APAVE EXPLOITATION FRANCE
SIRET Siège : 90386961800012
APAVE Rouen Nord Formation
2 rue des Mouettes
CS 90098
76132 MONT ST AIGNAN CEDEX
formation.rouen@apave.com

LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE TECHNIQUE & NUCLEAIRE
69 RUE JEAN ZAY
INDUSTRIE TECHNIQUE & NUCLEAIRE
1ER ETAGE PORTE A
69800 ST PRIEST

A l'attention de Madame Justine PLACIDO

Affaire suivie par Sandrine MALLET, Conseiller Clientèle
Tél. : 0235526060
Référence : 3716383.1
N° relation : A3400422707

Le 07/10/2026

Objet : Avenant au Contrat C26366828 - Pratiquer le soudage manuel TIG (141) - Perfectionnement

Madame,

Nous vous informons par le présent courrier de la modification des conditions de financement et/ou de l'adresse de facturation du contrat n° C26366828 comme suit :

Le financement de cette action assuré par :

- Organisme « LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE TECHNIQUE & NUCLEAIRE » à hauteur de 100,00% soit 900 € HT

Facture libellée à l'ordre de :

LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE TECHNIQUE & NUCLEAIRE
69 RUE JEAN ZAY
INDUSTRIE TECHNIQUE & NUCLEAIRE
69800 ST PRIEST
France

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

SDA012AD0021 - Pratiquer le soudage à l'arc électrique - perfectionnement au procédé manuel TIG

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.

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.

Réf. : 3716383.1
Réf. Client: A3400422707
07/10/2026

Conditions générales de vente

Vous pouvez consulter nos conditions générales de ventes en utilisant ce lien : Lien des CGVs (version en vigueur - Septembre 2026)

Pour permettre la continuité de notre prestation, il vous suffit de nous retourner ce courrier signé à l'adresse indiquée en entête.
Vous remerciant de votre confiance, nous vous prions d'agréer, Madame, Monsieur, l'expression de nos salutations distinguées.

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 :

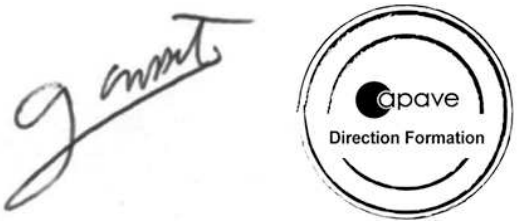
.....

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

Fait à MONT ST AIGNAN CEDEX, le 07/10/2026

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)

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

PRESSION

QUALIFICATION DE PERSONNELS REALISANT DES ASSEMBLAGES PERMANENTS

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 Opératoire 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'examens 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.

Le contenu de la prestation défini dans le présent descriptif répond aux exigences réglementaires en vigueur le jour de la signature du contrat. Apave se réserve le droit de modifier ce contenu en fonction des évolutions réglementaires. Le descriptif modifié est disponible auprès des services commerciaux Apave.

Pratiquer le soudage à l'arc électrique - perfectionnement au procédé manuel TIG

TITRE AU SENS DU RNCP ET INVENTAIRE : Soudage TIG

1 jour - Réf. SDA012AD0021

OBJECTIFS
- Se préparer aux examens de qualification de soudeur
- Connaître et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité

PUBLIC CONCERNÉ
- Toute personne souhaitant se perfectionner au soudage procédé manuel TIG

PRÉREQUIS
- Avoir suivi une formation d'initiation ou équivalent, visant ou non une ou plusieurs qualifications de soudeur
- Savoir communiquer en français (lire, écrire, parler)
- Ne pas avoir de contre-indication médicale sur le plan respiratoire
- Ne pas porter de lentilles de contact
- Se munir de ses lunettes de correction visuelle (de près)

PROFIL DU FORMATEUR
- Formateur-expert en soudage, qualifié Apave et suivi selon notre processus qualité

MOYENS TECHNIQUES & PÉDAGOGIQUES
- Réalisation d'exercices pratiques suivant une progression individualisée fonction des acquis et aptitudes des participants

MODALITÉS D'ÉVALUATION DES ACQUIS
- Épreuve de qualification de soudeur (nombre, type et référentiel de qualification à définir)

DOCUMENTS DÉLIVRÉS SUITE À L'ÉVALUATION DES ACQUIS
- Attestation de fin de formation
- Certificat de qualification de soudeur

RECYCLAGE
3 ans selon la norme NF EN ISO 9606-1

PROGRAMME

- Partie théorique
Intérêt et contenu du Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS)
Technologie du procédé
Matériels et consommables
Préparation des assemblages
Défauts de soudage et remèdes
- Partie pratique
Méthodes de soudage
Réglages des paramètres de soudage selon les situations
Réalisation d'assemblages de tôles, tubes, en angle, bout à bout, dans les positions et sur les nuances souhaitées
Contrôle visuel des assemblages
Maintenance des équipements
Préparation aux épreuves de qualification de soudeur
Règles d'hygiène et de sécurité
Nota : les stagiaires doivent venir avec leurs EPI (combinaison de travail en coton, chaussures de sécurité, gants adaptés et lunettes de protection avec leurs verres correcteurs pour la vision de près)

LE ⊕ APAVE

Individualisation de la partie pratique suivant les acquis et les objectifs
80 % du temps de formation en pratique du soudage
Epreuves de qualification de soudeur en fin de formation (option)