

SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN DE PERSONAL ENCARGADO DE REALIZAR UNIONES PERMANENTES
APPLICATION FOR CERTIFICATION OF PERSONNEL UNDERTAKING PERMANENT JOINING

Esta solicitud debe completarse y entregarse a Apave Inspection Spain, S.A.
This application must be completed and submitted to Apave Inspection Spain, S.A.

Don/Doña:
Mr./Mrs.

con DNI:
with ID card:

en nombre y representación de la empresa¹:
on behalf of and representing the company¹:

con domicilio en¹:
with address in¹:

y con los siguientes datos de contacto¹: Teléfono:
and with the following contact information¹: Phone number:

Correo electrónico:
Email:

SOLICITA
REQUESTS

a la empresa Apave, la:
to the company Apave, the

certificación del personal candidato según la información indicada en el [LISTADO A](#) (ver notas y aclaraciones)
certification of the candidate personnel according to the information indicated in [LIST A](#) (see notes and clarifications)

y/o
and/or

renovación de certificación del personal candidato según la información indicada en el [LISTADO B](#) (ver notas y aclaraciones)
revalidation of the candidate personnel according to the information indicated in [LIST B](#) (see notes and clarifications)

aportando, para ello, la siguiente documentación individual:
providing, for this, the following individual documentation,

Documento identificativo del personal
Personnel identification document

Especificación del Procedimiento de Soldeo (WPS) / Especificación del Procedimiento de Soldeo Fuerte (BPS) aplicable
Welding Procedure Specification (WPS) / Brazing Procedure Specification (BPS) applicable

Copia de los certificados del material base, de los consumibles de soldadura y de los demás materiales de unión
Copy of the certificates of the base material and certificates of the welding consumables and other joining materials

Copia de las fichas técnicas de los gases de protección y/o respaldo considerados
Copy of the technical sheets of the protection and/or backing gases considered

Documento de calibración, verificación o mantenimiento de las instalaciones y/o equipos que se pretenden utilizar
Calibration, verification or maintenance document for the facilities and/or equipment that are intended to be used

Copia de los certificados que el solicitante desea renovar (si aplica)
Copy of the certificates that the applicant wishes to revalidate (if applicable)

Documentación de examen para renovación: ensayos no destructivos o destructivos (si aplica)
Examination documentation for revalidation: non-destructive or destructive testing (if applicable)

Fotografía tamaño carné identificada digitalmente en el expediente (opcional)
Passport size photograph digitally identified in the file (optional)

y aceptando la declaración y notificación indicada en la página 5 de la presente solicitud.
and accepting the declaration and notification indicated on page 5 of this application:

En, **a**
In, *on*

Firma del representante/solicitante, según proceda
Signature of the representative/applicant, as applicable

¹ Datos donde se dirigirán todas las comunicaciones
Details where all communications will be directed

SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN DE PERSONAL ENCARGADO DE REALIZAR UNIONES PERMANENTES
APPLICATION FOR CERTIFICATION OF PERSONNEL UNDERTAKING PERMANENT JOINING

NOTAS Y ACLARACIONES PARA CUMPLIMENTAR LA SOLICITUD
NOTES AND CLARIFICATIONS TO COMPLETE THE APPLICATION

¹ Método de identificación: DNI, NIE o NIF

Identification method: ID, passport number or tax identification number

² Normas y códigos disponibles:

Standards and codes available:

- **UNE-EN ISO 9606-1** = Cualificación de soldadores por fusión para aceros = *Qualification of welders - Steels*
- **UNE-EN ISO 9606-2** = Cualificación de soldadores por fusión para aluminio y aleaciones de aluminio = *Qualification of welders - Aluminium and aluminium alloys*
- **UNE-EN ISO 9606-4** = Cualificación de soldadores por fusión para níquel y aleaciones de níquel = *Qualification of welders - Nickel and nickel alloys*
- **UNE-EN ISO 13585** = Cualificación de soldadores y operadores soldadores de soldeo fuerte = *Qualification of brazers and brazing operators*
- **UNE-EN ISO 14732** = Cualificación de operadores de soldeo y ajustadores de soldeo para el soldeo automático y mecanizado de materiales metálicos = *Qualification of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials*
- **ASME BPVC IX QW** = ASME - Soldeo por fusión = *ASME - Welding*
- **ASME BPVC IX QB** = ASME - Soldeo fuerte = *ASME - Brazing*

³ Números de referencia de los procesos de soldeo más comunes (EN ISO / ASME BPVC IX):

Reference numbers of the most common welding processes (EN ISO / ASME BPVC IX):

- **111 / SMAW** = Soldeo por arco manual con electrodo revestido / *Shielded Metal Arc Welding*
- **114 / FCAW-S** = Soldeo por arco manual con alambre tubular autoprotectido = *Flux Cored Arc Welding Self-shielded*
- **121 / SAW** = Soldeo por arco sumergido con alambre macizo / *Submerged Arc Welding with solid wire electrode*
- **125 / SAW** = Soldeo por arco sumergido con alambre tubular / *Submerged Arc Welding with tubular cored electrode*
- **131 / GMAW** = Soldeo MIG con alambre macizo / *Gas Metal Arc Welding using inert gas and solid wire electrode*
- **135 / GMAW** = Soldeo MAG con alambre macizo / *Gas Metal Arc Welding using active gas and solid wire electrode*
- **136 / FCAW-G** = Soldeo MAG con alambre tubular relleno de fundente / *Flux Cored Arc Welding using active Gas*
- **138 / GMAW** = Soldeo MAG con alambre tubular relleno de polvo metálico / *Gas Metal Arc Welding using active gas and metal cored electrode*
- **141 / GTAW** = Soldeo TIG con material de aporte metálico (alambre / varilla) / *Gas Tungsten Arc Welding using inert gas and solid filler material*
- **142 / GTAW** = Soldeo TIG autógeno = *Autogenous Gas Tungsten Arc Welding*
- **143 / GTAW** = Soldeo TIG con material de aporte tubular (alambre / varilla) / *Gas Tungsten Arc Welding using inert gas and tubular cored filler material*
- **145 / GTAW** = Soldeo TIG usando gas reductor y material de aporte tubular (alambre / varilla) / *Gas Tungsten Arc Welding using inert gas plus reducing gas additions and solid filler material*
- **151 / PAW** = Soldeo por arco plasma MIG = *Plasma Arc Welding (MIG)*
- **311 / OAW** = Soldeo oxiacetilénico = *OxyAcetylene Welding*
- **911 / IRB** = Soldeo fuerte por infrarrojos = *InfraRed Brazing*
- **912 / TB** = Soldeo fuerte con llama, soldeo fuerte con soplete = *Flame brazing, Torch Brazing*
- **916 / IB** = Soldeo fuerte por inducción = *Induction Brazing*
- **918 / RB** = Soldeo fuerte por resistencia = *Resistance Brazing*

⁴ Tipo de cupón:

Test piece type:

- **P** = Chapa = *Plate*
- **T** = Tubo = *Pipe or tube*

⁵ Tipo de unión:

Type of join:

- **BW** = Unión a tope = *Butt welding*
- **FW** = Unión en ángulo = *Fillet welding*

⁶ En su caso, seleccionar el método de renovación de la certificación:

If applicable, select the desired revalidation method for certification:

- **§ 9.3.a (9606-1)** = examen a los 3 años según UNE-EN ISO 9606-1 = *exam after 3 years according to UNE-EN ISO 9606-1*
- **§ 9.3.b (9606-1)** = cada 2 años según UNE-EN ISO 9606-1, ensayando dos soldaduras realizadas en los últimos 6 meses de validez del certificado = *every 2 years according to UNE-EN ISO 9606-1, testing two welds carried out in the last 6 months of validity of the certificate*
- **§ 5.3.a (14732)** = examen a los 6 años según UNE-EN ISO 14732 = *exam after 6 years according to UNE-EN ISO 14732*
- **§ 5.3.b (14732)** = cada 3 años según UNE-EN ISO 14732, ensayando dos soldaduras realizadas en los últimos 6 meses de validez del certificado = *every 3 years according to UNE-EN ISO 14732, testing two welds carried out in the last 6 months of validity of the certificate*
- **En caso de certificación según UNE-EN ISO 9606-2/-4, la renovación se realizará sucesivamente siempre que se aporte evidencias de la continuidad del soldeo, enviando, a los 2 años, el certificado con el registro de los seguimientos semestrales**
In case of certification according to UNE-EN ISO 9606-2/-4, the revalidation will be carried out successively whenever evidence of the continuity of welding is provided, sending, after 2 years, the certificate with the record of the semi-annual monitoring
- **En caso de certificación según ASME BPVC IX QW, la renovación se realizará sucesivamente siempre que se aporte evidencias de la continuidad del soldeo, enviando, a los 3 años, el certificado con el registro de los seguimientos semestrales**
In case of certification according to ASME BPVC IX QW, the revalidation will be carried out successively whenever evidence of the continuity of welding is provided, sending, after 3 years, the certificate with the record of the semi-annual monitoring
- **En caso de certificación según ASME BPVC IX QB, la renovación se realizará sucesivamente siempre que se aporte evidencias de la continuidad del soldeo, enviando, a los 5 años, el certificado con el registro de los seguimientos semestrales**
In case of certification according to ASME BPVC IX QB, the revalidation will be carried out successively whenever evidence of the continuity of welding is provided, sending, after 5 years, the certificate with the record of the semi-annual monitoring

⁷ Método de renovación:

Revalidation method:

- **Reevaluación** = Reevaluación completa, cada 2, 3 o 5 años, según proceda = *Compleat revalidation (retest) every 2, 3 or 5 years, as appropriate*
- **Renovación mediante ensayos** = Renovación, cada 2 años, ensayando dos soldaduras realizadas en los últimos 6 meses de validez del certificado = *Revalidation, every 2 years, testing two welds carried out in the last 6 months of validity of the certificate*

SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN DE PERSONAL ENCARGADO DE REALIZAR UNIONES PERMANENTES
APPLICATION FOR CERTIFICATION OF PERSONNEL UNDERTAKING PERMANENT JOINING

DECLARACIÓN DEL SOLICITANTE
APPLICANT'S STATEMENT

El solicitante se compromete a:

The applicant undertakes to:

- 1. Cumplir con los requisitos de la certificación y proporcionar toda la información necesaria para la evaluación.**
Comply with the requirements of the certification and provide all the information necessary for the assessment.
- 2. Informar fehacientemente a Apave sobre cualquier modificación o cambio en los datos o sobre cualquier cuestión que pueda afectar a su capacidad para continuar cumpliendo los requisitos de certificación.**
Inform Apave of any modification or change in the data or any matter that may affect its ability to continue to meet the certification requirements.
- 3. No divulgar materiales de examen confidenciales ni a tomar parte en prácticas fraudulentas de examen.**
Not disclose confidential examination materials or take part in fraudulent examination practices.
- 4. No emitir declaraciones relativas a la certificación que no correspondan al alcance de certificación otorgado, que pueda considerarse engañosa o no este autorizada.**
Not issue statements relating to the certification that do not correspond to the scope of certification granted, that may be considered misleading or are not authorized.
- 5. Dejar de hacer declaraciones relativas a la certificación, a partir de una suspensión o retirada de la misma, así como devolver los certificados emitidos por Apave.**
Stop making statements relating to the certification, following a suspension or withdrawal of the same, as well as return the certificates issued by Apave.
- 6. No utilizar la certificación de manera que pueda inducir a engaño o pueda dañar la reputación de Apave como Entidad de Certificación.**
Not use the certification in a way that may mislead or damage the reputation of Apave as a Certification Entity.

Asimismo, declara que ha leído y acepta el contenido del proceso de certificación, las normas para la certificación de soldadores y operadores de soldadura en la revisión vigente en la fecha de esta solicitud, los derechos y deberes del solicitante y la política de protección de datos, todos ellos disponibles en nuestra [página web](#), y que los datos facilitados son verídicos.

Likewise, you declare that you have read and accept the content of the certification process, the standards for the certification of welders and welding operators in the revision in force on the date of this application, the rights and duties of the applicant and the data protection policy, all of which are available on our [website](#), and that the data provided is true.

En caso de que las pruebas de soldeo se realicen en sus instalaciones, el solicitante asegura que las mismas cuentan con las medidas de seguridad necesarias para realizar el examen y que los equipos de soldadura y elementos auxiliares (manómetros, mangueras, reguladores, estufas de secado, etc.) deberán de estar en buen estado de funcionamiento y mantenimiento.

In the event that welding tests are carried out at its facilities, the applicant ensures that said facilities have the necessary safety measures to carry out the examination and that the welding equipment and auxiliary elements (pressure gauges, hoses, regulators, drying ovens, etc.) must be in good working order and maintenance.

Adicionalmente, en caso de renovación, el solicitante se compromete a:

Additionally, in case of revalidation, the applicant undertakes to:

- 1. Aportar copias de los certificados caducados cuya renovación se solicita.**
Provide copies of the expired certificates whose revalidation is requested.
- 2. Que los registros de ensayos no destructivos y destructivos y la documentación de apoyo sean claramente trazables a cada persona e identifiquen el o los WPS / BPS utilizados en producción.**
That non-destructive and destructive testing records and supporting documentation are clearly traceable to each person and identify the WPS/BPS used in production.
- 3. Que esta documentación de examen, utilizada como soporte para la renovación, se base en ensayos no destructivos de carácter volumétrico (ensayo radiográfico o ensayo por ultrasonidos) o destructivos, y que los mencionados ensayos se hayan realizado durante los últimos 6 meses de validez del certificado sobre soldaduras realizadas por el personal identificado. Todos los ensayos deberán ser realizados por parte de una entidad acreditada en la norma ISO/IEC 17025.**
That this examination documentation, used as support for revalidation, is based on non-destructive tests of a volumetric nature (radiographic test or ultrasonic test) or destructive tests, and that the aforementioned tests have been carried out during the last 6 months of validity of the certificate on welding carried out by identified personnel; All tests must be carried out by an entity accredited to ISO/CEI 17025.
- 4. Que las soldaduras cumplen los niveles de aceptación de imperfecciones especificados en las normas de referencia.**
That the welds meet the acceptance levels of imperfections specified in the reference standards.
- 5. Que los resultados de las pruebas mencionadas demuestren que el personal ha actuado satisfactoriamente dentro del periodo de validez originalmente certificado.**
That the results of the aforementioned tests demonstrate that the personnel have acted satisfactorily within the originally certified validity period.

En caso de que se realice una solicitud múltiple, es decir, una solicitud de dos o más candidatos presentada a través de un representante, los candidatos deberán firmar la página 6 de la presente solicitud antes de la realización del examen.

In the case of a multiple application, i.e. an application from two or more candidates submitted through a representative, the candidates must sign page 6 of this application before the examination is held.

NOTIFICACIÓN AL SOLICITANTE
NOTICE TO THE APPLICANT

Apave se compromete a guardar total confidencialidad respecto a la información y a la documentación, relacionada con el proceso de certificación. No obstante, dicha información y/o documentación (o parte de ella) podrá ser divulgada ante un requerimiento legal del órgano competente, el organismo de acreditación, aseguradora, etc. o en cumplimiento de nuestras obligaciones como organismo certificador. En cualquier caso, Apave indicará al cliente la información/documentación que haya sido requerida, salvo que por Ley le esté prohibido.

Apave undertakes to maintain complete confidentiality regarding the information and documentation related to the certification process. However, said information and/or documentation (or part of it) may be disclosed in response to a legal request from the competent body, the accreditation body, insurer, etc. or in compliance with our obligations as a certifying body. In any case, Apave will inform the client of the information/documentation that has been requested, unless prohibited by Law.

En el caso de que el solicitante requiera de alguna necesidad especial para realizar la evaluación, deberá comunicarlo formalmente antes del examen. Apave verificará la necesidad y, siempre que respete la integridad de la evaluación y sea posible, dará cabida a dicha necesidad.

In the event that the applicant requires any special needs to carry out the assessment, he/she must formally communicate this before the examination. Apave will verify the need and, as long as it respects the integrity of the examination and is possible, will accommodate said need.

