

## 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

### 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 référent 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

Procédés de soudage possible :

TIG

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