

# Soudage ATG - Acier noir - TIG - ATG B540-9

P R O M E O

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

20/12/2024

## 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

### Partie pratique

Matériaux : Acier noir  
Produits :

RÉFÉRENCE  
CHTS0018

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

Tubes Ø42.4 ép 3.2 bout à bout en montant  
Tubes Ø 60.3 ép : 3.6 bout à bout en corniche  
Piquage d'un tube Ø 33.7 ép : 3.2 dans un Ø 60.3 ép : 3.6 en montant  
Types de joints : rabouillage de tubes avec soudage en pleine pénétration  
Réalisation d'un piquage soudé

### **Partie théorie**

Rappel et principe des applications industrielles du procédé TIG  
Étude des paramètres de soudage et réglages du générateur  
Préparation des joints et assemblages  
Choix des métaux d'apport et autres consommables liés au procédé  
Les gaz de protections  
Optimisation du geste professionnel  
Sécurité au poste de travail  
Entretien de premier niveau

### **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.