

APAVE EXPLOITATION FRANCE
SIRET Siège : 90386961800012
APAVE Saint Nazaire Formation
ZI des Noés
CS 60060
44550 MONTOIR DE BRETAGNE
formation.saint-nazaire@apave.com

**LES INTERIMAIRES
PROFESSIONNELS INDUSTRIE ET
BATIMENT
13 ALLEE MADELEINE MASSONEAU
INDUSTRIE ET BATIMENT
44600 ST NAZAIRE**

A l'attention de Madame Elodie LECLAIR

Affaire suivie par Virginie THOREL, Conseiller Formation
Tél. : 0637273964
Référence : 3572997.1
N° relation : A3400422188

Le 10/07/2026

Objet : Pratiquer le soudage fil fourré avec gaz (132/136) - Perfectionnement

Madame,

Nous vous remercions de l'intérêt que vous portez à notre activité Formation Professionnelle. Pour faire suite à notre entretien, et après analyse de votre besoin, nous avons le plaisir de vous confirmer la possibilité d'organiser la (les) prestation(s) dont le détail figure dans les pages suivantes.

Si cette proposition vous convient, nous vous remercions de bien vouloir nous retourner le présent document et ses annexes, dûment signés et revêtus de votre cachet, à l'adresse suivante :

**APAVE Saint Nazaire Formation
ZI des Noés
CS 60060
44550 MONTOIR DE BRETAGNE
formation.saint-nazaire@apave.com**

Pour toute prise en charge OPCO, veuillez tenir compte du SIRET de l'Agence pilote de chaque session figurant sur la page produit (information présente dans ce document).

Pour chaque prestation retenue, veuillez nous communiquer le nom et prénom des participants au stage. Si les noms de ces participants ne sont pas encore connus, préciser seulement leur nombre.

Vous remerciant de votre confiance, nous vous prions d'agréer, Madame, l'expression de nos salutations distinguées.

Virginie THOREL



OFFRE DE FORMATION PROFESSIONNELLE

VALANT CONVENTION conformément au décret n°2018-1341

Référence : 3572997.1

Offre valable jusqu'au 10/10/2026

Entre les soussignés :
**LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS
INDUSTRIE ET BATIMENT**

situé :
13 ALLEE MADELEINE MASSONEAU
INDUSTRIE ET BATIMENT
44600 ST NAZAIRE
SIREN : 981323330

représenté par : Madame Elodie LECLAIR

Contact : Madame Elodie LECLAIR
Tél : 0748161702
Mail : saintnazaire@groupelip.com

d'une part,

Et :
APAVE EXPLOITATION FRANCE
SIRET Siège : 90386961800012

dont le siège est situé :
6 rue du Général Audran
92412 COURBEVOIE CEDEX
SIRET : 903869618 00012

Organisme de formation enregistré sous
le N°11.92.24963.92 auprès de la
préfecture de la région Ile-de-France.

représenté par : M GOUSSET
THIBAUT
Directeur Formation

Contact : Virginie THOREL
Tél : 0637273964
Mail : formation.saint-
nazaire@apave.com

d'autre part,

Référence : 3572997.1 / Stage N°1 - Intra-entreprise

En exécution de la présente convention, APAVE EXPLOITATION FRANCE s'engage à organiser l'action de formation suivante :

SDA016AD0008 - Pratiquer le soudage fil fourré avec gaz (132/136) - Perfectionnement

- **Programme :** Selon fiche programme SDA016AD0008 jointe en annexe de cette offre
- **Catégorie de l'action de formation :** Les actions envisagées entrent dans l'une des catégories prévues à l'article L.6313-1 et suivants du Code du Travail.
- ☒ Les actions de formation ;
- ☐ Les bilans de compétences ;
- ☐ Les actions permettant de faire valider les acquis de l'expérience, dans les conditions prévues au livre IV de la présente partie ;
- ☐ Les actions de formation par apprentissage
- **Nombre de sessions :** 1 session
- **Durée du stage :** 0.5 jour
- **Date(s) et lieu(x) :**

MODULE	TYPE	DUREE	DATE DEBUT	DATE FIN	LIEU
SDA016AD0008PRAT01 Pratiquer le soudage fil fourré avec gaz (132/136) - Perfectionnement	Pratique	0,25	10/07/2026 07:00	10/07/2026	LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE ET BATIMENT - 13 ALLEE MADELEINE MASSONEAU INDUSTRIE ET BATIMENT 44600 ST NAZAIRE France
SDA016AD0008TEST01 Pratiquer le soudage fil fourré avec gaz (132/136) - Perfectionnement	Test	0,25	10/07/2026 10:00	10/07/2026	LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE ET BATIMENT - 13 ALLEE MADELEINE MASSONEAU INDUSTRIE ET BATIMENT 44600 ST NAZAIRE France

- **SIRET de l'agence pilote (pour prise en charge OPCO) :**

- **Nombre de stagiaires :** 1 stagiaire

Civilité / Nom / Prénom
M SINSOILLIER SYLVAIN

Pour connaître les modalités de transmission des NIR des stagiaires (numéro de Sécurité Sociale), veuillez vous rapprocher de l'agence formation. Merci de ne pas transmettre de NIR dans l'offre de formation.

- **Modalités de suivi et de sanction** selon fiche programme SDA016AD0008 jointe en annexe de cette offre de la formation :
- **Coût HT :** 420 € HT pour 1 session
 - Coût défini en application du BAREME 2026 (C26000262) appliqué à votre entreprise.
- **TVA :** 20%
- **Coût TTC :** 504 € TTC pour 1 session



Réf. : 3572997.1

Réf. Client: A3400422188

10/07/2026

Quantité	Article	Prix Unitaire (Client)	Prix total (Client)
1,00	TRF_APAVE_FP016 FPE-Autres frais	420,00	420,00

● **Précisions complémentaires :**

EN 9606-1 136 P FW 1.1 FM1 R t8 PF ml
EN 9606-1 136 P FW 1.1 FM1 R t8 PD ml
EN 9606-1 136 P FW 1.1 FM1 R t8 PG ml

● **Conditions de résiliation :**

cf. article 8 des conditions générales de ventes disponibles via ce lien : [Lien des CGVs \(version en vigueur - Mai 2026\)](#)

● **Conditions de facturation :**

Facturation selon échancier suivant :

FIN DE SESSION 100%

● **Conditions de paiement :**

Les sommes dues au titre de ce contrat sont payables, sauf dispositions contraires, sans escompte, à la date de paiement indiquée sur les factures, selon les conditions suivantes :

- Condition de paiement : Echéance à 30 jours.
- Mode de règlement : Virement.

Les règlements seront adressés :

➔ Pour les avis de virement à « Avis.Virement@apave.com » selon coordonnées suivantes :

DOMICILIATION	IBAN	RIB	SWIFT
ETOILE ENTREP. (00813)	FR76	30004008130001125278651	BNPAFRPPXXX

➔ Pour les chèques, billets à ordre ou LCR à « APAVE EXPLOITATION FRANCE - BP 3 33370 ARTIGUES PRES BORDEAUX » libellés à l'ordre de « APAVE EXPLOITATION FRANCE ».

● **Financement et adresses de facturation et de paiement :**

MENTIONS OBLIGATOIRES SUR FACTURE (Ordonnance n°2019-359 du 24 avril 2019)

Si le Client souhaite que la facturation émise par APAVE comporte un numéro de bon de commande en référence à la présente offre et/ou une adresse d'expédition postale différente de celle présentement indiquée, il s'engage à adresser, à l'émetteur de l'offre, un bon de commande précisant ces informations dans les plus brefs délais après signature d'acceptation de la présente offre.

Le Client accepte ainsi expressément que s'il envoie un bon de commande postérieurement à la date de la facturation émise par APAVE, il rend inopposable à APAVE toute contestation de la facture au motif que le numéro de bon de commande serait absent sur celle-ci et/ou que l'adresse d'expédition devrait être différente. Le Client accepte qu'aucun avoir ni refacturation ne sera fait dans ce cas par APAVE et la facture devra être mise en paiement par le Client à la date prévue.

Nous avons noté que le financement de cette action sera assuré par :

- Organisme « LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE & BATIMENT » à hauteur de 100,00% soit 420 € HT

Facture libellée à l'ordre de :

LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE & BATIMENT
18 IMPASSE DE L'ASPHALTE
INDUSTRIE & BATIMENT
69007 LYON 07
France

désigné en tant qu'Acheteur. Elle sera expédiée à la même adresse.

Si le financement de l'action doit être pris en charge par d'autres entités ou organismes, veuillez nous le signaler dans les cadres ci-dessous. Merci de noter que le financement par un organisme tiers nécessite qu'un accord de prise en charge nous soit adressé préalablement au déroulement de la formation. A défaut, la facture vous sera adressée.

ACHETEUR	Adressé à
Nom :	Nom :
Siret :	Siret :
Adresse :	Adresse :
Code Postal - Ville :	Code Postal - Ville :
Tél./Fax :	Tél./Fax :
E-mail :	E-mail :
Numéro de la commande :	

Si vous avez des contraintes particulières liées à une situation de handicap, nous vous recommandons de contacter notre référent handicap à l'adresse mail suivante : info.handicap@apave.com, afin de nous permettre de vous proposer un accueil adapté et une expérience apprenante optimale.

Conditions générales de vente

Vous pouvez consulter nos conditions générales de ventes en utilisant ce lien : [Lien des CGVs \(version en vigueur - Mai 2026\)](#)

Dans le cadre de la **facturation dématérialisée** (via une plateforme agréée par l'Etat), merci de nous indiquer l'**identifiant d'adressage** à utiliser pour vous envoyer les factures relatives à cette prestation :

Pour toute question relative à la réforme de la facture électronique, vous pouvez nous écrire à **info.demat.facture2026@apave.com**

Fait à MONTOIR DE BRETAGNE, le 10/07/2026

Pour APAVE

Thibault Gousset
Directeur Formation



Pour le Client

Le client déclare expressément avoir lu, compris et accepté sans réserve les conditions générales et particulières de la présente offre ainsi que l'ensemble des pièces contractuelles qui la constitue.

(date, cachet signature)

LES INTERMEDIAIRES PROFESSIONNELS - LIP
18 Impasse de l'Asynalte - 69366 LYON CEDEX 07
Tél. 04 72 71 03 05 / www.lip-papeli.com
SIREN 870028601 - APE 78.20 Z
SAS au capital de 1 000 000 €

Pour une formation dans vos locaux, vous devez mettre à disposition une salle équipée de table, chaises, paper board et vidéoprojecteur.

1. OBJECTIF

Qualifier des personnels réalisant des assemblages permanents suivant le référentiel choisi.

2. OBJET

Cette prestation s'applique aux personnels en charge de la réalisation d'assemblages permanents sur matériaux métalliques ou non, mis en œuvre en chaudronnerie, charpente métallique, canalisation, réservoir de stockage, construction navale, matériel agricole, engins de manutention et de levage, ...

Elle concerne les personnels réalisant tout type d'assemblage permanent, tels que le soudage, le dudgeonnage, le sertissage, le collage etc..., dont la reconnaissance de la compétence nécessite une qualification formelle, par exemple au titre de la Directive Équipements Sous Pression 2014/68/UE.

La durée de validité de la qualification varie selon le référentiel choisi et doit être précisée par le client au plus tard lors de l'épreuve. La durée de validité est reportée sur le certificat délivré.

3. REFERENTIELS

Les référentiels peuvent être des normes, codes de construction, cahier des charges spécifique. Les référentiels sont précisés dans le contrat. A défaut d'autres précisions la dernière édition applicable du référentiel est utilisée.

4. CONTENU DES PRESTATIONS

Qualification initiale :

La prestation consiste à qualifier un soudeur ou opérateur en contrôlant, en atelier ou sur chantier, la conformité aux prescriptions du référentiel et tous les paramètres du DMOAP (Descriptif du Mode Opérateur d'Assemblage Permanent).

Le choix des assemblages d'essai est effectué par le souscripteur en fonction du référentiel appliqué.

Elle peut comprendre les étapes suivantes :

- vérification de la complétude du DMOAP,
- vérification et repérage de l'assemblage de qualification et identification des produits d'apports,
- confirmation de l'identité du personnel,
- surveillance de la réalisation de l'assemblage de qualification, vérification de tous les paramètres et marquage de celui-ci,
- examen visuel sur site de qualification,
- essais non destructifs et éventuellement destructifs de l'assemblage,
- émission du certificat de qualification. En cas de non-conformité, émission d'un document avec précision du motif de refus.

Prolongation (ou reconduction) de la qualification :

Le certificat de qualification du soudeur ou opérateur peut être prolongé par l'organisme d'examen. Avant la prolongation du certificat, il est nécessaire de satisfaire aux exigences de prolongation spécifiées par le référentiel de qualification (confirmations, preuves, enregistrements...).

5. CONDITIONS D'EXECUTION

Les essais non destructifs peuvent être exécutés par le souscripteur ou par Apave qui interprète et prononce le jugement. La mise en œuvre et l'interprétation des essais non destructifs doivent être réalisées par du personnel qualifié au niveau requis par le référentiel technique de qualification.

Les essais destructifs peuvent être exécutés par le souscripteur ou par Apave (qui pourra éventuellement les sous-traiter).

L'intervenant surveille la réalisation des essais mécaniques. Sa présence n'est pas obligatoire si ces essais sont réalisés dans un laboratoire accrédité suivant EN ISO/CEI 17025.

A la charge du souscripteur :

- Définition de la méthode de prolongation de la qualification ;
- DMOAP identifié et la révision de celui-ci le cas échéant ;
- Document de contrôle des matériaux de base et des produits d'apport (si requis par le référentiel) ;
- L'ensemble des procès verbaux de contrôles, d'examen et d'essais établis sous la responsabilité du souscripteur ou du fabricant ;
- Les moyens nécessaires à l'opération d'assemblage : éprouvettes, postes de soudage, appareillage spécifique au mode d'assemblage, meuleuses, moyens de préchauffage, métaux d'apport et gaz de protection...
- Le référentiel et les documents particuliers qui y sont énumérés.

Si aucune précision n'est fournie par le souscripteur la méthode de prolongation retenue est celle nécessitant la réalisation d'une nouvelle épreuve de qualification.

6. LIMITES

La prestation exclut la fourniture du DMOAP, des matériaux de base et d'apport, des postes de soudage et de préchauffage, des appareillages spécifiques au mode d'assemblage.

La prestation exclut la surveillance de l'exécution de plus de deux témoins identiques (un contre essai suite à examen visuel non conforme réalisé sur place). Des défauts inacceptables en contrôle visuel peuvent interdire la poursuite de l'essai.

Les limites spécifiques sont définies par les référentiels.

Les éprouvettes de qualification stockées dans nos locaux seront détruites dans un délai de 2 mois, sauf demande contraire spécifiée au contrat. Les frais induits au stockage ou au transport sont à la charge du souscripteur.

Les radiogrammes sont soit transmis au souscripteur à sa demande soit détruits dans un délai de 2 mois.

7. AUTRES PRESTATIONS POUVANT ETRE PROPOSEES PAR APAVE

Pour les autres prestations, consulter le site www.apave.com.

Pratiquer le soudage fil fourré avec gaz (132/136) - Perfectionnement

0,5 jour - 3,5 heures - Ref. SDA016AD0008 - Formacode : 23026

OBJECTIFS

- Mettre en œuvre un mode opératoire (DMOS) défini pour réaliser une soudure avec le procédé semi-automatique avec fil fourré (MIG ou MAG), en toute sécurité
- + En option : Se préparer aux examens de Qualification de Soudeur

PUBLIC CONCERNÉ

- Toute personne souhaitant se perfectionner au soudage semi-automatique au fil fourré avec gaz (132/136)

PRÉREQUIS

- Avoir suivi une formation d'initiation ou équivalent

PROFIL DU FORMATEUR

- Formateur-expert en soudage, qualifié suivant le processus qualité Apave

MOYENS TECHNIQUES & PÉDAGOGIQUES

- Formation théorique sur les fondamentaux de la soudure et sur la sécurité liée à une opération de soudage
- Réalisation d'exercices pratiques suivant une progression individualisée en fonction des acquis et des aptitudes des participants

MODALITÉS D'ÉVALUATION DES ACQUIS

- Évaluation théorique et pratique
- + En option : Épreuve de Qualification de Soudeur (référentiel à définir : NF EN ISO 9606-1 à 5, ASME IX, NF ISO 24394, RCCM, etc.)

DOCUMENTS DÉLIVRÉS SUITE À L'ÉVALUATION DES ACQUIS

- Attestation de fin de formation
- + En option : Certificat de Qualification de Soudeur

NOMBRE DE STAGIAIRES PAR SESSION

- Maximum : 12

PROGRAMME

PARTIE THÉORIQUE

1/ Se rappeler de quelques notions sur le domaine du soudage

2/ Identifier les assemblages soudés et leurs représentations

Matériaux et assemblages

Représentation des assemblages soudés

3/ Interpréter un Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS)

Les techniques opératoires

Les consommables en soudage

La Qualification de Mode Opératoire de Soudage (QMOS) et la Qualification de Soudeur (QS)

Cahier de soudage

4/ Identifier les risques et mettre en place les parades

Les risques associés à la mise en œuvre du soudage

Les équipements de protection

Les risques connexes

Les parades sur chantier

5/ Connaître et énumérer les outils de la fusion et les points de vigilance associés

Outils de la fusion : la flamme - l'arc électrique

La maintenance du matériel de soudage

6/ Identifier les défauts sur une soudure

Assemblages soudés : propriétés et défauts

Contrôle visuel des assemblages soudés

7/ Identifier les paramètres à prendre en compte pour souder selon les procédés MIG ou MAG

*Présentation du procédé

L'équipement de soudage

Consommables : les bonnes pratiques

PARTIE PRATIQUE

Paramètres de soudage, réglages, DMOS

Préparation des assemblages

Techniques opératoires

Réalisation d'assemblages représentatifs en position sur tôles et tubes de différentes nuances de matériaux

Évaluation des assemblages réalisés

Maintenance des équipements de soudage

Règles de prévention des risques

- + En option : Préparation aux épreuves de qualification de soudeur

Nota :

- Chaque stagiaire devra se munir de chaussures de sécurité, d'une tenue de travail en coton à manches longues, de gants de manutention et de soudeur, d'une cagoule et masque de soudeur, de lunettes de protection et, si nécessaire, de verres correcteurs adaptés à une vision de près en continu.
- Le stagiaire ne doit pas avoir de contre indication médicale sur le plan respiratoire.