-PERS in vigoare la momentul examenului.

In urma verificarii testului de evaluare a cunostintelor tehnice de catre examinator, candidatul este considerat ADMIS daca la 75% din intrebari s-a raspuns corect. In cazul in care testul tehnic de verificarea a cunostintelor teoretice a fost evaluat ca fiind RESPINS candidatul poate solicita din nou sustinerea testului dupa o perioada de minim doua saptamani.

Incerari distructive si control nedistructiv

Incerarile distructive si/sau controlul nedistructiv trebuie sa fie efectuate in conformitate cu cerintele standardelor aplicabile in laboratoare acreditate sau evaluate si agreate TAR. Operatorii care efectueaza controlul nedistructiv trebuie sa fie certificati conform standardelor aplicabile si in conformitate cu punctul 3.1.3 din Directiva 2014/68/EU.

Valabilitate certificat specific sudori, operatori sudori si brazori

In conformitate cu prevederile standardelor aplicabile.

Procesul de reinnoire si recertificare specific sudori, operatori sudori si brazori

In conformitate cu prevederile standardelor aplicabile.