

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

Contenu de la formation

Formation a adapter en fonction du besoin de l'entreprise

Procédés de soudage possible :
TIG

RÉFÉRENCE CHTS0024

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

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

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 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

MAG

SAEE

Type de soudure et position à adapter en fonction des attentes de l'entreprise

Théorie et Technologie du procédé choisi

Principe du procédé

Présentation du Matériel de soudage et des accessoires

Mise en œuvre du procédé

Réglages des paramètres

Produits d'apport

Préparation des bords avant soudage

Défauts des soudures, causes et remèdes

Contrôle des soudures

Entretien de premier niveau

Formation Pratique : Soudage en ANGLE (FW)

Matériau :

Acier Carbone, Epaisseur de 2 à 6 mm

Préparation des éprouvettes de soudage

Mono-passe et Multi-passes

Produits : Tôle / Tôle :

Positions : à plat (PB), Montante (PF), Descendante (PG) et Plafond (PD)

Produit : Tube sur Plaque :

Positions : à plat (PB), Montante (PH) et Plafond (PD)

Formation Pratique : Soudage BOUT à BOUT (BW) sur Tôle (P)

Matériau :

Acier Carbone, Epaisseur de 2 à 6 mm

Préparation des éprouvettes de soudage

Mono-passe et Multi-passes

Produits : Tôle / Tôle :

Positions : à plat (PB), Corniche (PC), Montante (PF), Descendante (PG) et Plafond (PD)

Formation Pratique : Soudage BOUT à BOUT (BW) sur Tube (T)

Matériau :

Acier Carbone, De ø60mm ,Epaisseur de 2 à 5 mm

Préparation des éprouvettes de soudage

Produits : Tube / Tube :

Positions : à plat (PB), Corniche (PC), Montante (PH) et HLO45

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.

Option de qualification de soudeur suivant la NF EN 9606-1

Qualification à définir en fonction du domaine de validité attendu par l'entreprise