

LE MONDE DES ACTIVITES DE SOUDAGE EST EN PLEINE EVOLUTION !

LA COORDINATION DU SOUDAGE: MAINTENANT AUSSI UNE PARTIE DES PLUS PETITS ATELIERS

Alors que la coordination de soudage était, il y a encore un ou deux ans, réservée aux grandes entreprises où lorsque la fabrication d'éléments a un risque critique élevé tel que le domaine pétrochimique, de l'aviation ou des cuves sous pression, les PME sont maintenant confrontées à la nécessité d'introduire des systèmes de contrôle de production (CPU) pour la fabrication d'éléments qui semble plus banale : le bâtiment (EN1090), les éléments de matériel ferroviaire (EN 15085), ...

Ing. Renaud Lannoy, IBS

MODIFIER

Ces contraintes sont en train de modifier profondément l'environnement et le comportement des acteurs dans le domaine du soudage :

- Les marchands d'acier sont contraints de fournir des certificats matière des fabricants d'origine et sont obligés de fournir des aciers conformes aux normes produits européennes : il n'est par exemple en principe plus possible de vendre des aciers « P » (PED) pour des aciers « S » de construction. Ceci demande un effort tout particulier de traçabilité et de déclarer l'origine des aciers vendus. Le lobbying est important pour essayer de minimiser ces exigences, mais « les nobo's » organismes certificateurs EN 1090 et EN 15085 s'en tiennent à la stricte application des normes.
- Les produits d'apport en soudage doivent être conformes aux « normes produits » européennes, ce n'est pas nouveau, mais ils doivent aussi pouvoir communiquer des DoP (déclaration de performance) et des certificats matière (généralement 2.2) originaux des fabricants de métal d'apport ; ce qui les oblige aussi à dévoiler l'origine de ce qu'ils vendent. Afin de pouvoir émettre une DoP, le fabricant (ou le revendeur, s'il emballe lui-même des produits de soudage) va aussi devoir construire un Contrôle de Production en Usine suivant la norme EN 13479 ou EN 18273. Les entreprises (surtout les PME) qui cheminent vers la certification de leur CPU EN1090 EXC2 ou EN 15085, demandent à leurs fournisseurs de métal d'apport de leur fournir la documentation technique et normative néces-

saire pour qualifier leurs modes opératoires de soudage (QMOS) suivant la EN ISO 15610, et se heurtent régulièrement à une incompréhension des fournisseurs, il reste encore beaucoup d'incompréhension sur l'utilisation de qualification suivant la EN ISO 15612, lorsque les fabricants de postes à souder vendent les DMOS/WPS (Descriptifs de mode opératoire de soudage) ou des QMOS liées aux postes qu'ils vendent, alors que le type de poste n'est pas une variable essentielle !

- Si, dans la réalité, malgré l'obligation légale, le marché de la construction des maisons individuelles n'est encore que peu exposé au marquage CE, les donneurs d'ordre tels que les

bureaux d'étude et d'architectes, les donneurs d'ordre institutionnels sont maintenant à même d'exiger l'application de la EN 1090, même lorsque l'obligation strictement légale n'existe pas, mais plus systématiquement à travers le cahier des charges. Dans les marchés à soumission, la certification EN 1090 ou EN 15085 devient un critère de sélection objectif. Les grandes entreprises de construction en Belgique ont tout d'un coup réagi en se formant et en implémentant un CPU

EN1090, lorsqu'ils ont perdu l'une ou l'autre soumission. Dans le ferroviaire, les ateliers de la SNCB sont maintenant presque tous certifiés EN 15085 : ils exigent donc eux aussi que les éléments qu'ils achètent pour réparer ou fabriquer du matériel roulant répondent aux exigences de la EN 15085, ils ont déjà commencé dès le dernier mois de novembre à lancer des séances d'information et sélectionnent leurs fournisseurs en fonction de la certification.

- La fonction de coordinateur de soudage est devenue un métier d'avenir nécessaire à tous les échelons du marché du soudage, en Belgique, ces deux dernières années, environ 300 personnes se sont formées pour devenir RWC-B (responsable coordi-

LA DEMANDE EN COORDINATEUR EN SOUDAGE EST MALGRE TOUT LOIN D'ÊTRE SATISFAITE

nateur de soudage de base), certains ont continué pour approfondir leurs connaissances en suivant les formations IWVT (technologue international) et IVE (Ingénieur de Soudage International), il n'y a jamais eu autant d'inscriptions pour ces formations coûteuses et exigeantes. La demande en coordinateur en soudage est malgré tout loin d'être satisfaite.

- Tous les codes exigent que les soudeurs soient qualifiés pour les types de soudure

qu'ils effectuent régulièrement. Dans presque tous les cas, nous constatons que les épreuves de qualification de soudeur ou de mode opératoire, les contrôles non destructifs sont difficiles à réaliser. Beaucoup pensent que les soudeurs qui font de « jolies soudures » sont de bons soudeurs, surtout s'ils ont trente ans d'expérience. L'introduction des DMOS et des qualifications et du contrôle visuel à 100% suivant l'EN ISO 5817 ont démontré par la sanction objective que les soudeurs améliorent objectivement la qualité de leur travail.

CONCLUSION

En conclusion, les normes d'exécution de produits assemblés par soudage ont provoqué un changement important: les personnes qui sont confrontées à ces opérations, ont acquis des connaissances techniques qui les ont rendues plus exigeantes et plus pointues dans leur production. Les entreprises et les PME qui ont osé effectuer les démarches, témoignent maintenant que les CPU ont été l'occasion d'augmenter les compétences et la qualité au point de constater d'avoir augmenté leur réputation et la confiance auprès de leurs clients. Nous avons reçu plusieurs témoignages que les démarches ont boosté leurs ventes.

D'autre part, les marchands d'acier, de matériel de soudage et de consommables rencontrent de plus en plus de personnes

formées, certains n'ont pas encore pu prendre le temps de cheminer dans la « coordination de soudage » et sont de plus en plus confrontés à des clients qui ne parlent plus le même langage, voire qui découvrent que leur fournisseur n'a pas les compétences normatives suffisantes et perdent confiance. Il devient donc nécessaire pour tous les acteurs du monde du soudage, même dans les PME, de comprendre les tenants et aboutissants de tout ce qui tourne autour de la qualification des matières premières, des soudeurs, des modes opératoires de soudage, de la qualification des coordinateurs, de la certification des CPU, ...

La formation RWC-B était au départ prévue pour former les coordinateurs de soudage des PME de constructions métalliques uniquement en S235 à S355 (et un peu d'INOX), Cette formation réduite à l'essentiel (et surtout 11 journées au lieu de 78 journées réparties sur 18 mois) et limitée à ces matières s'avère non seulement une excellente formation pour les coordinateurs de soudage EXC2 EN 1090, mais est aussi devenue incontournable pour les acteurs du marché du soudage autant dans la vente des matières premières que dans les bureaux d'étude, les fabricants et marchands d'acier, les contrôleurs de qualité, les vendeurs de consommables de soudage, voire les enseignants des écoles techniques ou supérieures, des formations professionnelles, ... qui sont au cœur de l'avenir de notre domaine. □

L'IBS et Technocampus vous proposent une séance d'information le jeudi 14 janvier 2015

Lieu: Technocampus Gosselies

Au programme:

EN 1090 et EN 15085 : situation actuelle, R. Lannoy et Peter Meys (IBS), avec des témoignages d'entreprises fournisseurs ou fabricants récemment certifiées EN 1090.

Faire appel à un coordinateur externe ?

Se former à la coordination de soudage ?

- RWC-B + IWS, IWVT et IVE, Workshop EN 1090 et EN 15085, Contrôle visuel (formations en interne + workshop), formation qualification des soudeurs en interne, ...
- Quelles aides financières possibles ? (IFPM ; chèques formation, aide primes conseil, ...)

Contact et inscriptions: IBS:

Renaud Lannoy.

0471/09.61.01

renaud.lannoy@bil-ibs.be

www.bil-ibs.be

