

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 œuvre 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.