



**FORMATION, QUALIFICATION & EXPERTISE
EN SOUDAGE**

QS - Qualification des soudeurs (licences)

Préface

Tout assemblage permanent sur un **ensemble soumis à l'hygiène et/ou à la sécurité** doit, pour être réalisé faire l'objet d'une vérification en amont de l'aptitude du soudeur suivant des critères objectifs :

- Interprétation et **suivi des MOS**
- **Maîtrise des paramètres** de réglage
- **Conformité** de la soudure exécutée

Les qualifications doivent faire l'objet d'une approbation par un **organisme tierce partie**.

Les normes de qualifications des soudeurs QS
(licence soudure)

EN 287-1, **EN ISO 9606**, **NF EN ISO 14732** : 2013
(**EN 1418**), B540.9, FDA 88111, ASME, B527.9,
AIR 0191, Gaz de France ATG 540..

La qualification du personnel soudeur

Elle a pour principal objectif la vérification de la **dextérité** et de l'habileté d'une personne dans l'exécution d'un **travail précis de soudage** et de reconnaître l'aptitude du soudeur à mettre en oeuvre des consignes précises, rédigées sur un descriptif de mode opératoire de soudage (bords à souder, **le choix des métaux d'apport** et des **gaz** industriels de soudage,

les **techniques** de soudage à mettre en oeuvre, les précautions à respecter).

La qualification de soudeur est réalisée strictement et objectivement suivant les directives d'une norme européenne :

NF EN ISO 9606-2 (NF EN 287-1) : 2004 pour le soudage par fusion des aciers

NF EN ISO 9606-2 pour l'aluminium et ses alliages

NF EN ISO 9606-3 pour les cuivres et ses alliages

NF EN ISO 9606-4 pour les nickels et ses alliages

NF EN ISO 9606-5 pour le titane, le zirconium et leurs alliages

Durée de validité d'un certificat de qualification

La durée de validité d'un certificat de qualification est de **12 à 36 mois (voir vie » si elle est confirmée tous les six mois et sous réserve que le fabricant ait un programme de qualité conforme à la norme ISO 3834.2 ou ISO 3834.3)** à compter de la date

d'obtention des résultats conformes de l'essai pratique en fonction des normes.

Tous les six mois, le **certificat doit être visé et reconduit** par l'employeur ou le superviseur.

Deux soudures au minimum doivent être réalisées par le soudeur tous les six mois avec contrôle non destructif de compacité pour les bout à bout et contrôle destructif pour les soudures d'angle.

Le soudeur ne doit pas avoir d'interruption d'activité dans les travaux de soudage de plus de six mois.

A chaque reconduction, le **certificat de qualification doit être reconduit par un organisme officiel** de certification avec présentation d'un dossier de suivi de travaux de soudage du soudeur ou sur essai pratique.

DMOS & QMOS - Descriptif et Qualification des Modes Opératoires de Soudage (QMOB Brasage)

DESCRIPTIF DU MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Procédure

Permet à une entreprise de pouvoir répéter en série des soudures et de garantir une qualité répétable. Le **DMOS** regroupe les informations nécessaires pour la préparation avant soudage, les réglages du poste à souder, et les informations sur les matériaux mis en œuvre (métal d'apport et matériaux soudés)...

Le DMOS est obligatoire si une entreprise souhaite valider une qualification de mode opératoire de soudage (QMOS) et aussi pour qualifier un soudeur. Le soudeur devra savoir interpréter le **DMOS** et respecter les consignes pour réaliser la ou les soudures.

La norme de DMOS (Décriptif de Mode
Opératoire de Soudage)
NF EN ISO 15609 (NF EN 288-2)

QUALIFICATION DE MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE & BRASAGE

Préface

Toute opération de soudage par fusion sur un acier utilisé pour la fabrication d'un appareil à pression doit être qualifiée par un mode opératoire de soudage correspondant à la norme.

On n'impose pas tel ou tel procédé de soudage, mais des résultats, compatibles avec un cahier des charges donné. D'où la nécessité en amont de la fabrication, de vérifier la pertinence des procédés de soudage choisis : c'est la phase de Qualification

On définira notamment le choix du ou des procédés de soudage, la position de soudage, les matériaux de base et métaux d'apport, les gaz de soudage...

Les normes de qualifications de modes opératoires de soudage (QMOS)

EN ISO 15614-1...



Retrouvez nos prestations sur sdservice.fr



1, rue Georges Charpak - 37510 Ballan-Miré
Tél.: **09 72 45 86 65** - Fax : **08 21 48 17 56**

Email : info@sdservice.fr

Formation sur site client ou dans l'un de nos centres

Notre centre vient près de **chez vous !**

24 cabines équipées et mobiles



Bordeaux



S.A.R.L. au capital de 8000 Euros - APE 8559A - Siret 498 481 969 00034
RCS Tours 498 481 969 - Numéro d'Organisme de Formation : 24 37 02 793 37