

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Posséder les connaissances de base en chaudronnerie et en soudage
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

Etre capable de perfectionner ses connaissances et ses savoirs faire dans le soudage des aciers et de la chaudronnerie
Permettre aux stagiaires le passage d'une licence Européenne, définie au démarrage de la formation

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation.
La formation est animée par des formateurs experts, validée par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences.

Validation et certification

Qualification de soudure

Contenu de la formation

Traçage

Traces de base : Perpendiculaires, parallèles, bissectrices

Les angles :

Tracés d'angles remarquables: 30° - 45° - 60° - 90°

Tracés d'angles quelconques

Mise en épure

Projection du point

Les droites remarquables

Cylindre de révolution

Coude cylindrique

Prisme droit

Cône et tronc de révolution

Intersection cylindre/cylindre

Hotte à parois plane

Surface composée à bases parallèles

Mise en situation pratique

Utilisation d'un parc machine : (cisaille guillotine, presse plieuse, rouleuse à tôle,...)

Réaliser un traçage : Traçage à plat, en l'air sur un élément

Débiter les éléments : Usiner par glissement de métal, par découpe thermique, enlèvement de copeaux

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne,
Saint-Quentin, Soissons, Amiens,
Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

175 heures

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

Mettre en forme : Usiner par déformation plastique

Assembler ou pré-assembler des sous ensembles : Utiliser les différents procédés de soudage

Soudage sur acier noir_SAEETProcédé 111 Electrode enrobée

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 du procédé choisi :

Matériau : Acier noir

Épaisseurs : de 2 à 6 mm

Produits : tôles /tôles

Positions : à plat, en corniche, en montant, au plafond

Types de joints : bord à bord, angle intérieur & angle extérieur et quart à quart

Soudage sur acier noir_MAG_Procédé 135

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 du procédé choisi :

Matériau : Acier noir

Épaisseurs : de 2 à 6 mm

Produits : tôles /tôles

Positions : à plat, en corniche, en montant, au plafond

Types de joints : bord à bord, angle intérieur & angle extérieur et quart à quart

Soudage sur acier noir_TIG_Procédé 141

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 du procédé choisi :

Matériau : Acier noir

Épaisseurs : de 2 à 6 mm

Produits : tôles /tôles

Positions : à plat, en corniche, en montant, au plafond

Types de joints : bord à bord, angle intérieur & angle extérieur et quart à quart

Modalité d'évaluation

Qualification en Angle sur plaque acier noir épaisseur et position à définir en fonction de l'avancement du stagiaire suivant la NF EN 9606-1.

Remise de la qualification sous 30J minimum sous réserve de la validation des éprouvettes par l'organisme certifié.