Soudage ATG - Acier noir - SAEE - ATG B540-9



Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

23/10/2025

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

CHTS0016

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:

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

Tubes Ø 60.3 ép : 3.6 bout à bout en montant Tubes Ø 114.3 ép : 3.6 bout à bout en corniche

Piquage d'un tube Ø 42.4 ép : 3.2 dans un Ø 114.3 ép : 3.6 en montant Types de joints : raboutage de tubes avec soudage en pleine pénétration

Réalisation d'un piquage soudé

Partie théorie

Rappel et principe des applications industrielles du procédé SEA (soudure électrode arc) Étude des paramètres de soudage et réglages du générateur Préparation des joints et assemblages Choix des électrodes liés au procédé Rôle de l'enrobage 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.

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88