Soudage ATG - Acier noir - Oxyacétilénique - ATG B540-9

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

16/09/2025

Public et prérequis

Tout public.

Posséder une dextérité manuelle, une bonne coordination des membres supérieurs, une bonne acuité visuelle (verres de correction adaptés à la vue de la personne).

Les objectifs

Comprendre les différents paramètres intervenant dans la qualité de soudage
Préparer les pièces à souder
Effectuer les réglages du poste à souder
Apprécier les qualités des soudures effectuées

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :
Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques.

Validation et certification

Attestation de formation

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Ateliers et cabine de soudage représentatifs des ateliers industriels
Salles de formation dédiées

RÉFÉRENCE
CHTS0017

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Promeo

• 60 ans d'existence
• Une communauté de 3 100 alternautes
• 24 000 stagiaires formés par an
• 3 500 entreprises qui nous font confiance

• Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
• L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
• La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
• Une pédagogie active
• Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Contenu de la formation

Partie pratique

Matériaux : Acier noir
Produits :

Tubes Ø42.4 ép 3.2 bout à bout en montant
Tubes Ø 60.3 ép : 3.6 bout à bout en corniche
Piquage d'un tube Ø 33.7 ép : 3.2 dans un Ø 60.3 ép : 3.6 en montant
Types de joints : raboutage de tubes avec soudage en pleine pénétration
Réalisation d'un piquage soudé

Partie théorie

Étude des paramètres de soudage et réglages du chalumeau
Préparation des joints et assemblages
Choix des métaux d'apport et autres consommables liés au procédé
Les gaz de soudage
Optimisation du geste professionnel
Sécurité au poste de travail
Entretien de premier niveau

Étude des défauts et contrôle des soudures

Critères d'acceptation des défauts
Contrôle visuel

Obligation

Se munir de chaussures de sécurité et d'un vêtement de protection adapté à la pratique de la soudure

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.