

Inspecteur international en soudage niveau standard Module d'inspection en soudage (IWIP-WIS)

■ PUBLIC CONCERNÉ

Personnels désirant accéder aux métiers de l'inspection en soudage. Inspecteurs non certifiés ou certifiés selon la norme A 88-120 souhaitant améliorer ou étendre leurs domaines de compétences. Chargés d'affaires et responsables ayant en charge des missions de réception de matériels.

■ PRÉREQUIS

- Bac Pro, CAP, BEP*, IWS, IWT, IWE
Ou

Soudeur hautement qualifié** et avoir 22 ans avec 3 ans d'expérience industrielle liée au soudage, ou avoir 5 ans d'expérience en inspection***

- * Agréé sur le plan national et lié au secteur du travail des métaux.
- ** nous consulter pour vérifier votre éligibilité
- *** Ayant une activité liée à la fabrication de structures métalliques.
- Il est nécessaire d'avoir préalablement suivi le module de technologie du soudage IWIP-WTS, excepté pour les titulaires d'un diplôme IWS, IWT ou IWE.
- Certificat d'acuité visuelle obligatoire.
- Connaissances de bases en mathématiques. E-learning « Socle de connaissances en mathématiques » offert sur demande.

■ OBJECTIFS

Préparation aux épreuves écrites et pratiques d'inspection en soudage de l'examen d'Inspecteur international en soudage de niveau Standard (WIE-S et PE-S). L'objectif général de ce module est de maîtriser les bases des techniques courantes nécessaires à l'évaluation de la conformité des opérations de fabrication et de contrôle d'une fabrication soudée.

À l'issue de la formation, vous serez capable de :

- Comprendre les objectifs et référentiels relatifs à l'assurance et au contrôle de la qualité en fabrication soudée.
- Connaître les rôles, responsabilités et exigences applicables aux personnels et organismes d'inspection.
- Analyser les exigences applicables à une fabrication soudée, à partir du plan d'inspection et des procédures d'application correspondantes.
- Suivre les épreuves et vérifier la conformité et la cohérence des qualifications en soudage.
- Connaître le principe, et le domaine d'application des méthodes d'essais non destructifs (VT, PT, MT, UT, RT) et destructifs (pliage, traction, flexion par choc, métallographie) réalisés sur assemblages soudés, et vérifier la conformité des rapports d'essais.
- Vérifier la conformité des documents de contrôle des produits constitutifs (matériaux de base et produits d'apport).
- Réaliser l'examen visuel d'un assemblage soudé.

■ CONTENU

ASSURANCE ET CONTRÔLE DE LA QUALITÉ EN INSPECTION

- Termes, définitions, domaine d'activité, tâches et responsabilités en inspection en soudage
- Management de l'inspection en soudage

- Principes de l'assurance et du contrôle de la qualité en fabrication soudée
- Les qualifications en soudage (soudeur et opérateurs, modes opératoires)
- Classification et niveaux de qualité des défauts.

Acquérir, formaliser et ouvrir à l'international vos compétences en inspection.

Recensé au répertoire spécifique. Éligible au CPF. Nous contacter.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Une pédagogie par objectifs est mise en œuvre.
- Les cours théoriques s'appuient sur des cas représentatifs de fabrications réelles.
- La formation est animée par des ingénieurs, inspecteurs et techniciens spécialisés et confirmés.

ÉVALUATIONS DES ACQUIS

Études de cas et questionnaire d'évaluation des connaissances lors de la formation.
Examen intermédiaire et final en vue de l'attribution du diplôme IWIP.

POUR SE PRÉPARER

Cours IWP-WTS, SOCLE

POUR ALLER PLUS LOIN

Cours IWIP-WTC, IWIP-WIC, DESP1, M COR, M CORUC

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

IWIP-WIS

14 jours (98 h), répartis sur 4 semaines

Examen : sa durée n'est pas comprise dans la formation
Durée et dates : nous consulter.

Stage seul : 5 488 €
Pour les formations à l'International : tarifs spécifiques (nous contacter).

Nous contacter :
03 82 59 49 28

CONTRÔLES DES ASSEMBLAGES SOUDÉS

- Les principales méthodes de contrôle non destructif (VT, PT, MT, RT, UT)
- Les critères de sélection des méthodes et techniques de contrôle
- L'essai de résistance (épreuve)
- La qualification et la certification des agents en contrôle non destructif
- La documentation et les rapports de contrôle.

TRAVAUX PRATIQUES DE CONTRÔLE

- Mise en œuvre des principales méthodes de CND (VT, PT, MT, RT, UT)
- Introduction à l'interprétation des radiogrammes
- Surveillance des épreuves de qualification, essais mécaniques et des contrôles non destructifs.