

## 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 comprendre les processus d'assemblage et de fabrication de soudure  
Etre capable de mettre en oeuvre les procédés de soudure intégrant les contraintes de qualité  
Etre capable de choisir le procédé d'assemblage approprié et organiser son activité (préparation, réalisation, contrôle...)  
Acquérir les compétences nécessaires pour viser un emploi de soudeur en semi-automatique ou Arc ou Tig. Maintenir en état son matériel

## 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

Attestation de formation

## Contenu de la formation

### Assemblage et pointage d'un ensemble

La gamme opératoire  
Les méthodes de bridages  
Les déformations et son anticipation  
Le contrôle d'un ensemble :  
Dimensionnel  
Géométrique (planéité, rectitude et équerrage)  
Le redressage d'une pièce ou d'un ensemble à chaud et à froid (par torsion, au marteau, en porte à faux)

### Théorie et Technologie du procédé

Principe du procédé :  
Présentation du Matériel de soudage et des accessoires  
Mise en oeuvre du procédé  
Réglages des paramètres  
Produits d'apport  
Préparation des bords avant soudage  
Défauts des soudures, causes et remèdes

### CENTRES DE FORMATION

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

### DURÉE DE LA FORMATION

**245 heures**

### 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

Contrôle des soudures  
Entretien de premier niveau

### **Soudage sur acier noir\_SAEProcédé 111 Electrode enrobée**

Les techniques de soudage en tirant, en poussant, en triangle, en sapin...  
Prévenir la déformation des pièces (séquence de soudage)  
Maintenance de premier niveau du générateur de soudage  
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**

Les techniques de soudage en tirant, en poussant, en triangle, en sapin...  
Prévenir la déformation des pièces (séquence de soudage)  
Maintenance de premier niveau du générateur de soudage  
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**

Le cycle de soudage en courant continu (pré gaz, rampe de montée, régime permanent, évanouissement de l'arc, palier de fin, post gaz)  
Les différents modes de soudage en TIG à plat et toutes positions  
Prévenir la déformation des pièces (séquence de soudage)  
Maintenance de premier niveau du générateur de soudage  
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 Bord à Bord 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.