

## Qualification de soudeur sur Titane ou zirconium suivant la norme NF EN ISO 9606-5

CATEGORIE : B

### Vue d'ensemble

Domaine(s) d'activité professionnel dans lequel(s) est utilisé la certification :

Spécifique : ■ **Industrie - Mécanique, travail des métaux et outillages**

Secteur Transport (automobile, ferroviaire, aéronautique, spatial)

Secteur Energie (nucléaire, éolien, fluide)

Secteur Pétrole (parapétrolier, chimie, parachimie)

Appareils à Pression (vapeur, gaz, eau)

Mécanique et travail des métaux,

Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)

Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.

Code(s) NAF : **71.20B**, **25.30Z**, **33.11Z**

Code(s) NSF : **254**

Code(s) ROME : **H2911**, **H2909**, **H2902**

Formacode : **23026**

Date de création de la certification : **02/05/2000**

Mots clés : **Sécurité**, **Qualification**, **Soudeur**, **Soudage**

### Identification

Identifiant : **370**

Version du : **04/05/2015**

### Références

Consensus, reconnaissance ou recommandation :

Formalisé :

- [Article 3.1.2 Assemblages permanents du Décret N° 99-1046 du 13 décembre 1999 portant agrément des qualifications du personnel travaillant par soudage dans la construction et la réparation d'équipements sous pression Annexes 3,4,5,6,10,11](#)

Non formalisé :

- [Article 3.1.2 Assemblages permanents du Décret N° 99-1046 du 13 décembre 1999 portant agrément des qualifications du personnel travaillant par soudage dans la construction et la réparation d'équipements sous pression Annexes 3,4,5,6,10,11](#)

Norme(s) associée(s) :

—

### Descriptif

*Objectifs de l'habilitation/certification*

Permettre l'habilitation des soudeurs sur un assemblage type, **sur titane et zirconium et leurs alliages**, représenté par la norme, afin de pouvoir exercer son métier.

## *Lien avec les certifications professionnelles ou les CQP enregistrés au RNCP*

- Lien avec le CQPM Soudeur Industriel avec contextualisation de mise en œuvre d'au moins une norme de soudage parmi celles existantes.

## *Descriptif général des compétences constituant la certification*

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation

Exécuter un assemblage soudé sur aluminium

Respecter les énergies

Savoir réparer un défaut

Contrôler visuellement l'assemblage

Connaître et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage

## *Modalités générales*

Evaluation pré formative,

Formation, mise en situation réelle

Mise en situation en entreprise,

Durée variable en fonction de l'objectif,

Examen devant Organisme Notifié

## *Liens avec le développement durable*

niveau 2 : certifications et métiers pour lesquels des compétences évoluent en intégrant la dimension du développement durable

## Public visé par la certification

- Salariés
- Demandeurs d'Emploi
- Contrats de Professionnalisation

## Valeur ajoutée pour la mobilité professionnelle et l'emploi

### *Pour l'individu*

Après l'obtention de la certification NF-EN-ISO 9606-5, le soudeur à l'autorisation de pouvoir souder sur les assemblages soumis aux exigences de qualité définies.

Reconnaissance de son excellence gestuelle et professionnelle

### *Pour l'entité utilisatrice*

Posséder de la main d'œuvre qualifiée,

Améliorer la production et la qualité des assemblages,

Respecter les procédures définies et règles applicables

Se positionner sur des appels d'offres internationaux,

Respecter les objectifs qualité de l'entreprise

## Evaluation / certification

### *Pré-requis*

Aptitude physique, visuelle et gestuelle,

Nécessité de satisfaire le niveau d'exigence requis pour se présenter à l'épreuve de qualification

Connaitre le réglage des paramètres de soudage et de préparations des pièces à souder

### *Compétences évaluées*

Souder en toutes positions, sans défaut, sur aluminium et ses alliages

Réparer des défauts dans un joint soudé

Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée. Etre capable de :

Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,

Prendre en compte la préparation des bords,

### *Niveaux délivrés le cas échéant (hors nomenclature des niveaux de formation de 1969)*

Aucun niveau scolaire, seule la compétence gestuelle est prise en compte

## Centre(s) de passage/certification

- Dans tous les organismes de formation utilisant le soudage, répartis sur le territoire Dans les entreprises utilisatrices du soudage en fabrication, réparties sur le territoire

La validité est Temporaire

2 à 3 ans selon mode de renouvellement choisi

**Possibilité de certification partielle :** non

Matérialisation officielle de la certification :

Qualification de soudeur suivant NF-EN-ISO 9606.5 Document avec la signature de l'organisme notifié par le ministère, avec la durée de validité de la certification Document précisant les domaines de compétences et d'équivalences possibles pour l'employeu

## Plus d'informations

### *Statistiques*

APAVE, (20 000/an)

BUREAU VERITAS (9500/an)

ASAP.(13600/ an)

### *Autres sources d'information*

[www.apave.com](http://www.apave.com)

[www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

[www.asap-pression.com](http://www.asap-pression.com)