



**Norma para la
certificación de
inspectores de
soldaduras de la AWS**



American Welding Society®



AWS QC1:2007

**Traducción de:
Standard for
AWS Certification of
Welding Inspectors**

Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS

Reemplaza a la norma AWS QC1:2006

Preparado por el
Subcomité de Inspectores de Soldadura Certificados de la American Welding Society (AWS)

Con la dirección del
Comité de Certificaciones de la AWS

Documento original aprobado por la
Junta Directiva de la AWS

Resumen

Esta norma define los requisitos y el programa de la American Welding Society para certificar inspectores de soldadura. La certificación de los inspectores visuales de soldadura requiere documentar la experiencia, aprobar un examen y acreditar la agudeza visual. El examen comprueba los conocimientos de los inspectores sobre los procesos y procedimientos de soldadura, los ensayos destructivos, los términos, las definiciones, los símbolos, los informes, la seguridad y las responsabilidades.



American Welding Society®

Número Internacional Normalizado del Libro (ISBN): 978-0-87171-988-1
American Welding Society
8669 Doral Blvd, Doral, Florida 33166
© 2013 de American Welding Society
Todos los derechos reservados
Impreso en Estados Unidos de América

Derechos de fotocopiado. No se podrá reproducir ninguna parte de esta publicación, ni almacenarla en un sistema de recuperación de datos o transmitirla en ninguna forma ni por ningún procedimiento (mecánico, fotocopia, grabación u otro), sin la previa autorización escrita del propietario de los derechos de reproducción.

La American Welding Society concede la autorización para fotocopiar artículos para el uso exclusivo interno, personal o educativo, o el uso exclusivo interno, personal o educativo de determinados clientes, siempre que se cancele la tarifa correspondiente al Copyright Clearance Center, 222 Rosewood Drive, Danvers, MA 01923, tel: (978) 750-8400; Internet: <www.copyright.com>.

Descargo de responsabilidad

Esta publicación es una traducción del American National Standard original en inglés. La única versión aprobada por el American Standard Institute es la versión en inglés. Aunque se han llevado a cabo los máximos esfuerzos para crear una traducción precisa, AWS no garantiza la precisión o exactitud del texto, y AWS tampoco se hace responsable por ningún error, ambigüedad u omisión que aparezca en este documento como resultado de la traducción. El texto en inglés es la única versión oficial y será la cual deberá ser referida en caso de conflicto.

Disclaimer

This publication is translated from the original English version of an American National Standard. The only version approved by the American Standard Institute is the English language version. While reasonable efforts have been made to ensure an accurate translation, AWS makes no warranty as to precision or completeness, nor is AWS responsible for any errors, omission, or ambiguities appearing in this document as a result of the translation. The English text is the only official version and shall be referred to in case of dispute.

Declaración sobre el uso de las normas de la American Welding Society (Sociedad Americana de Soldadura)

Todas las normas (códigos, especificaciones, prácticas recomendadas, métodos, clasificaciones y guías) de la American Welding Society (AWS) son normas de consenso voluntario que se desarrollan a través de un proceso consensuado de desarrollo de normas que reúne a voluntarios, quienes representan distintos puntos de vista e intereses para alcanzar dicho consenso. Si bien la American Welding Society administra el proceso y establece las reglas para promover la equidad en el desarrollo del consenso, no ensaya, evalúa ni verifica independientemente la exactitud de la información ni la solidez de cualquier juicio contenido en sus normas. Además, teniendo en cuenta los rápidos cambios en este campo, la AWS no puede garantizar que la norma de certificación reflejará, en todo momento, los conocimientos más recientes.

La certificación se obtiene al satisfacer una combinación de requisitos determinados de educación, experiencia y/o aprobación de un examen. La certificación no es garantía de competencia o capacidad futuras.

Una credencial en una certificación indica la demostración de capacidad en un área específica que puede no ser suficientemente amplia o exclusiva para justificar una designación de certificación separada y distinta. Una credencial no indica la aprobación por parte de la AWS ni la garantía de desempeño futuro.

La AWS se exime de toda responsabilidad por cualquier daño a personas o propiedades, u otros daños de cualquier naturaleza, así sean especiales, indirectos, consecuenciales o compensatorios, como resultado directo o indirecto de la conducta negligente u otros actos u omisiones de cualquier persona certificada por la AWS.

Al publicar y poner a disposición esta norma, la AWS no se compromete a prestar servicios profesionales o de otro tipo para ninguna persona o entidad, ni en su nombre, ni tampoco se compromete a desempeñar ninguna tarea que cualquier persona o entidad pueda adeudar a terceros. Los empleadores y otras personas que utilicen los servicios de individuos certificados por la AWS son responsables de determinar las calificaciones, la competencia y la capacidad de dichos individuos.

Esta norma puede reemplazarse por la publicación de nuevas ediciones. Los usuarios deben asegurarse de tener la edición más reciente.

La publicación de esta norma no autoriza la violación de patentes o nombres comerciales. Los usuarios de esta norma aceptan toda la responsabilidad por la violación de patentes o nombres comerciales. La AWS se exime de toda responsabilidad por la violación de patentes o nombres comerciales de productos que resulte de la utilización de esta norma.

Por último, la American Welding Society no supervisa ni exige el cumplimiento de esta norma ni está facultada para hacerlo.

Ocasionalmente, el texto, las tablas o las figuras pueden haberse impreso incorrectamente, lo que constituye una errata. Cuando se descubren, dichas erratas se publican en la página web de la AWS (www.aws.org).

Las interpretaciones oficiales de cualquiera de los requisitos técnicos de esta norma se podrán obtener mediante una solicitud, por escrito, a Managing Director, Certification Department, American Welding Society, 8669 Doral Blvd, Doral, FL 33166. Con respecto a las consultas sobre certificaciones formuladas sobre las normas de la AWS, se puede proporcionar opiniones verbales. No obstante, tales opiniones representan únicamente la opinión personal de las personas que las proporcionan. Estas personas no hablan en nombre de la AWS, como así tampoco estas opiniones verbales constituyen opiniones ni interpretaciones oficiales ni extraoficiales de la AWS. Además, las opiniones verbales son informales y no se deben emplear como sustituto de una interpretación oficial.

Esta norma está sujeta a revisión en cualquier momento, a cargo del Comité de Certificaciones de la AWS. Se agradecerá cualquier comentario (recomendaciones, adiciones o supresiones) así como cualquier otra información pertinente que pueda ser útil para mejorar esta norma; dichos comentarios deben enviarse a la sede de la AWS. Tales comentarios recibirán atenta consideración por parte del Comité de Certificaciones de la AWS y el autor de los comentarios recibirá información acerca de la respuesta del Comité. Se invita a asistir a las reuniones del Comité de Certificaciones de la AWS para expresar verbalmente sus comentarios. Los procedimientos para la apelación de una decisión adversa relativa a dichos comentarios figuran en las Reglas de funcionamiento del Comité de Certificaciones. Se puede obtener una copia de estas Reglas en la American Welding Society, 8669 Doral Blvd, Doral, FL 33166.

Personal

Comité de Certificaciones de la AWS

R. K. Wiswesser, Presidente	<i>Welder Training & Testing Institute</i>
S. L. Raymond, 1. ^{er} Vicepresidente	<i>International Training Institute</i>
G. G. Hlifka, 2. ^o Vicepresidente	<i>The Lincoln Electric Company</i>
N. A. Chapman, 3. ^{er} Vicepresidente	<i>Entergy</i>
P. Howe, Secretario	<i>American Welding Society</i>
R. L. Arn	<i>WeldTech International</i>
E. R. Bohnart	<i>Welding Education & Consulting</i>
K. W. Coryell	<i>Consultor</i>
B. Craft	<i>Trinity Industries, Incorporated</i>
M. L. Deckard	<i>Parsons Brinckerhoff Transit and Rail Systems, Incorporated</i>
E. K. Eden	<i>United Association, Sección 430</i>
G. J. Frederick	<i>Electric Power Research Institute</i>
J. E. Greer	<i>Moraine Valley Community College</i>
J. D. Hollison	<i>Performance Mechanical, Incorporated</i>
J. H. Hope	<i>Consultor</i>
J. P. Kane	<i>Pennoni Associates</i>
P. F. Martin	<i>United Association</i>
A. J. Moore	<i>Marion Testing & Inspection</i>
R. N. Munroe	<i>Ironworkers Local 15</i>
T. Peshia	<i>Garbe Iron Works, Incorporated</i>

Subcomité de Inspectores de Soldadura Certificados (CWI) de la AWS

J. E. Greer, Presidente	<i>Moraine Valley Community College</i>
R. K. Wiswesser, Vicepresidente	<i>Welder Training & Testing Institute</i>
P. Howe, Secretario	<i>American Welding Society</i>
M. L. Deckard	<i>Parsons Brinckerhoff Transit and Rail Systems, Incorporated</i>
P. R. Evans	<i>PCI Energy Services</i>
G. G. Hlifka	<i>The Lincoln Electric Company</i>
J. P. Kane	<i>Pennoni Associates</i>
R. M. Nielsen	<i>Consultor</i>
S. L. Raymond	<i>International Training Institute</i>

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Prefacio

Este prefacio no forma parte de AWS QC1:2007, *Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS*, pero se incluye únicamente para fines informativos.

La finalidad de la inspección de soldadura es determinar si un conjunto soldado cumple con los criterios de aceptación de un código o norma específicos u otros documentos. El inspector de soldadura debe estar totalmente familiarizado con los procesos y procedimientos de soldadura, las calificaciones de los soldadores, los materiales, las limitaciones de los ensayos de soldadura y debe ser capaz de leer planos, preparar y mantener registros, preparar y redactar informes y realizar evaluaciones responsables. Para que los inspectores de soldadura sean eficaces, las actividades que realicen deberían ser coherentes con los requisitos y los principios técnicos y éticos.

El documento AWS QC1, *Standard for Certification of AWS Welding Inspectors* (Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS) se publicó por primera vez en 1975. En 1988, 1996 y 2006 se publicaron las ediciones siguientes. La versión en inglés del presente documento, QC1:2007, *Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS*, reemplaza a la edición de 2006. Los primeros exámenes para la certificación de inspectores de soldadura se realizaron en la primavera y el otoño de 1976. Desde el comienzo del programa, más de 55.000 individuos, en todo el mundo, han cumplido con los requisitos del documento AWS QC1.

Esta edición incluye revisiones aprobadas por el Comité de Certificaciones de la AWS el 15 de enero de 2007. El texto modificado o agregado está subrayado. El siguiente es un resumen de las modificaciones:

- Declaración sobre el uso: se agregó un párrafo de exención de responsabilidad para explicar el uso de las credenciales.
- Definición de credencial: se revisó la definición para aclarar el término.
- 6.2.2: la tabla de 6.2.2 se revisó para incluir los requisitos de las credenciales.
- 6.2.5: se modificó para aclarar los requisitos de las revaluaciones.
- 16.3.1: se modificó para aclarar que las credenciales pueden utilizarse para la recertificación.
- 16.7: se modificó para aclarar las distintas opciones para la recertificación y los distintos supuestos que pueden presentarse si se escoge una de las opciones de examen.

Se agradecerá todo comentario y sugerencia para el mejoramiento de esta norma. Deben enviarse al Secretario del Comité de Certificaciones de la AWS, a: American Welding Society, 8669 Doral Blvd, Doral, FL 33166.

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Índice

	Página N.º
<i>Personal</i>	v
<i>Prefacio</i>	vii
1. Alcance	1
2. Niveles de certificación y credenciales	1
3. Definiciones	2
4. Funciones del personal certificado	2
5. Requisitos de educación y experiencia	3
6. Requisitos de examen para los inspectores SCWI y CWI	3
7. Cómo obtener la certificación como Inspector de soldaduras asociado certificado (CAWI)	4
8. Requisitos de agudeza visual	4
9. Reciprocidad	5
10. Certificación	5
11. Código de ética, normas de conducta y práctica	5
12. Revocación	7
13. Restitución	7
14. Actualización del nivel de certificación	7
15. Renovaciones	7
16. Recertificación de 9 años para inspectores SCWI y CWI	8
Lista de documentos de la AWS	11

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS

1. Alcance

1.1 Esta norma establece los requisitos para la certificación del personal de inspección de soldaduras de la AWS. Describe cómo se certifica al personal y los principios de conducta y práctica mediante los cuales se mantendrá la certificación. Cualquier declaración, verbal o por escrito, de certificación según las directrices establecidas en el presente deberán hacerla sólo aquellos inspectores SCWI, CWI y CAWI que en el momento de realizar la declaración cuenten con una certificación vigente y cumplan con todas las secciones de esta norma.

Esta norma cumple o supera los requisitos del documento AWS B5.1:2003, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. Esta norma reemplaza al documento AWS QC1:2006.

1.2 Los tres niveles de certificación son: Inspector de soldaduras certificado senior (SCWI), Inspector de soldaduras certificado (CWI) e Inspector de soldaduras asociado certificado (CAWI).

1.3 Durante el proceso de certificación, la AWS toma un examen para determinar los conocimientos generales del postulante sobre inspección de soldaduras y las áreas técnicas relacionadas. No se realiza ninguna comprobación sobre la capacidad del postulante de aplicar tales conocimientos en un entorno de trabajo específico ni en condiciones reales de trabajo.

1.4 Será responsabilidad del empleador determinar que el inspector SCWI/CWI/CAWI sea capaz de desempeñar los deberes que implica su asignación específica de inspección de soldaduras.

1.5 Esta norma tiene por objetivo complementar los requisitos de un empleador, código u otro documento y no deberá interpretarse como una sustitución de las responsabilidades del empleador con respecto al trabajo o al desempeño del trabajo.

1.6 Precauciones de seguridad. Esta norma no tiene como objetivo abordar cuestiones de seguridad y salud relacionadas con los inspectores de soldaduras certificados. Los requisitos de seguridad y salud se describen en ANSI Z49.1, *Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes* (Seguridad de los procesos de soldadura, corte y afines), otras normas sobre seguridad y salud y en la normativa gubernamental federal, estatal o local. Esta norma solo incluye las reglas para la certificación.

1.7 Uso de términos. Según se utilizan en esta norma, la palabra *deberá* indica un requisito, la palabra *debería* indica una pauta y la palabra *puede* indica una opción.

2. Niveles de certificación y credenciales

Existen tres niveles de certificación de la AWS para el personal de inspección de soldaduras y credenciales específicas. Estos niveles se definen de la siguiente forma:

2.1 Inspector de soldaduras certificado senior (SCWI). Una persona certificada por la AWS que cumple los requisitos de calificación establecidos en 5.3, 6.1 y 6.2 de AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras* y 5.2 de esta norma.

2.2 Inspector de soldaduras certificado (CWI). Una persona certificada por la AWS que cumple los requisitos de calificación establecidos en 5.2, 6.1 y 6.2 de AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

2.3 Inspector de soldaduras asociado certificado (CAWI). Una persona certificada por la AWS que cumple los requisitos de calificación establecidos en 5.1, 6.1 y 6.2 de AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

2.4 Credenciales. Se puede agregar credenciales a las certificaciones de los inspectores SCWI y CWI según lo indicado en las publicaciones sobre credenciales específicas.

3. Definiciones

Los términos de soldadura que se utilizan en esta norma están definidos en el documento AWS A3.0M/A3.0, *Definiciones y términos estándar de las soldaduras, incluidos los términos para junta adhesiva, soldadura fuerte, soldadura blanda, corte térmico y termorrociado*. A continuación se definen otros términos que se utilizan en esta norma:

autenticación. Autenticar o atestiguar que cierta información determinada es válida.

AWS. La American Welding Society, 8669 Doral Blvd, Doral, Florida 33166.

calificación. Capacitación, habilidad, conocimiento y experiencia demostrados que se requieren del personal para cumplir sus deberes en un trabajo.

calificado. Que cumple con los requisitos específicos.

certificación. El acto de determinar, comprobar y autenticar por escrito la calificación del personal según requisitos específicos.

certificado. Aquel que ha cumplido con los requisitos de certificación de la AWS.

certificado (documento). El documento emitido al postulante una vez cumplidos satisfactoriamente los requisitos de certificación.

CEU. Unidad de educación continua.

código. Una norma compuesta por un conjunto de condiciones y requisitos relativos a un tema en particular, que indica los procedimientos adecuados mediante los cuales se puede determinar que los requisitos han sido cumplidos. Una norma adecuada para ser adoptada, total o parcialmente, por una autoridad gubernamental como parte de una ley o reglamento o según lo especificado por otros documentos obligatorios.

Comité. El Comité de Certificaciones de la American Welding Society.

credencial. Indicación de una capacidad adicional documentada por escrito y añadida a la credencial o las credenciales de certificación.

Departamento de Certificaciones. El departamento que administra las actividades de certificación de la American Welding Society.

ensayo no destructivo. Acción de determinar la idoneidad de un material o componente para su propósito previsto mediante técnicas que no afectan su capacidad de servicio.

especificación. Una especificación describe los requisitos técnicos esenciales para un material, fabricación, producto, sistema o servicio. Indica los medios para determinar que se cumplan todos los requisitos. Una norma apta para adoptarse en los documentos de adquisición.

norma. Un término genérico que incluye códigos, especificaciones, prácticas recomendadas, clasificaciones, métodos y guías que han sido preparados por los comités patrocinadores y aprobados de acuerdo con los procedimientos establecidos.

PDH. Hora de desarrollo profesional. Una unidad de actividad profesional o educativa aprobada que implica participar en clase o desempeñarse como instructor. Las PDH se utilizan para determinar la elegibilidad de la educación continua para la recertificación según este programa.

postulante. Una persona que se presenta al proceso de certificación de la AWS.

Registro nacional de la AWS. La base de datos de la AWS mediante la cual se reconoce nacionalmente a los individuos certificados a través de la AWS o de una instalación de certificación acreditada por la AWS.

4. Funciones del personal certificado

4.1 El inspector SCWI deberá ser capaz de realizar inspecciones, supervisar a uno o más inspectores CWI, CAWI y/o personal de NDE, preparar procedimientos de inspección, revisar e interpretar procedimientos de unión, realizar auditorías de proveedores y/o organizaciones que suministren material o servicios al proyecto y garantizar que el trabajo realizado y los registros cumplan con los requisitos de las normas correspondientes, y cualquier otra documentación contractual y cumplir con todas las tareas de los inspectores SWI enumeradas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

4.2 Los inspectores SCWI y CWI deberán ser capaces de realizar inspecciones o comprobar que el trabajo

inspeccionado y los registros cumplan con los requisitos de las normas correspondientes y realizar todas las tareas de los inspectores WI enumeradas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

4.3 Los inspectores SCWI y CWI deberán ser capaces de certificar la calificación de los soldadores según los distintos códigos y especificaciones. Los requisitos del programa AWS QC7 *Soldador certificado* y el Registro nacional de soldadores certificados de la AWS están fuera del alcance de esta norma.

4.4 Los inspectores CAWI deberán ser capaces de realizar inspecciones bajo la supervisión directa de un inspector SCWI o CWI, dentro del alcance visual y auditivo, según lo prescrito para los inspectores AWI en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. Sin embargo, es el inspector SCWI o CWI quien tiene la responsabilidad de certificar que los conjuntos soldados cumplan los criterios de acabado y aceptación.

5. Requisitos de educación y experiencia

5.1 Los postulantes a la certificación como SCWI, CWI o CAWI de la AWS deberán cumplir los requisitos correspondientes de educación y experiencia del nivel de certificación deseado, según lo establecido en 5.5 de AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

5.1.1 Además de las actividades enumeradas en el apartado 5.5 de la norma AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, el periodo como miembro de un comité técnico, de certificación, de calificación o educativo que participe activamente de las actividades técnicas enumeradas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras* se tendrá en cuenta para los requisitos de tiempo de experiencia.

5.2 Además de los requisitos de AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, los postulantes a inspectores SCWI deberán estar certificados como inspector CWI durante un mínimo de seis (6) años.

5.3 Todos los postulantes deberán presentar, junto con la solicitud, una comprobación escrita del empleo documentado. Esta comprobación o declaración jurada debería estar completada y firmada por el supervisor del empleo más reciente del postulante o por un miembro del departamento de personal correspondiente, si fuera posible, quien deberá dar fe de las actividades laborales

del postulante de las que tiene conocimiento o documentación. Si no es posible obtener esta información, el postulante presentará una declaración jurada detallada sobre su experiencia laboral anterior.

5.4 La experiencia declarada por los postulantes a todos los niveles de certificación y/o recertificación deberá documentarse por uno o más de los siguientes elementos:

5.4.1 Sección de verificación laboral completada en la solicitud de certificación.

5.4.2 Una constancia de trabajo, en papel membretado del empleador actual y los empleadores anteriores que indiquen el nombre del postulante, su número de seguridad social (opcional), cargo laboral, fecha de inicio, nombre, dirección y número de teléfono de la empresa, nombre del supervisor inmediato y el nombre y cargo de la persona que firma la constancia.

5.4.3 Una carta en papel membretado del representante asociado o afiliado de la organización del postulante que incluya información pertinente a la organización en la cual estaba empleado, junto con copias oficiales de las hojas, libros o registros del trabajo asignado.

5.4.4 Para postulantes autónomos o contratados, dos (2) cartas de referencia en papel membretado de clientes distintos que certifiquen la naturaleza de los trabajos asignados durante el periodo de desempeño requerido para la certificación.

5.4.4.1 Si, en la práctica, no es posible obtener las cartas de referencia, los postulantes deberán presentar una declaración jurada que describa el tipo de actividad laboral realizado e indicar el tiempo de dicha actividad desempeñada para una cantidad suficiente de clientes para establecer el lapso de actividad requerido en 15.4 de esta norma. También se puede presentar documentación de sustento adicional, tal como planes de clases, cartas, facturas o talones de cheques.

5.5 Todos los postulantes serán responsables de utilizar los formularios más recientes, según lo estipulado por el Departamento de Certificaciones de la AWS. El uso de formularios obsoletos puede demorar el proceso de certificación.

6. Requisitos de examen para los inspectores SCWI y CWI

6.1 Inspector de soldaduras certificados senior

6.1.1 Los postulantes que deseen certificarse como SCWI deberán cumplir satisfactoriamente los requisitos para inspectores SWI descritos en los apartados 6.2 y 7.2

de la norma AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

6.1.2 Los postulantes deberán aprobar los exámenes, a saber:

Examen	Cantidad mínima de preguntas	Porcentaje mínimo de respuestas correctas
Parte A y Parte B para SCWI	200	72 % (144 respuestas correctas)

6.1.3 Las revaluaciones se considerarán como cualquier examen presentado dentro de un año (12 meses) de la fecha del examen original. Los candidatos puede presentarse hasta a dos (2) revaluaciones dentro de un año de la fecha del examen original.

6.2 Inspector de soldaduras certificado

6.2.1 Los postulantes que deseen certificarse como inspectores CWI deberán cumplir satisfactoriamente los requisitos para inspectores WI descritos en los apartados 6.2 y 7.1 de la norma AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

6.2.2 Los postulantes deberán aprobar los exámenes, a saber:

Examen	Cantidad mínima de preguntas	Porcentaje mínimo de respuestas correctas
Parte A—Conceptos fundamentales	150	72 %
Parte B—Práctica	46	72 %
Parte C—Código	N/A	72 %
<u>Credenciales del código</u>	<u>N/A</u>	<u>Según se define en las especificaciones de la credencial</u>
<u>Otras credenciales</u>		

6.2.3 Los postulantes que logren un puntaje compuesto general de 72 % (promedio simple de las tres partes del examen) pero no cumplan con los requisitos de 6.2.2, pueden volver a presentarse a las partes que no aprobaron según los requisitos de 6.2.5.

6.2.4 Un postulante deberá seleccionar e indicar en su solicitud de certificación el código con el cuál se le examinará. Los postulantes son responsables de comprobar en el Departamento de Certificaciones de la AWS cuáles códigos están disponibles y cuáles ediciones de dichos códigos corresponden al examen.

6.2.5 Las revaluaciones se considerarán como una nueva presentación al mismo examen. Los candidatos pueden presentarse a una (1) reevaluación dentro del año de

la fecha del examen original sin capacitación adicional. Cualquier otra reevaluación adicional requerirá documentar 40 horas adicionales de capacitación recibida en inspección de soldaduras que cumpla con los requisitos de 16.5.1. La cantidad máxima de revaluaciones a los que los postulantes pueden presentarse en un período de tres años es tres (3).

7. Cómo obtener la certificación como Inspector de soldaduras asociado certificado (CAWI)

7.1 La certificación como inspector CAWI se obtiene cuando un postulante logra lo siguiente en un examen para inspector CWI:

Examen	Cantidad mínima de preguntas	Porcentaje correcto mínimo
Parte A—Conceptos fundamentales	150	60 %
Parte B—Práctica	46	60 %
Parte C—Código	46	60 %

7.2 Los inspectores CAWI deberán adherirse a los requisitos de 15.1 de esta norma.

7.3 Los inspectores CAWI existentes que obtengan los puntajes mínimos establecidos en 7.1 de esta norma recibirán una certificación como inspector CAWI y estarán sujetos a los requisitos de 15.1 de esta norma.

7.4 A todas las certificaciones como inspector CAWI emitidas de acuerdo con esta norma se les asignarán nuevos números de certificación.

7.5 Los inspectores CAWI que cumplan con los requisitos de la sección 14 de esta norma son elegibles para actualizar su nivel a CWI. La actualización del nivel de certificación no es automática. Los postulantes a actualizaciones de nivel deben completar y presentar toda la documentación necesaria al Departamento de Certificaciones de la AWS para su consideración.

8. Requisitos de agudeza visual

8.1 Los postulantes a las certificaciones como inspector SCWI, CWI o CAWI deberán satisfacer los requisitos de agudeza visual establecidos en 6.1 de AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

8.1.1 Los exámenes de la vista deberá realizarlos un oftalmólogo, optometrista, médico, enfermera registrada, asistente de salud certificado o cualquier otro miembro del personal médico oftálmico, y deberá incluir el número de licencia estatal o provincial. Los exámenes deberán realizarse con una antelación no mayor a 7 meses de la fecha del examen o recertificación del inspector de soldaduras.

8.1.2 El Departamento de Certificaciones de la AWS deberá recibir los resultados del examen de la vista completo antes de transcurridos 30 días desde la fecha del examen del postulante. Todos los registros, puntajes y solicitudes de los postulantes que no hayan cumplido con todos los requisitos para dicha fecha serán anulados y los postulantes correrán el riesgo de perder el pago de la solicitud.

9. Reciprocidad

9.1 El Comité aprueba periódicamente acuerdos de reciprocidad entre el programa que se define en esta norma y programas de certificación de inspectores de soldaduras de otros países. Los términos y condiciones de cada acuerdo de reciprocidad son exclusivos y están condicionados a la administración uniforme del programa de reciprocidad. La modificación de los programas posterior al acuerdo de reciprocidad ocasionará que el Comité vuelva a evaluar la emisión de certificaciones después de la fecha de dicha modificación. Comuníquese con el Departamento de Certificaciones de la AWS para consultar la lista de acuerdos de reciprocidad aprobados vigentes y sus respectivos requisitos.

10. Certificación

10.1 Documentación. La American Welding Society emitirá a cada postulante a inspector SCWI, CWI y CAWI que cumpla con los requisitos correspondientes establecidos en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, un certificado seriado (número exclusivo) y una tarjeta que indican que el postulante ha cumplido con los requisitos de certificación de la AWS. La certificación tendrá vigencia durante tres años, a menos que se revoque por los motivos establecidos en 11.6 y la autoridad de la sección 12. El certificado deberá indicar la fecha de certificación. La tarjeta deberá indicar la fecha de vencimiento de la certificación y si hubiera necesidad de usar lentes correctivos para agudeza de visión de cerca. También deberá indicar el resultado de las pruebas de visión cromática.

10.1.1 A los inspectores SCWI se les otorgará un nuevo número de certificación aunque pueden solicitar que se incluya la fecha original de certificación como inspector CWI en la tarjeta de SCWI.

10.2 Verificación. La American Welding Society entregará los resultados de los exámenes de certificación solo al postulante a inspector SCWI/CWI/CAWI, o a una persona o agencia designada por el postulante a inspector SCWI/CWI/CAWI previa solicitud por escrito; dicha entrega será notariada y autenticada. La excepción a este requisito son los miembros del personal de la American Welding Society y miembros y funcionarios del Comité de Certificaciones, quienes pueden solicitar y tener acceso a toda la información relacionada con los participantes del programa para poder desempeñar sus deberes correspondientes. Es posible que se requiera el pago de una cargo administrativo nominal para recibir copias adicionales de los resultados del examen, además de las suministradas en el momento de la certificación. Los solicitudes de comprobación de estado y número de certificación de inspectores SCWI, CWI y CAWI se deberán otorgar a los solicitantes sin cargo. Los miembros del personal de la American Welding Society solo proporcionarán el número y la fecha de certificación, la fecha de vencimiento y el estado actual (vigente, revocada, etc.) de las certificaciones sin la autorización expresa por escrito del postulante o inspector SCWI, CWI o CAWI.

11. Código de ética, normas de conducta y práctica

Preámbulo. A fin de salvaguardar la salud y el bienestar públicos, y para mantener la integridad y estándares elevados de habilidades, práctica y conducta en el trabajo de inspección de soldaduras, los inspectores SCWI, CWI y CAWI de la American Welding Society deberán ser conscientes de los siguientes principios y el ámbito en el que se aplican y comprenderán que cualquier práctica no autorizada estará sujeta a la revisión del Comité y podría ocasionar la suspensión, amonestación o revocación de la certificación.

11.1 Integridad. Los inspectores SCWI, CWI y CAWI deberán actuar con total integridad en temas profesionales y ser francos y sinceros con el empleador, la autoridad de reglamentación o el cliente del empleador y con el Comité o sus representantes sobre las cuestiones relacionadas con esta norma.

11.2 Responsabilidad ante el público. Los inspectores SCWI, CWI y CAWI están obligados a preservar la salud y el bienestar del público al cumplir con sus deberes de inspección de soldaduras en forma esmerada e imparcial

hasta el máximo de sus responsabilidades y calificaciones morales y cívicas. En consecuencia, los inspectores SCWI, CWI y CAWI tendrán que:

11.2.1 Asumir y realizar las asignaciones sólo si están calificados mediante capacitación, experiencia y habilidad.

11.2.2 Presentar las credenciales a las personas autorizadas a examinarlas cuando se las soliciten.

11.2.3 Abstenerse de declarar falsamente el estado actual o falsear el nivel de certificación (SCWI/CWI/CAWI) mediante la modificación de los documentos de certificación, o un falso testimonio, verbal o escrito, acerca del nivel o estado actual.

11.2.4 Ser completamente objetivos, exhaustivos y concretos en cualquier informe, declaración o testimonio escrito del trabajo e incluir todo el testimonio pertinente y relevante en tales comunicados o declaraciones testimoniales.

11.2.5 Firmar solamente el trabajo que el inspector haya inspeccionado o del que tenga conocimiento personal a través de supervisión directa.

11.2.6 Abstenerse de asociarse o participar deliberadamente en alguna asociación fraudulenta o deshonesta.

11.3 Declaraciones públicas

11.3.1 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no deberán emitir declaraciones, críticas ni argumentos sobre aspectos de inspección de soldadura relacionados con políticas públicas, inspiradas o pagadas por parte o partes interesadas, sin primero identificar a la parte, al interlocutor y revelar cualquier posible interés pecuniario.

11.3.2 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no expresarán públicamente ninguna opinión sobre un tema de inspección de soldaduras a menos que esté basada sobre el conocimiento de los hechos en cuestión, o sobre antecedentes de competencia técnica pertinentes al tema y con la honesta convicción de la precisión y corrección de dicha declaración.

11.4 Conflicto de intereses

11.4.1 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI evitarán los conflictos de intereses con el empleador o el cliente y darán a conocer cualquier asociación comercial o circunstancia que así pudiera considerarse.

11.4.2 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no aceptarán compensación financiera o de cualquier otra naturaleza, de más de una de las partes por servicios en el mismo proyecto, o por servicios relacionados con el

mismo proyecto, a menos que se divulguen las circunstancias y todas las partes interesadas y sus agentes autorizados presten su consentimiento.

11.4.3 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no solicitarán ni aceptarán gratificaciones, directa o indirectamente, de ninguna parte o partes involucradas con el cliente o empleador en relación con el trabajo del inspector SCWI, CWI o CAWI.

11.4.4 Mientras presten servicio como funcionarios públicos elegidos, contratados o empleados, los inspectores SCWI, CWI o CAWI no inspeccionarán, revisarán ni aprobarán trabajo alguno en su capacidad de inspectores SCWI, CWI o CAWI, en proyectos que también se encuentren dentro de la jurisdicción administrativa del inspector en su carácter de funcionario público, a menos que esto esté expresamente indicado en la descripción o especificación del trabajo y que todas las partes afectadas presten su consentimiento.

11.5 Solicitud de empleo

11.5.1 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no pagarán, solicitarán ni ofrecerán, directa o indirectamente, ningún soborno o comisión por empleo profesional, a excepción de la comisión usual debida a agencias de empleo autorizadas.

11.5.2 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no falsificarán, exagerarán ni incurrirán en declaraciones falsas con respecto a sus calificaciones profesionales y académicas, trabajos anteriores, logros y responsabilidades, ni las de sus asociados. Las declaraciones falsas sobre el estado de certificación actual como SCWI, CWI o CAWI en el momento o después de la presentación de información de empleo solicitada, o en la solicitud de contratos de negocios en los cuales se requiera certificación actual o esta sea intrínsecamente beneficiosa (avisos de cursos de capacitación, servicios de consultoría, etc.) constituirán una violación de esta sección.

11.5.3 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no deberán declarar que sus certificaciones son aptas para ningún área fuera del campo de inspección de soldaduras o para tareas fuera del alcance de sus credenciales.

11.5.4 Los inspectores SCWI, CWI o CAWI no deberán divulgar información privilegiada (es decir, información con valor comercial que generalmente no se conoce) en relación con asuntos comerciales o procesos técnicos de sus clientes o empleadores actuales o anteriores, sin su autorización por escrito, excepto en lo que se requiera para desempeñar sus tareas como inspector SCWI, CWI o CAWI.

Nota: a pesar de que los inspectores SCWI, CWI o CAWI pueden haber logrado credenciales excelentes, la certificación por sí sola puede no autorizarlos legalmente para prestar servicios de inspección al público. La documentación contractual o la legislación que regula la construcción o las leyes de la jurisdicción podrán exigir que la inspección se realice bajo la dirección y responsabilidad de otras personas como, por ejemplo, un ingeniero profesional colegiado.

11.6 Práctica no autorizada. Toda violación de cualquier parte de las normas de conducta establecidas por esta norma, que se relacione con las actividades de los inspectores SCWI, CWI o CAWI, incluyendo cualquier violación del Código de ética contenido en ella, constituirá una práctica no autorizada que estará sujeta a la imposición de sanciones.

12. Revocación

12.1 Comité. El Comité tendrá la facultad de suspender, rechazar la renovación o revocar la certificación de los inspectores SCWI, CWI o CAWI por declaraciones falsas en cuanto a las calificaciones personales, el estado, las asignaciones etc. relacionadas con dichas certificaciones, ya sea que hayan sido realizadas en el momento de la solicitud o en solicitudes subsiguientes (renovación, etc.). El Comité podrá poner a prueba o amonestar a un inspector certificado si se lo encuentra culpable de cualquier práctica no autorizada (según se estipula en 11.6, Práctica no autorizada) en un procedimiento realizado de acuerdo con *Administrative Procedures for Alleged Violations of AWS Certification Programs* (Procedimientos administrativos para presuntas violaciones de los Programas de certificación de la AWS) (disponible en el Departamento de Certificaciones de la AWS).

12.2 Tribunales. El Comité puede solicitar a cualquier tribunal competente que haga cumplir sus decisiones y disposiciones administrativas.

13. Restitución

Se concederá la restitución de un certificado revocado, sin castigo ni perjuicio para el individuo, si el motivo de dicha revocación ha sido rectificado a satisfacción del Comité.

14. Actualización del nivel de certificación

14.1 Los postulantes cuyos puntajes en cada parte del examen cumplan los requisitos establecidos en 6.2.2 de

esta norma, pero que no hayan cumplido los requisitos de experiencia de 5.2.2 del documento AWS B5.1, pueden solicitar una actualización a nivel CWI una vez alcanzado el requisito de experiencia.

14.1.1 El plazo de validez de la certificación como CWI, para aquellos que hayan actualizado su nivel de acuerdo con 14.1, no deberá superar el periodo original de la certificación como CAWI.

14.2 Un inspector CWI no podrá actualizar su certificación a SCWI sin cumplir los requisitos de 5.1, 5.2 y 6.1 de esta norma.

15. Renovaciones

15.1 Los inspectores CAWI no puede solicitar renovaciones. Un inspector CAWI solo puede mantener su certificación como CAWI durante un periodo de tres años. Un inspector CAWI debe cumplir los requisitos establecidos en 6.2.2 de esta norma en el tercer año de su certificación como CAWI o antes .

15.1.1 Los inspectores CAWI serán responsables de mantener una dirección actualizada en el Departamento de Certificaciones de la AWS, de acuerdo con lo establecido en 15.2.1.

15.2 Los inspectores SCWI y CWI serán responsables de:

15.2.1 Mantener una dirección actualizada en el Departamento de Certificaciones de la AWS. Es sumamente importante comprender que la notificación de un cambio de dirección a un departamento, por ejemplo, el cambio de la dirección de suscripción a *Welding Journal* o la dirección donde se reciben los beneficios de la membresía de la AWS, no implica notificación automática al Departamento de Certificaciones de la AWS. Notifique directamente al Departamento de Certificaciones de la AWS sobre cualquier modificación de dirección. Si no mantiene actualizada su dirección en el Departamento de Certificaciones de la AWS puede poner en riesgo el estado de su certificación.

15.2.2 Mantener la certificación mediante la presentación de una solicitud de renovación aprobada al Departamento de Certificaciones de la AWS en la fecha de vencimiento de la certificación actual, con una antelación no superior a 6 meses de la fecha de vencimiento de dicha certificación. La AWS puede enviar una notificación de renovación pero, si no se la recibe, es responsabilidad de los inspectores SCWI o CWI renovar su certificación a tiempo.

15.3 La certificación entra en vigencia el primer día del mes siguiente a la fecha de certificación. Tres años más tarde, la certificación vence el mismo mes y día. Se

permite un periodo de extensión administrativo de 60 días. Durante este lapso la certificación se considerará vencida. Si la documentación se recibe a tiempo y se cumplen todos los requisitos de renovación o recertificación, la certificación será reactivada. Por ejemplo,

1. La certificación fue otorgada el 1 de mayo de 2003
2. La certificación vence el 1 de mayo de 2006
3. Periodo de extensión administrativa: 1 de mayo de 2006 al 30 de junio de 2006

Después del 30 de junio de 2006, el postulante debe reunir los requisitos establecidos en 6.1.2 o 6.2.2, según corresponda, para obtener la certificación.

15.3.1 El personal en servicio activo en las FF. AA. estadounidenses en ultramar debe comunicarse con el Departamento de Certificaciones de la AWS para conocer la política actual sobre renovaciones y recertificaciones.

15.4 Los inspectores SCWI y CWI que soliciten la renovación de su certificación deberán declarar que no han tenido periodos de inactividad continua superiores a dos años en las actividades descritas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, durante los tres años de certificación previos.

15.4.1 Los inspectores SCWI y CWI que no cumplan los requisitos establecidos en 15.4 pueden renovar su certificación realizando el examen práctico Parte B para inspectores CWI y cumplir los requisitos de puntaje establecidos en el apartado 6.2.2 de esta norma.

15.5 Las renovaciones de las certificaciones SCWI y CWI están limitadas a dos periodos consecutivos de tres años. Antes de que finalice el tercer periodo de tres años, los inspectores SCWI y CWI deben cumplir lo establecido en la Sección 16 de esta norma para recertificarse.

15.6 Los inspectores CWI que renueven su certificación o se encuentren en su recertificación de 9 años pero deseen certificarse como SCWI deben completar dos solicitudes. Una será para la recertificación como CWI de 9 años (mediante la Parte B del examen o educación continua) y la otra será para presentarse al examen de SCWI. Los inspectores CWI que obtengan su recertificación según lo establecido en el apartado 16.3.1 de esta norma y deseen presentarse a los exámenes para SCWI deberán realizar el examen práctico Parte B para CWI y los exámenes para SCWI. Los postulantes a la certificación como SCWI que cumplan satisfactoriamente los requisitos para la renovación como CWI o la recertificación por adelantado pero no reúnan los requisitos establecidos en 6.1.2 de esta norma no perderán su certificación como CWI.

16. Recertificación de 9 años para inspectores SCWI y CWI

16.1 La solicitud de recertificación por 9 años aprobada debe presentarse en el Departamento de Certificaciones de la AWS antes de la fecha de vencimiento de la certificación actual, y con una antelación no superior a 6 meses de la fecha de vencimiento de dicha certificación.

16.2 Antes de finalizado el noveno año desde la fecha de certificación inicial, y cada nueve años de allí en adelante, los inspectores SCWI que soliciten la recertificación deberán cumplir con los requisitos de 16.2.1 o 16.2.2.

16.2.1 Recertificación de inspectores SCWI mediante examen al cumplir con los requisitos de 6.1 de esta norma o postulando a una credencial aprobada por el Comité, o

16.2.2 Recertificación de inspectores SCWI mediante experiencia y educación continua. Los inspectores SCWI deberán atestiguar no haber tenido ningún periodo de inactividad continua mayor de dos años en las actividades descritas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, durante los tres años de certificación anteriores y deberán presentar evidencia de las actividades que cumplan los requisitos de 16.4 y 16.5 de esta norma.

16.3 Antes de finalizado el noveno año desde la fecha de certificación inicial, y cada nueve años de allí en adelante, los inspectores CWI que soliciten la recertificación deberán cumplir con los requisitos de 16.3.1 o 16.3.2.

16.3.1 Recertificación de inspectores CWI al presentarse a la Parte B del examen práctico o postulando a una credencial aprobada por el Comité y reunir los requisitos de 6.2.2 de esta norma.

16.3.2 Recertificación de inspectores CWI mediante experiencia y educación continua. Los inspectores CWI deberán atestiguar no haber tenido ningún periodo de inactividad continua mayor de dos años en las actividades descritas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, durante los tres años de certificación anteriores y deberán presentar evidencia de las actividades que cumplan los requisitos de 16.4 y 16.5 de esta norma.

16.4 La siguiente normativa corresponde al cumplimiento de los requisitos de capacitación o enseñanza establecidos en 16.2.2 y 16.3.2 de esta norma.

16.4.1 Debe obtenerse un mínimo de ochenta (80) PDH (capacitación recibida o enseñanza impartida)

durante el periodo de nueve años de certificación; veinte (20) de dichos 80 PDH deben obtenerse en el período final de tres años.

16.4.2 El contenido del curso debe relacionarse con una o más de las áreas temáticas descritas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*.

16.4.3 Se permite un máximo de ochenta (80) PDH en cualquier curso.

16.4.4 Los créditos por un curso determinado solo pueden otorgarse una vez en un periodo de nueve años. (Por ej.: un único curso de 40 horas impartido cualquier cantidad de veces solo puede utilizarse para cubrir 40 de las 80 horas necesarias para la recertificación sin examen.)

16.4.5 Los capacitadores que deseen reemplazar con horas de enseñanza los PDH requeridos deberán presentar la documentación que acredite las horas de capacitación impartidas. Dicha documentación deberá incluir el programa completo de las materias impartidas, una copia de los certificados de asistencia o finalización, la cantidad de alumnos que asistieron, las fechas de la capacitación y la documentación de que dicha capacitación fue una oferta formal y no preparación personal, clases particulares o instrucción individual impartida para cumplir con requisitos laborales.

16.5 Crédito de horas de desarrollo profesional (PDH) para obtener la recertificación de 9 años. Las PDH se acreditarán en base a cada hora de enseñanza de la actividad. Una hora de enseñanza no tiene menos de 50 minutos de clase. En los cursos correspondientes en los cuales se otorguen Unidades de educación continua (CEU), cada CEU equivaldrá a 10 PDH. La siguiente lista definirá el crédito (en PDH) otorgado por cada actividad.

16.5.1 Se puede obtener PDH por aprendizaje presencial, por correspondencia o a distancia en una o más áreas especificadas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. De acuerdo con esta estipulación, no existe un máximo de PDH que pueda aceptarse para la recertificación; todos las PDH declaradas deben acompañarse por una descripción del curso y el certificado de finalización correspondiente que indique la cantidad de horas de enseñanza.

16.5.2 Se puede obtener PDH al asistir a las reuniones de secciones locales de una sociedad profesional (la AWS u otra) donde se realicen presentaciones técnicas que incluyan una o más áreas establecidas en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. Se puede aceptar un máximo de 20 PDH para la recertificación y deben acompañarse de un

anuncio de la reunión de la sección local y del certificado de asistencia que indique la cantidad de horas de enseñanza de la actividad, firmado por el presidente de la sección local.

16.5.3 Se puede obtener PDH por la preparación y presentación de una sesión técnica en una conferencia de la AWS local o nacional que aborde los temas incluidos en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. Para la recertificación se otorgarán 10 PDH únicas por la presentación de copias del material utilizado para sustentar la presentación y el certificado de participación de la sociedad anfitriona. De acuerdo con esta estipulación, se puede otorgar un máximo de 20 PDH en un periodo de 9 años.

16.5.4 Se puede obtener PDH al participar de un comité permanente, subcomité o grupo de tarea de la AWS. Para la recertificación se otorgarán 20 PDH únicas con la presentación de una carta firmada por el presidente del comité que indique en cuáles documentos/normas trabajó. Por la participación en comités voluntarios de otras organizaciones, se requiere la presentación de material como planillas de votación, actas y una descripción de cómo el trabajo del comité se relaciona con la norma AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. De acuerdo con esta estipulación, se puede otorgar un máximo de 20 PDH en un periodo de 9 años.

16.5.5 Se puede obtener PDH por trabajos de investigación, artículos o libros publicados en una publicación reconocida a nivel nacional que aborde un tema incluido en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*. Se otorgarán 10 PHD por cada publicación; no existe máximo para estas PDH en un periodo de 9 años. Todas las declaraciones para obtener PDH de esta forma deben acompañarse con una copia del trabajo publicado.

16.5.6 Se puede obtener PDH por una patente otorgada que esté asociada al campo de la soldadura, la inspección o los ensayos. Por cada patente se otorgarán 10 PDH con un máximo de 20 PDH en un periodo de 9 años. Las patentes elegibles para este crédito deben haberse otorgado en el periodo de 9 años más reciente. Todas las declaraciones para obtener PDH de esta forma deben acompañarse con una fotocopia de la patente otorgada.

16.5.7 Se puede obtener PDH por la certificación inicial como intérprete radiográfico de la AWS o inspector ACCP Nivel II o Nivel III de la ASNT en cualquier método de ensayo no destructivo incluido en AWS B5.1, *Especificación para la calificación de inspectores de soldaduras*, (excepto Inspección visual [VT]). Cada certificación NDE inicial equivaldrá a 20

PDH, sin máximo para el periodo de 9 años. Todas las declaraciones para obtener PDH de acuerdo a esta cláusula deben acompañarse de evidencia de la fecha original de certificación.

16.5.8 Se puede obtener PDH por la certificación inicial de credenciales incluidas en el programa QC1 de la AWS. El otorgamiento de PDH se determinará en base a la decisión del Comité. Comuníquese con el Departamento de Certificaciones de la AWS para consultar la lista de credenciales y sus valores en PDH.

16.6 Los inspectores SCWI que no cumplan con los requisitos alternativos para la recertificación mediante la experiencia y la educación continua deberán obtener la recertificación mediante examen de acuerdo con 6.1 de esta norma. Los inspectores SCWI que no reúnan los requisitos de examen de 6.1 ya no estarán certificados en ese nivel. Se les notificará su estado por escrito.

16.7 Los inspectores CWI que no cumplan los requisitos alternativos para la recertificación mediante la

experiencia y la educación continua deberán obtener la recertificación presentándose al examen práctico Parte B o postulando a una credencial aprobada por el Comité para recertificación y obtener los puntajes mínimos establecidos en 6.2.2 para mantener la certificación en el nivel CWI. Los inspectores CWI que no reúnan los requisitos establecidos en 6.2.2 pueden presentarse a la reevaluación (Parte B o credencial) de acuerdo con lo establecido en 6.2.5. Los inspectores CWI que no reúnan los requisitos de 6.2.2 pero sí los establecidos en 7.1 recibirán una nueva certificación en el nivel CAWI y estarán sujetos a los requisitos de 15.1 de esta norma. Los individuos que no cumplan los requisitos de 6.2.2, ni 7.1 ya no estarán certificados en ningún nivel después de vencida su certificación. Se les notificará su estado por escrito.

16.8 Los inspectores SCWI y CWI que logren la recertificación estarán sujetos a los requisitos de la Sección 15 de esta norma.

Lista de documentos de la AWS

Designación de la AWS	Título
QC1:2007	<i>Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS</i>
QC4-89	<i>Standard for Accreditation of Test Facilities for AWS Certified Welder Program (Norma para la acreditación de instalaciones de prueba para el Programa de soldadores certificados de la AWS)</i>
QC5-91	<i>Standard for AWS Certification of Welding Inspectors (Norma para la certificación de inspectores de soldaduras de la AWS)</i>
QC7-98	<i>Standard for AWS Certified Welders (Norma para soldadores certificados de la AWS)</i>
QC13:2006	<i>Specification for the Certification of Welding Supervisors (Especificación para la certificación de supervisores de soldaduras)</i>
QC15:2007	<i>Specification for the Certification of Radiographic Interpreters (Especificación para la certificación de intérpretes radiográficos)</i>
QC17:2002	<i>Standard for Accreditation of Welding Fabricators for AWS Certified Welding Fabricator Program (Norma para la acreditación de constructores de soldaduras para el Programa de constructores de soldaduras certificados de la AWS)</i>
QC19:2002	<i>Standard for AWS Certification of Robotic Arc Welding Personnel (Norma para la certificación del personal de soldadura por arco robotizada de la AWS)</i>

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

