

Technologue International en Soudage (IWT)

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
 - Industrie - Énergie
 - Industrie - Traitements thermiques et traitements de surfaces

La Coordination en soudage dans les entreprises.

Du secteur ferroviaire EN ISO 15085

Cette certification concerne la supervision des constructions selon le travail des matériaux en priorité dans les sous-domaines professionnels spécifiques de la construction métallique, la chaudronnerie, la tuyauterie.

Elle concerne également plusieurs domaines industriels transverses utilisant le soudage

La Coordination en soudage dans les entreprises.

Du secteur ferroviaire EN ISO 15085

Cette certification concerne la supervision des constructions selon le travail des matériaux en priorité dans les sous-domaines professionnels spécifiques de la construction métallique, la chaudronnerie, la tuyauterie.

Elle concerne également plusieurs domaines industriels transverses utilisant le soudage.

Code(s) NAF : —

Code(s) NSF : 254

Code(s) ROME : H2914 , H2913 , H2911 , H2909 , H2902

Formacode : 23026

Date de création de la certification : 01/07/1992

Mots clés : Supervision , coordonnateur , coordination , Soudage

Identification

Identifiant : 547

Version du : 13/05/2015

Références

Consensus, reconnaissance ou recommandation :

Formalisé :

- Exigences minimales pour la formation, l'examen et la certification (doc IAB-041r3-08)

Non formalisé :

- La certification fait l'objet d'une norme officielle (EN-ISO 15085-2)

Norme(s) associée(s) :

—

Descriptif

Objectifs de l'habilitation/certification

Posséder les connaissances techniques spécifiques en soudage, (niveau B) en vue de pouvoir

superviser la fabrication d'un appareil.

Réussir les questionnaires d'examens répondant aux items suivants :

Procédés et mise en œuvre,

Matériaux et comportement au soudage,

Conception et calcul,

Fabrication et ingénierie.

Obtenir la certification nécessaire afin de superviser une fabrication soudée.

Lien avec les certifications professionnelles ou les CQP enregistrés au RNCP

- Adéquation entre la certification, le CQPM soudeur industriel et les qualifications de soudeur correspondant aux différents secteurs d'activités.

Descriptif général des compétences constituant la certification

1°) Connaître les procédés de soudages et leurs environnements d'applications

2°) Comprendre l'organisation d'un matériau et l'impact de l'aspect thermique du soudage.

Définir la soudabilité d'un matériau,

3°) Savoir concevoir et calculer un assemblage soudé suivant les différents cas de figure, intégrant les sollicitations.

4°) Assurance qualité dans les assemblages soudés

Mise en œuvre des contrôles,

Hygiène sécurité en soudage,

Réparation par soudage,

Gabarit de montage, enregistrement des données,

Etudes de cas

Contrôles non destructifs .

Modalités générales

Questions multiples.

4 questionnaires choix multiples de 45 questions chacun

4 questions rédactionnelles écrites

En option

4 questions orales devant un jury d'industriels

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
- Contrats de professionnalisation
- Congés individuels de formation
- Demandeurs d'Emploi

Valeur ajoutée pour la mobilité professionnelle et l'emploi

Pour l'individu

Pour l'entité utilisatrice

Après l'obtention de la certification EN-ISO 14731, le coordonnateur IWT à l'autorisation de pouvoir superviser les opérations de soudage pour le compte du constructeur, dans le cadre des exigences de qualité définies.

Reconnaissance Professionnelle et Technique de ses compétences complètes.

Capable de diriger des travaux de constructions soudées

Maitrise de la réglementation, des méthodes de production, et l'assurance qualité en soudage

Ouverture et évolution dans l'emploi,

Reconnaissance de sa certification dans 58 pays

Posséder de la main d'œuvre qualifiée, en coordination soudage pour le constructeur

Améliorer la production et la qualité des assemblages, ainsi que les coûts, et délais de fabrication

Respecter les procédures définies et règles applicables

Ouverture des marchés internationaux aux produits du constructeur,

Certification du constructeur selon la série de norme EN-ISO 15085, grâce à la présence du coordonnateur en son sein

Evaluation / certification

Pré-requis

Avoir un diplôme de technicien supérieur reconnu Niveau III ou par équivalence,

Et avoir suivi un cursus de formation amenant au niveau de connaissances spécifiques pour se présenter à l'examen.

Compétences évaluées

La totalité des compétences sont évaluées dans les domaines suivants :

1°) Connaître les procédés de soudages et leurs environnements d'applications

2°) Comprendre l'organisation d'un matériau et l'impact de l'aspect thermique du soudage.

Définir la soudabilité d'un matériau,

3°) Savoir concevoir et calculer un assemblage soudé suivant les différents cas de figure, intégrant les sollicitations.

4°) Assurance qualité dans les assemblages soudés

Mise en œuvre des contrôles,

Hygiène sécurité en soudage,

Réparation par soudage,

Gabarit de montage, enregistrement des données,

Etudes de cas

Contrôles non destructifs

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

Niveau III

Certificateur(s)

- ASSOCIATION FRANCAISE DU SOUDAGE

Centre(s) de passage/certification

- Ecole d'Adaptation aux Professions du Soudage et de ses Applications (EAPS) à Yutz 57
- Ecole polytechnique de l'université de Montpellier (Polytech' Montpellier) 34,
- Institut de Soudure Industrie, (Villepinte, Yutz, Port de Bouc, Bordeaux, Douai, Corbas),
- APAVE Lyon 69,

La validité est Permanente

Possibilité de certification partielle : oui

Étendue de la certification partielle :

La validation de chaque module (4 au total) peut s'effectuer séparément.

Lorsque l'ensemble des certifications partielles seront réalisées, la certification permanente sera attribuée.

A partir d'une certification partielle, le candidat possède 15 mois pour valider la totalité de la certification.

Durée de validité des composantes acquises :

Permanent pendant 15 mois

Durée accordée pour valider les composantes manquantes :

15 mois

Matérialisation officielle de la certification :

Remise d'un Diplôme IWT nominatif, reconnu dans 58 pays.

Plus d'informations

Statistiques

Depuis la création de l'Association Française du Soudage,

1025 certifications de techniciens internationaux en soudage IWT.

Autres sources d'information

www.afs@asso.org