

ANEXO VIII

Procedimiento N° 22454#CERT1#27#P01

PROGRAMA DE CERTIFICACIONES FRD

* PROYECTO CERTIFICACION DE OFICIOS

De la Recalificación y Homologación de soldadores

Nota: Por razones de rastreabilidad del trabajo estas practicas de recalificación y homologación serán solo recurso de los contratistas, no de los particulares que se presenten

I.- De la recalificación

A.- Definición

Se entiende por recalificación de un soldador (que este inserto en un esquema de trabajo de un contratista), el que UTN-FRD extienda por un periodo de seis meses la calificación practica que esta próxima a vencer, tomando como nueva fecha de inicio la del registro radiográfico, cumpliéndose lo siguiente:

1. Que el contratista tenga continuidad de trabajo
2. Que este sea satisfactorio de acuerdo al código de aplicación
3. Que sea con control radiográfico (pedido por la empresa)
4. Que el soldador este previamente calificado por UTN-FRD

B.- Procedimiento

B-1.- Contenido del registro radiográfico

El registro debe reunir las siguientes condiciones:

1. Ser emitido por una empresa de ensayos no destructivos reconocida por UTN-FRD.
2. Debe figurar el cuño del soldador.
3. La ubicación de la soldadura debe ser rastreable por medio de documentos aplicables: isométricos, mapas de soldadura, etc. Que deben ser citados en el registro. Esto equivale a decir que en el registro radiográfico debe figurar la ubicación de la soldadura, no se deben pedir planos ni otros documentos de aplicación.
4. La actividad analizada debe ser para las empresas destinatarias de este sistema de calificación de mano de obra.
En el supuesto de que el contratista presente registros para empresas que no sean destinatarias de este sistema de calificación de mano de obra, UTN-FRD analizara si la empresa destinataria del trabajo tiene un sistema con una rastreabilidad tal que asegure la efectiva ejecución de la soldadura.
5. El certificado se puede presentar en fotocopia (no Fax) o electrónico (en este caso es responsabilidad del contratista tomar conocimiento que UTN-Delta accedió al documento en tiempo y forma).

B-2.- Rutina de revalidación de soldadores:

1. En el momento que el contratista entrega un registro radiográfico de la actuación del soldador en secretaria UTN-FRD debe pagar el arancel de la revalidación y dejar los datos de la persona (nombre y DNI ó CUIL). Si el certificado no cumple lo solicitado ese monto se acredita para otra revalida.
2. Si la persona es nueva (no acreditada) debe presentarse en secretaria UTN-FRD con DNI para acreditarse (se le saca la foto y deja sus datos personales). Hasta que no se cumpla con esta instancia no se podrá seguir con el resto de los pasos.
3. El evaluador dispondrá de 2 (dos) días hábiles para el análisis del certificado.
4. Una vez analizado el certificado por el evaluador, se carga al sistema y se envía la comunicación del resultado al contratista. Si el contratista lo desea puede solicitar una constancia de la aprobación para no tener que esperar a la emisión de la credencial.

Serán de aplicación los siguientes comentarios:

1. UTN-Delta se reserva el derecho de auditar la empresa de ensayos no destructivos cuando lo considere conveniente.
2. UTN-Delta se reserva el derecho de no aceptar un certificado si a su criterio este no es completo.

El contratista debe presentar el certificado en UTN-Delta antes del vencimiento de la calificación practica.

II.- De la homologación

A.- Definición

Se entiende por homologación, el que UTN-FRD emita el certificado de calificación practica, cumpliéndose lo siguiente:

1. Que el contratista que lo emplea tenga evidencia objetiva de que cuenta con un sistema de CC/QA.
2. Que este contratista remita a UTN-FRD sus certificados de soldadores para su análisis y UTN-FRD los apruebe.

La fecha de inicio del certificado de calificación practica será la del registro de soldador.

B.- Procedimiento

B-1.- Contenido del registro de habilidad del soldador

El registro debe estar elaborado de acuerdo al código ASME IX, debiendo estar respaldado por el respectivo procedimiento de soldadura (WPS), avalado este por la calificación de código (PQR)

B-2.- Rutina de homologación de soldadores:

1.- En el momento que el contratista entrega un registro de habilidad del soldador en secretaria UTN-FRD, esta secretaria le envía un mail a ese contratista acusando recibo del registro, con copia al evaluador.

En ese mail se debe adjuntar el registro de habilidad, sea electrónico o scaneado si se entrego con fotocopia.

En ese momento debe pagar el arancel de la homologación, si el certificado no cumple lo solicitado ese monto se acredita para otra homologación.

2.- El evaluador dispondrá de 2 (dos) días hábiles para el análisis del certificado.

2 a.-Si el certificado no cumple lo solicitado, esta novedad la reenvía el evaluador "forwardeando" en el mail original a secretaria UTN-FRD y al contratista . A partir de ese momento UTN- FRD, con ese único comunicado, deslinda toda responsabilidad con respecto a la homologación.

2 b.-Si el certificado cumple lo solicitado, esta novedad la reenvía el evaluador "forwardeando" en el mail original a secretaria UTN, secretaria UTN-FRD quien dispondrá de 2 (dos) días hábiles para la emisión / comunicación del certificado.

Serán de aplicación los siguientes comentarios:

1)UTN-Delta se reserva el derecho de auditar la empresa contratista cuando lo considere conveniente.

2)UTN-Delta se reserva el derecho de no aceptar un certificado si a su criterio este no es completo.