



RINAVE

Contrato N.º: File N.º:	8669532	Página Page
Certificado N.º: Certificate N.º:	16.L.00191	1 / 2

**CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR DE ACORDO COM EN ISO 9606-1 (2013)**  
**WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1 (2013)**

Requisitos Adicionais Additional requirements :

DESIGNAÇÃO (CP 1): (A) EN ISO 9606-1 138 T BW FM1 M s5 D168,3 H-L045 ss nb  
Designation (TP 1) (B) EN ISO 9606-1 136 T BW FM1 P s6 D168,3 H-L045 ss mb  
DESIGNAÇÃO (CP 2): (A) ---  
Designation (TP 2) (B) ---

N.º Referência da WPS: ---  
WPS reference Nr

Identificação do Corpo de Prova: 138+136/H-L045 - IM  
Sample identification

Apelido Name :  
Soldador : Nome First name :  
Welder  
Data de nascimento Date of birth :  
Local de nascimento Place of birth : ---

Identificação :  
Identification  
Método de identificação :  
Identification method  
**CARTÃO DE CIDADÃO**

Empresa Employer :

Sigla do soldador Welder number : IM

Conhecimento técnico Job Knowledge :

☐ Aceitável Acceptable

☒ Não avaliado Not tested

Soldadura suplementar em junta de canto Supplementary Fillet Weld Test

☒ Realizado e aceitável Performed and acceptable

☐ Não realizado Not performed

Variáveis da qualificação Qualification variables	Norma associada Associated standard	Detalhes da prova prática Weld test details			Gama de qualificação (1) Range of qualification (1) A gama de qualificação é um guia só a norma é referência completa. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.
		Corpo de Prova CP 1 Test Piece TP 1 <input checked="" type="checkbox"/>	Corpo de Prova CP 2 Test Piece TP 2 <input type="checkbox"/>		
Processo (s) de Soldadura Welding process(es)	EN ISO 4063	(A) 138 (B) 136	---	---	135, 138 136
Modo de transferência Transfer mode		(A) SHORT-CIRCUIT (B) ---	---	---	TODOS / ALL
Tipo de corrente e polaridade Current type and polarity		(A) DC EP (B) DC EP	---	---	---
Tipo de produto : Chapa (P) ou tubo (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		T	---	---	P, T
Tipo de soldadura Type of weld		BW	---	---	BW, FW
Tipo de corpo de prova : PICAGEM Assemblage type : Branch joint		P1a <input type="checkbox"/> P1b <input type="checkbox"/> P1c <input type="checkbox"/>	---	---	---
Detalhes da soldadura Weld details: gouging / backing		(A) ss nb (B) ss mb	---	---	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb, sl, ml ss mb, bs, sl, ml
Grupo(s) de material(is) de base Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	11.1 11.1	---	---	---
Tipo(s) de Material(is) de adição e designação Ver Nota 1 no verso Filler metal type and designation See Note 1 overleaf		(A) M 46 6 M M1H5 (B) P 42 2 P M1H5	---	---	S, M R, P, V, W, Y, Z
Grupo(s) material(is) de adição Filler material(s) group		FM1	---	---	FM1, FM2
Gás de proteção ou fluxo Shielding gas or flux	EN ISO 14175 ou/or EN ISO 14174	(A) M21 (B) M21	---	---	---
Produtos consumíveis auxiliares Auxiliaries	EN ISO 14175	(A) --- (B) ---	---	---	---
Espessura do material (mm) Material thickness		11,0	---	---	≥ 3
Espessura do metal depositado (mm) Deposited metal thickness		(A) 5,0 (B) 6,0	---	---	A: 3 a/to 10; B: 3 a/to 12; A+B: 3 a/to 22
Diâmetro exterior do tubo (mm) Outside pipe diameter		168,3	---	---	≥ 84,15
Posição de soldadura Welding position	EN ISO 6947	H-L045	---	---	P.BW: PA, PC, PE, PF P.FW: PA a/to PF T.BW: PA, PC, PE, PF T.FW: PA a/to PF T.BW.Picagem: ≥ 60° Branch

Tipo de ensaios Type of tests	Efetuado e aceitável Performed and accepted			Não efetuado Not performed		
	CP 1	CP 2	CP Sup.	CP 1	CP 2	CP Sup.
Inspeção Visual Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	/	/	/
Radiografia (ou Ultrasons) Radiography (or Ultrasonic Testing)	<input checked="" type="checkbox"/> 16.L.00006	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---
Magnetóscopia Magnetic Particle Test	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---
Ensaio de líquidos penetrantes Dye Penetrant Test	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---
Exame macroscópico Macroscopic examination	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---
Ensaio de fratura Fracture test	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---
Ensaio de dobragem Bend test	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---
Exame(s)/ensaio(s) complementar(es) (*) Additional test(s) Anexar relatórios (se requerido) Attach reports (if required)	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---	<input checked="" type="checkbox"/> ---

Local de emissão Issued at	Data de soldadura Date of welding	Data de fim de validade Valid until (date)	Nome do Examinador Examiner name	Elaborado por / Nome & Data de emissão Issuer Name & Date of issue
LISBOA	2015-12-30	9.3 a) <input checked="" type="checkbox"/> 9.3 b) <input type="checkbox"/> 9.3 c) <input type="checkbox"/> 2018-12-29	A. MATOS	D. KARIM 2016-01-11

N.º de registo Registration number: ---



<b>CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR</b> <b>WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE</b> <b>EN ISO 9606-1 (2013)</b>	<b>Certificado N° : 16.L.00191</b> <i>Certificate N°</i>	<b>Página</b> <i>Page</i> <b>2 / 2</b>
	<b>N° de registo</b> <i>Registration number: ---</i>	

<b>CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR</b> <b>WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE</b> <b>EN ISO 9606-1 (2013)</b>	<b>Certificado N° : 16.L.00191</b> <i>Certificate N°</i>	<b>Página</b> <i>Page</i> <b>2 / 2</b>
	<b>N° de registo</b> <i>Registration number: ---</i>	

<b>CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR</b> <b>WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE</b> <b>EN ISO 9606-1 (2013)</b>	<b>Certificado N° : 16.L.00191</b> <i>Certificate N°</i>	<b>Página</b> <i>Page</i> <b>2 / 2</b>
	<b>N° de registo</b> <i>Registration number: ---</i>	

<b>CERTIFICADO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR</b> <b>WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE</b> <b>EN ISO 9606-1 (2013)</b>	<b>Certificado N° : 16.L.00191</b> <i>Certificate N°</i>	<b>Página</b> <i>Page</i> <b>2 / 2</b>
	<b>N° de registo</b> <i>Registration number: ---</i>	

<p><b>Confirmação da validade pelo responsável da atividade de soldadura da Empresa ou pelo Examinador / Organismo Examinador todos os 6 meses (ver § 9.2)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)</i></p>	<p><b>Renovação da qualificação pelo Examinador ou pelo Organismo Examinador (ver § 9.3)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)</i></p>
---	---

<p><b>Confirmação da validade pelo responsável da atividade de soldadura da Empresa ou pelo Examinador / Organismo Examinador todos os 6 meses (ver § 9.2)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)</i></p>	<p><b>Renovação da qualificação pelo Examinador ou pelo Organismo Examinador (ver § 9.3)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)</i></p>
---	---

<p><b>Confirmação da validade pelo responsável da atividade de soldadura da Empresa ou pelo Examinador / Organismo Examinador todos os 6 meses (ver § 9.2)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)</i></p>	<p><b>Renovação da qualificação pelo Examinador ou pelo Organismo Examinador (ver § 9.3)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)</i></p>
---	---

<p><b>Confirmação da validade pelo responsável da atividade de soldadura da Empresa ou pelo Examinador / Organismo Examinador todos os 6 meses (ver § 9.2)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)</i></p>	<p><b>Renovação da qualificação pelo Examinador ou pelo Organismo Examinador (ver § 9.3)</b></p> <p><i>Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)</i></p>
---	---

[illegible]

**Nota 1** *Note 1:*  
Tabelas 4 e 5 de § 5.6 : O tipo de revestimento ou de fio fluxado utilizado na prova de qualificação dos soldadores para a soldadura do passe de raiz sem junta de suporte (ss nb) é o tipo revestimento ou de fio fluxado qualificado para a soldadura do passe de raiz na produção com penetração total (ss nb).  
*Tables 4 and 5 of § 5.6 : The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ss nb).*

**Nota 1** *Note 1:*  
Tabelas 4 e 5 de § 5.6 : O tipo de revestimento ou de fio fluxado utilizado na prova de qualificação dos soldadores para a soldadura do passe de raiz sem junta de suporte (ss nb) é o tipo revestimento ou de fio fluxado qualificado para a soldadura do passe de raiz na produção com penetração total (ss nb).  
*Tables 4 and 5 of § 5.6 : The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ss nb).*

**Nota 1** *Note 1:*  
Tabelas 4 e 5 de § 5.6 : O tipo de revestimento ou de fio fluxado utilizado na prova de qualificação dos soldadores para a soldadura do passe de raiz sem junta de suporte (ss nb) é o tipo revestimento ou de fio fluxado qualificado para a soldadura do passe de raiz na produção com penetração total (ss nb).  
*Tables 4 and 5 of § 5.6 : The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ss nb).*

**Nota 1** *Note 1:*  
Tabelas 4 e 5 de § 5.6 : O tipo de revestimento ou de fio fluxado utilizado na prova de qualificação dos soldadores para a soldadura do passe de raiz sem junta de suporte (ss nb) é o tipo revestimento ou de fio fluxado qualificado para a soldadura do passe de raiz na produção com penetração total (ss nb).  
*Tables 4 and 5 of § 5.6 : The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ss nb).*

**Nota 1** *Note 1:*  
Tabelas 4 e 5 de § 5.6 : O tipo de revestimento ou de fio fluxado utilizado na prova de qualificação dos soldadores para a soldadura do passe de raiz sem junta de suporte (ss nb) é o tipo revestimento ou de fio fluxado qualificado para a soldadura do passe de raiz na produção com penetração total (ss nb).  
*Tables 4 and 5 of § 5.6 : The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ss nb).*