

Soudage Industriel - Aluminium - MIG - EN 9606-2

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

PROMEO

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

Théorie et Technologie du procédé choisi

Principe du procédé
Présentation du Matériel de soudage et des accessoires

RÉFÉRENCE

CHTS0030

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 alternateurs
- 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

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 : Aluminium
Épaisseurs : de 2 à 5 mm
Produits : tôles et tubes
Diamètre : 60 mm maxi
Positions : à plat, en corniche, en montant, au plafond, HL045
Types de joints : bord à bord, angle intérieur & angle extérieur et quart à quart

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.