

Tableau d'équivalence

Les six processus de soudage de l'examen pratique ci-dessous seront évalués (consultez l'examen pratique pour en savoir plus sur la nature des processus). Si vous avez une preuve de certification (carte de qualification) active du BCS ou de l'ASME pour n'importe lequel des tests 1 à 5, vous devez seulement réaliser les éléments manquants de l'examen pratique. Nous considérons comme « active » toute qualification valide au moment de l'examen pratique.

Examen pratique	Certification du BCS	Certification de l'ASME
NWPE n° 1 – Soudage à l'arc avec électrode enrobée (procédé SMAW)		
<ul style="list-style-type: none"> Fusion à la racine (F3 ou F4), remplissage et finition (F4), position verticale vers le haut 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé SMAW de classification « T », passe de fond (F3 ou F4) Remplissage et finition F4 Position verticale 	<ul style="list-style-type: none"> 3G ou plus F3 ou F4
NWPE n° 2 – Soudage à l'arc avec électrode enrobée (procédé SMAW)		
<ul style="list-style-type: none"> Soudure sur chanfrein ou soudure d'angle, passe de fond (F4) en position verticale (du côté de l'angle), puis remplissage et finition « au plafond »; avec un support 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé SMAW de classification « S » (F4) 4 positions 	<ul style="list-style-type: none"> 4G ou plus F3 - F4 (Conception de joint pour correspondre au NWPE n° 2)
NWPE n° 3 – Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein (procédé GMAW)		
<ul style="list-style-type: none"> Fil plein, à plat, fusion à la racine 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé GMAW de classification « T » Passe de fond et remplissage À plat 	<ul style="list-style-type: none"> 1G, F6 GMAW
NWPE n° 4 – Soudage à l'arc sous gaz avec électrode de tungstène (procédé GTAW)		
<ul style="list-style-type: none"> À l'horizontale, fusion à la racine À l'horizontale, remplissage et finition 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé GTAW de classification « T » Passe de fond À l'horizontale 	<ul style="list-style-type: none"> 2G ou plus F6 GTAW
NWPE n° 5 – Soudage à l'arc avec fil fourré (procédé FCAW)		
<ul style="list-style-type: none"> Soudure sur chanfrein ou soudure d'angle, passe de fond selon le procédé FCAW en position verticale (du côté de l'angle), puis remplissage et finition « au plafond »; avec un support 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé FCAW de classification « S » Remplissage et finition 4 positions 	<ul style="list-style-type: none"> 4G ou plus F6 FCAW (Conception de joint pour correspondre au NWPE n° 5)
NWPE n° 6 – Procédé d'oxycoupage		
Procédé d'oxycoupage	Aucun test offert	Aucun test offert