



FORMATION

**SOUDAGE
CONTRÔLES NON
DESTRUCTIFS (CND)**

**SE FORMER ET SE QUALIFIER
AU MÉTIER DU SOUDAGE**





SOUDEAGE CONTRÔLES NON DESTRUCTIFS (CND)

VOS BESOINS

- › Former vos collaborateurs aux métiers du soudage (niveau initiation et perfectionnement)
- › Disposer de collaborateurs qualifiés vous permettant de répondre aux exigences techniques et réglementaires
- › Connaître les différentes méthodes de Contrôles Non Destructifs (CND)
- › Intégrer toutes les dimensions sécurité aux métiers du soudage

QUI EST CONCERNÉ ?

- › Toute personne désirant devenir soudeur dans les secteurs d'activité aéronautique, bâtiment, travaux publics, chimie et pétrochimie, agro-alimentaire, ferroviaire, nucléaire, appareils à pression, tuyauterie, plomberie, chauffage, froid commercial et industriel, transport et distribution gaz, produits chimiques, hydrocarbures (pipelines), réseaux de chaleur, pharmaceutique, médical, etc.
- › Soudeur débutant ou confirmé
- › Référent soudage
- › Équipes en charge des contrôles non destructifs

LA SOLUTION APAVE

- › Formation et qualification allant de l'initiation au perfectionnement dans tous les métiers du soudage
- › Offre complète de formations pratiques sur tous les procédés de soudage dans nos écoles de soudage
- › Préparation aux examens de l'organisme COFREND (COnfédération Française pour les Essais Non Destructifs) niveaux 1 et 2 pour les méthodes ressuage, magnétoscopie et ultrasons
- › Formations diplômantes à la coordination en soudage : le praticien (IWP), le Spécialiste (IWS) et le technologue (IWT)
- › Certification Pass Sécurité en soudage avec option pétrochimie ou nucléaire 

LE APAVE

- + 16 écoles de soudage Apave en France
- + Test de pré-positionnement permettant l'individualisation des formations en fonction du profil des stagiaires
- + Apave est accréditée par le COFRAC (COmité FRançais d'ACréditation) à délivrer les qualifications selon les normes internationales
- + Toutes les qualifications délivrées sont recensées dans l'inventaire de la CNCP (Commission Nationale de la Certification professionnelle) et éligibles CPF

APAVE CERTIFICATION



Certification de compétences réalisée à l'issue de la formation par Apave Certification, organisme tierce partie indépendant

OBLIGATIONS RÉGLEMENTAIRES (CODE DU TRAVAIL)

Les exigences réglementaires ou contractuelles de fabrication et de construction vous imposent de qualifier votre personnel selon :

- DESP : Directive Équipements Sous Pression
- ESPN : Équipements Sous Pression Nucléaire
- ISO 3834 : exigences de qualité en soudage
- EN1090 : structures métalliques
- EN 15085 : véhicules ferroviaires
- ISO 15614 : qualifications de modes opératoires en soudage
- ISO 9606 : qualifications soudeurs
- Normes ATG : qualifications soudeurs, braseurs, ou soudeurs-braseurs

RÉFÉRENCES CLIENTS

- Arkema France, Aubert et Duval, Axima, Campus Veolia, CMN Industrie, EDF, Eiffage, Hospices civils de Lyon, Randstad, Ravoire SAS, Réseau IFRB (Institut de Formation et de Recherche du Bâtiment), Synergie

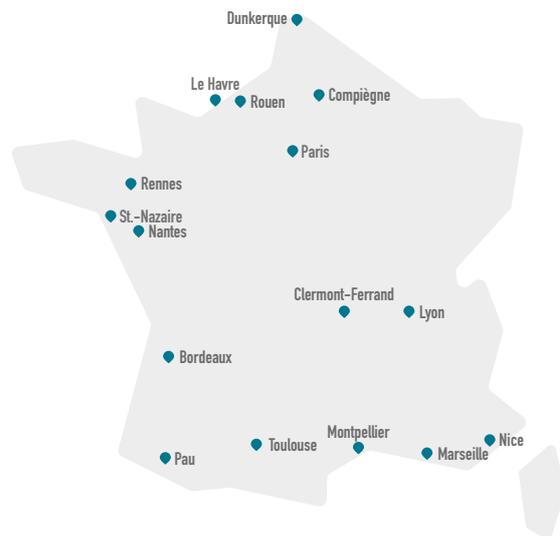
RECONNAISSANCES

- En collaboration avec la COFREND (COntédération FRançaise des Essais Non Destructifs) Apave présente vos collaborateurs aux examens de CND
- Notre centre de Lyon (St Priest) détient l'agrément AFS (Association Française de Soudage) pour délivrer les diplômes IWT, IWS et IWP

ÉCOLES DE SOUDAGE APAVE

> 16 écoles de soudage à proximité de chez vous

Plusieurs partenariats locaux nous permettent de couvrir l'ensemble du territoire (nous consulter)



OFFRE PARCOURS MÉTIERS

LELEVATEURDECOMPETENCES.COM

- Technologue International en Soudage (IWT)
- Spécialiste International en Soudage (IWS)
- Praticien International en Soudage (IWP)
- Pass'Sécurité Soudage Niveau 1 ou 2 (SDZ01 et 02)
- Pass'Sécurité Soudage Niveau 3 option pétrochimie ou nucléaire (SDZ03 et 04)

CHIFFRES CLÉS



50 000
soudeurs en activité en France



20 000
qualifications de soudeurs par an délivrées par Apave



80%
du temps de formation en pratique dans nos écoles de soudage Apave

LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE EN QUELQUES MOTS

Le soudage par fusion vise à assurer l'assemblage de matériaux sans altérer leurs propriétés et sans constituer de point faible. Les moyens les plus fréquents sont la flamme et l'arc électrique.

Procédé 111

Arc avec une Électrode Enrobée
Création d'un arc électrique entre les pièces à souder et une électrode fusible. Bain de fusion protégé à l'aide du laitier.

Procédé 141

TIG
Création d'un arc électrique entre les pièces à souder et une électrode réfractaire. Bain de fusion protégé à l'aide d'un gaz inerte (argon).

Procédés semi-automatique

131/135/136/138
Création d'un arc électrique entre les pièces à souder et un fil fusible. Bain de fusion protégé à l'aide d'un gaz actif ou inerte (argon).

Procédé 311

Soudage au chalumeau
Fusion des pièces à souder et du métal d'apport à l'aide d'une flamme issue de la combustion d'un mélange d'oxygène et d'acétylène.

Procédé 912

Brasage au chalumeau
Assemblage par emboîtement de matériaux en fusionnant uniquement le métal d'apport grâce à une flamme issue de la combustion d'un mélange d'oxygène et d'acétylène. Principe : la capillarité.

Électrosoudage

Assemblage de tubes en polyéthylène à l'aide de manchons électrosoudables. Ramollissement des matériaux par passage de courant (effet Joule).

APAVE FORMATION

LEADER DES FORMATIONS SÉCURITÉ ET SANTÉ AU TRAVAIL



Version 07/18